Rotondi Prefabbricati è partner di **Ecol-Unicon**, azienda specializzata nella produzione di **separatori per vasche di decantazione**.

I separatori di Ecol-Unicon sono progettati tenendo conto della massima qualità e delle prestazioni, al fine di proteggere l'ambiente dall'inquinamento e di evitare potenziali problemi legati alla contaminazione delle fognature. Ecol-Unicon offre una gamma completa di separatori, tra cui modelli a ritenzione totale (NS), bypass (NSB) e lamellari, adatti a soddisfare una varietà di requisiti progettuali e ambientali. Questi separatori consentono di pulire o sostituire gli inserti a coalescenza, le colonne, i galleggianti o i moduli lamellari senza dover entrare nel dispositivo o utilizzare strumenti specializzati: tutte le operazioni possono essere eseguite in sicurezza da terra, semplificando dunque le operazioni di pulizia e manutenzione.

Sono soddisfatti i requisiti della norma EN 858 e inoltre questi separatori sono contrassegnati dalla Dichiarazione Ambientale di Prodotto (EPD), che ne evidenzia il design ecologico e il contributo alla riduzione di carbonio.

I componenti tecnologici in polietilene (PE) offrono una resistenza alla corrosione del 100% e una durata chimica superiore rispetto all'acciaio inox, e inoltre i componenti in PE sono significativamente più leggeri delle loro controparti in acciaio, semplificando e velocizzando notevolmente i processi di installazione e manutenzione.

I separatori a coalescenza sono utilizzati nei bacini di drenaggio a bassa portata che contengono grandi quantità di inquinanti, come sostanze petrolifere e solidi in sospensione, sono dunque particolarmente utili in settori quali: officine, autolavaggi, stazioni di servizio, basi di trasporto, impianti industriali, parcheggi di medie e piccole dimensioni, ponti e viadotti stradali, aree ferroviarie, centrali elettriche.

Nei separatori a coalescenza ad alta efficienza, la separazione dei prodotti petroliferi avviene grazie alla separazione gravitazionale di oli e acqua, ulteriormente assistita dal fenomeno della coalescenza. Il design del separatore assicura la calmierazione del flusso di acque contaminate e la contemporanea forzatura del flusso di acque reflue per la separazione in prodotti petroliferi (immagazzinati nel separatore) e acqua. Gli inquinanti petroliferi più leggeri salgono in superficie, dove si accumulano formando uno strato. Le piccole gocce di olio minerale, che non hanno sufficiente forza di galleggiamento, si uniscono in gocce più grandi (si coalizzano) durante il flusso attraverso il materiale coalescente, facilitando la loro separazione gravitazionale. Un'uscita sommersa impedisce agli inquinanti separati di raggiungere il ricevitore.

Il corretto funzionamento dei separatori prevede ispezioni e pulizie regolari. Queste misure sono di responsabilità del proprietario o del gestore dell'impianto, in conformità alla legge sui rifiuti del 14 dicembre 2012 e alle raccomandazioni del produttore del separatore.