

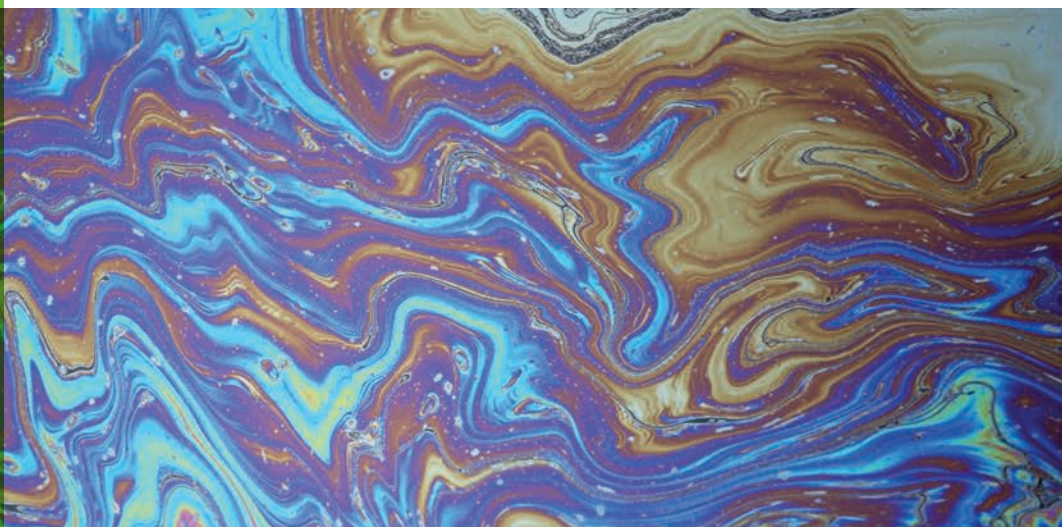
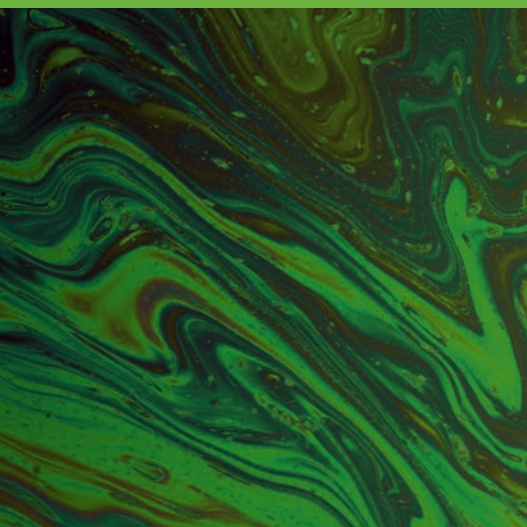
Séparateurs d'hydrocarbures hybrides

L'eau est une véritable richesse, à la fois précieuse, fragile et limitée.

Il est de notre devoir de nous préoccuper du devenir des eaux polluées, sans oublier les eaux pluviales, pour en assurer l'évacuation et le rejet dans le respect des exigences de la santé publique, de l'environnement et de la qualité de la vie.

Les dispositions de la loi sur l'eau ont pour objet une option équilibrée de la ressource en eau qui vise à assurer la protection contre toute pollution et la restauration de la qualité des eaux superficielles et souterraines.

À ce titre, elle rend obligatoire l'installation de séparateurs d'hydrocarbures dans de nombreux domaines et à chaque fois qu'une pollution viendrait à polluer les milieux aquatiques.



Sebico

CE

Séparateur hybride

Définition

La conception brevetée du séparateur hybride Sebico permet un traitement exceptionnel de l'effluent et en fait le séparateur le plus performant du marché.

► Teneur résiduelle en hydrocarbures inférieure à 0,1 mg/l

Les séparateurs hybrides Sebico sont équipés de deux modules coalesceur pour la séparation des hydrocarbures. Contrairement aux solutions disponibles sur le marché qui utilisent un filtre coalesceur typique en nid d'abeilles, le module coalesceur des séparateurs hybrides Sebico est construit sur la base des anneaux de Bialecki : des pièces de forme en polypropylène permettant un procédé de coalescence beaucoup plus efficace, et la liaison de petites molécules d'hydrocarbures en de plus grosses molécules.

La norme détermine la taille nominale des séparateurs par leurs performances hydrauliques suivant deux classes qui correspondent à leur teneur résiduelle maximale d'hydrocarbures en rejet.

classe 1 < 5 mg/l

classe 2 < 100 mg/l



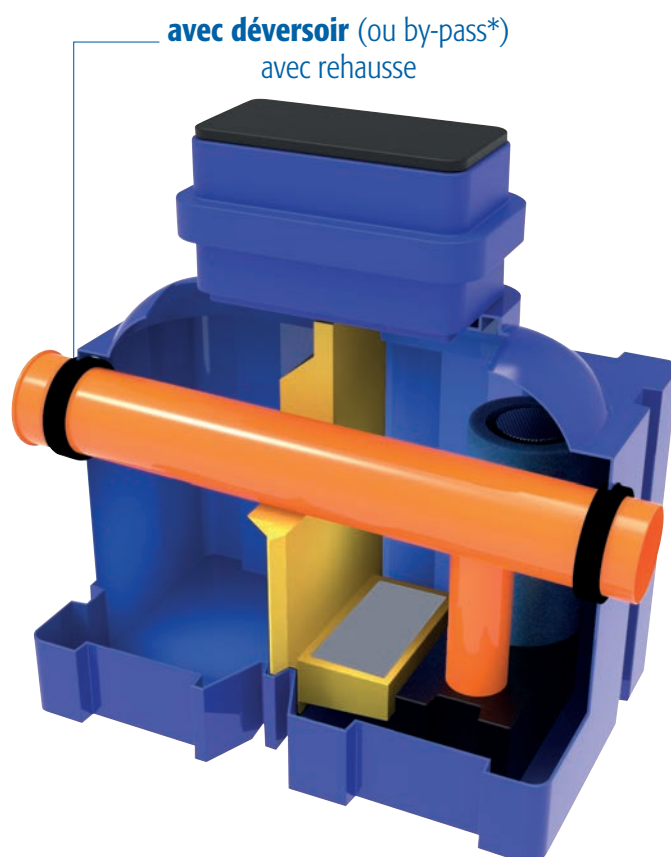
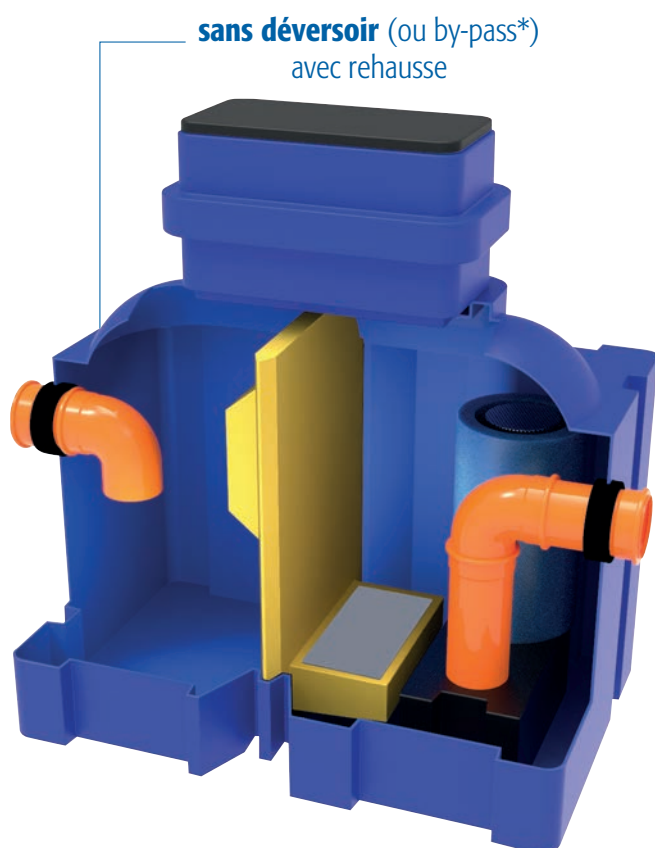
Usages

Le séparateur hybride est obligatoire partout où les eaux usées contiennent des quantités non conformes d'hydrocarbures.

Utilisation classique des séparateurs d'hydrocarbures:

- stations-services
- stations de lavage de véhicules et de machines
- garages
- parkings et routes
- aéroports, ports
- parcs à ferraille
- établissements industriels
- centres de stockage et de distribution de carburants, raffineries





+ EFFICACITÉ DE TRAITEMENT EXCEPTIONNELLE
teneur résiduelle en hydrocarbures inférieure à 0,1 mg/l

LES ATOUTS +

- Cuve en polyéthylène haute densité, à résistance élevée
- Résistance aux UV, aux variations de pH et de température
- Manutention facilitée par anneaux de levage
- Faible poids
- Facile à raccorder
- Couvercle en polyéthylène sécurisé, il s'adapte sur la rehausse
- Fermeture automatique à la sortie – l'obturateur protège contre tout rejet accidentel d'hydrocarbures dans l'environnement
- Faible coût d'exploitation : fréquence de vidange espacée grâce au volume de déboureur et de rétention d'hydrocarbures
- Rehausse et adaptateur pour tampons fonte disponibles
- Chambre de débouillage (déboureur) intégrée
- Système d'alarme vendue séparément (l'alarme de niveau d'hydrocarbures est obligatoire selon la norme NF EN 858)
- Pose en nappe phréatique possible
- Garantie de 10 ans sur les cuves

Principe de fonctionnement

Le traitement s'effectue en deux étapes

Étape I : pré-traitement dans la chambre de débouage (débourbeur) où les boues en suspension sont séparées des solides par sédimentation.

Étape II : retenue et séparation des substances dérivées du pétrole en utilisant la différence de densité entre l'eau et les hydrocarbures par écoulement gravitationnel à travers le séparateur. Les modules coalesceurs agglomèrent les toutes petites particules pétrolières en de plus grosses (processus de coalescence) favorisant leur écoulement et leur piégeage dans la zone de rétention.

Les molécules du liquide séparé flottent à la surface des eaux usées, créant une couche d'épaisseur croissante, qui doit être enlevée régulièrement. Les substances plus lourdes que l'eau tombent au fond du séparateur pour former une boue.

Des collecteurs d'entrée et de sortie de conception appropriée assurent un écoulement libre sans turbulence ni remuage des sédiments et une évacuation adéquate des eaux usées exemptes d'hydrocarbures du séparateur. Le flotteur automatique situé sur le collecteur de sortie protège en outre le système contre la fuite d'hydrocarbures du dispositif trop-plein dans le réseau d'égout ou dans le sol.

Les séparateurs Sebico sont divisés en trois zones : chambre de débouage, chambre de séparation et zone de rétention de la couche dite liquide léger.

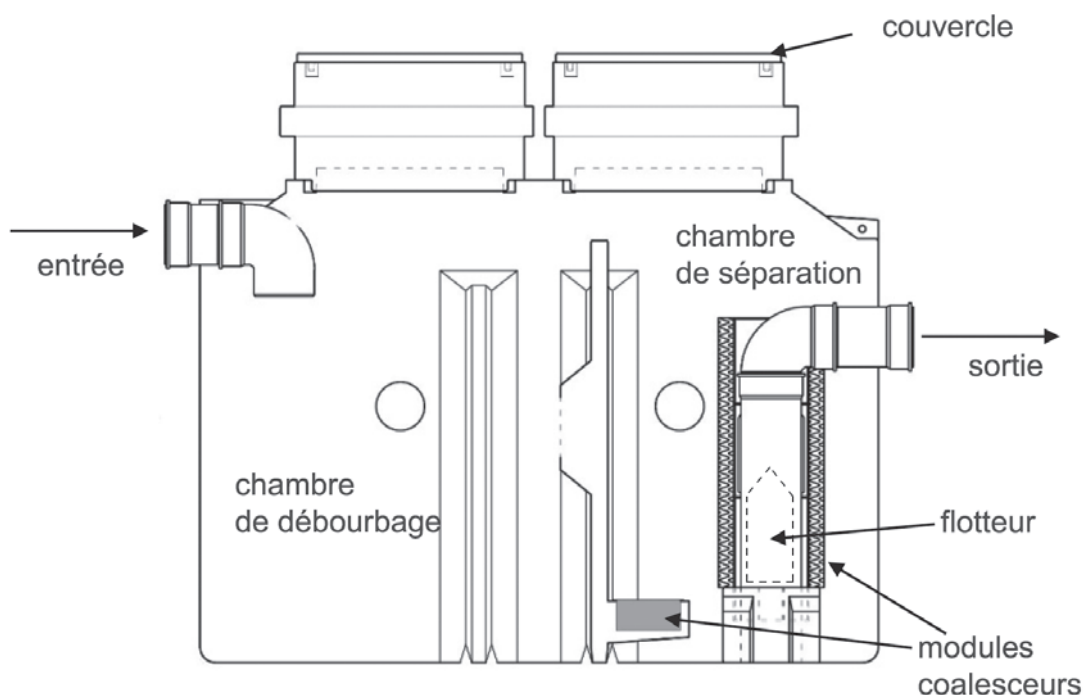
Entretien

Les séparateurs hybrides Sebico sont conçus de manière à exclure la nécessité d'utilisation d'éléments qui devraient être périodiquement remplacés. Conformément à la norme EN 858-1, les séparateurs doivent faire l'objet d'un contrôle et d'un entretien au moins tous les six mois par du personnel qualifié. La vidange, le traitement et l'élimination des déchets ne peuvent être effectués que par des entreprises spécialisées et autorisées.

Cette vidange doit être réalisée lorsque la moitié du volume de décantation ou 80 % du volume de collecte des liquides légers du séparateur est atteint. Après chaque nettoyage de la chambre de débouage et de la chambre de séparation. Il faut sortir le flotteur et le tube de coalescence (bleu) et les nettoyer avec de l'eau sous pression. La trémie avec les anneaux, non amovible, doit être également nettoyée au compresseur à eau. L'épaisseur de la couche de rétention d'hydrocarbures peut être mesurée à chaque visite d'inspection pour valider le bon fonctionnement de l'alarme.

INNOVATION

*Un haut degré de séparation est obtenu au moyen d'un double système séparant les liquides légers en utilisant simultanément les phénomènes de **flottation** et de **doubles coalescences**.*



Représenté avec rehausse en option

Choix du séparateur

Le choix du bon séparateur pour une installation spécifique est crucial pour obtenir les bons paramètres de traitement. La taille du séparateur est choisie sur la base d'une conception conformément à la norme EN 858-1 et aux directives réglementaires s'appliquant au projet.

Le choix du séparateur est fonction de plusieurs paramètres

- Teneur résiduelle avant rejet classe 1 ou classe 2
- Débit d'eau à traiter
- Surfaces couvertes ou découvertes
- Densité des hydrocarbures à séparer
- Type d'effluent à traiter
- Teneur en boues



Séparateurs hybrides avec déversoir d'orage (by-pass)

Les séparateurs hybrides Sebico peuvent être équipés d'un circuit d'évitement hydraulique interne, un déversoir appelé by-pass, qui contrôle le flux en cas de forte pluie. La partie fixe du flux est alors dirigée vers l'intérieur du séparateur et la partie en excès – non soumise à une purification – hors du séparateur. L'utilisation de by-pass permet le fonctionnement de l'appareil à son débit nominal durant les phases de pluviométrie intense où le débit peut être 5 fois supérieur.

La taille nominale d'un séparateur d'hydrocarbures est déterminée selon la formule :

$$NS = (Q_r + f_x * Q_s) * f_d$$

- NS mille nominale du séparateur d'hydrocarbures
 Q_r débit maximum des eaux de pluie, en dm³/s
 Q_s débit maximum des eaux résiduaires, en dm³/s
 f_d facteur de masse volumique du liquide léger concerné
 f_x facteur d'entrave en cas de présence de détergents

Le débit maximum des eaux résiduaires Q_s correspond à la somme des débits selon la formule :

$$Q_s = Q_{s1} + Q_{s2} + Q_{s3} + \dots$$

- Q_{s1} débit provenant de robinets de puisage, en dm³/s
 Q_{s2} débit provenant des portiques de lavage automatique, en dm³/s
 Q_{s3} débit provenant des unités de nettoyage haute pression, en dm³/s
 Tout autre débit partiel doit être pris en compte dans les calculs

Le débit maximum des eaux de pluie Q_r doit être calculé à l'aide de l'équation :

$$Q_r = i * A * C$$

- i : Intensité pluviométrique, en dm³/s*ha
 A : Superficie recevant les précipitations, mesurée horizontalement, en ha
 C : Coefficient de ruissellement adimensionnel

Dans la plupart des cas, la valeur du coefficient de ruissellement peut être considérée comme = 1.
 L'intensité pluviométrique doit être analysée selon la situation géographique.



Descriptif technique

MODÈLE HDH-O

Usages

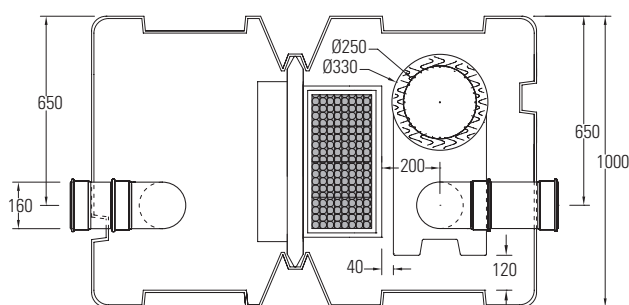
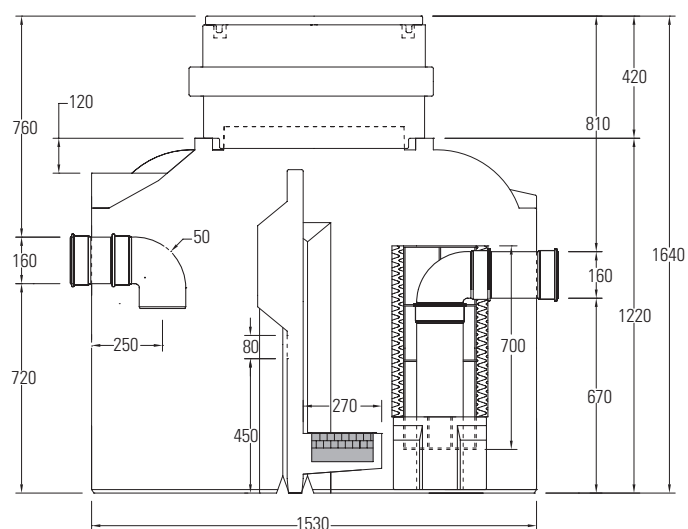
- Selon la norme européenne EN 858-1, les séparateurs d'hydrocarbures sont destinés au prétraitement des eaux pluviales, des eaux de fonte et des eaux de post-traitement provenant de zones à risque de contamination par les substances dérivées du pétrole, telles que les stations-service, les parkings, les stations de lavage, les établissements industriels, les centres de stockage de carburant, les routes, etc.
- Contrairement à d'autres solutions disponibles sur le marché, les séparateurs hybrides Sebico utilisent un double système de séparation. Ce système contient un filtre coalesceur dans la chambre de séparation sous forme d'une éponge filtrante et un second matériau d'élimination des hydrocarbures. Le système de nettoyage se caractérise par son efficacité élevée grâce à l'orientation correcte de l'eau contaminée vers les différents filtres. Un verrou à flotteur dans la chambre de séparation obture l'appareil et évite le déversement incontrôlé de substances hydrocarbonées dans le sol ou le réseau d'égouts.
- La différence entre un séparateur hybride et un séparateur standard consiste en ce que la version standard utilise un seul système coalesceur et que la version hybride offre un haut degré de séparation grâce à l'utilisation d'un double système de séparation de liquides légers, utilisant les phénomènes de flottation et de coalescence.

Ils ont une concentration de substances dérivées du pétrole à la sortie inférieure à 0,1 mg/dm³

Caractéristiques

- Débit : de 3 l/s à 20 l/s
- Capacité de la cuve : de 1 550 l à 4 300 l
- Volume de la chambre de débouillage : de 430 l à 2 000 l
- Réduction des hydrocarbures inférieure à 0,1 mg/l
- Capacité de stockage des liquides légers : 169 l à 374 l
- Hauteur maximale de la couche de liquide léger : de 0,13 m à 0,153 m
- Obturateur automatique à flotteur
- Poignées de levage
- Cuve avec chambre de débouillage intégrée
- Trous d'homme : 950 x 750 mm
- Options : alarme d'épaisseur de la couche d'huile, rehausse en polyéthylène, adaptateur pour tampon fonte

HDH-O3



Représenté avec rehausse en option

Symbole	Débit (l/s)	Capacité de la cuve (l)	Diamètre d'entrée/sortie (mm)	Hauteur d'entrée (mm)	Hauteur de sortie (mm)	Dimensions de la cuve (mm)			Chambre de débouillage (l)	Chambre de séparation (l)	Vol. de stockage de liquide léger (l)	H. de la couche de liquide léger (m)	Poids (kg)	Nombre de trous d'homme
						L	I	H						
HDH-O 3	3	1550	160	720	670	1530	1000	1220	430	480	169	0,13	126	1
HDH-O 4	4	1550	160	750	700	1530	1000	1220	445	500	169	0,13	126	1
HDH-O 6	6	2100	200	1080	1030	1530	1000	1590	670	780	199	0,153	157	1
HDH-O 8	8	3200	200	1030	980	2250	1000	1600	1190	800	297	0,153	217	2
HDH-O 10	10	3200	200	1100	1050	2250	1000	1600	1270	860	297	0,153	217	2
HDH-O 15	15	4300	200	1150	1100	2400	1200	1630	1850	1210	374	0,153	246	2
HDH-O 20	20	4300	200	1210	1160	2400	1200	1630	2000	1275	374	0,153	246	2

Les cotes fil d'eau sont prises en bas de l'orifice d'entrée et de sortie

Les dimensions et poids sont donnés à titre indicatif. Il faut impérativement vérifier ces éléments avant le démarrage de l'installation. En cas de litige, notre responsabilité ne pourra être engagée.

MODÈLE HDH-O-BP5

avec by-pass, 5 fois

Usages

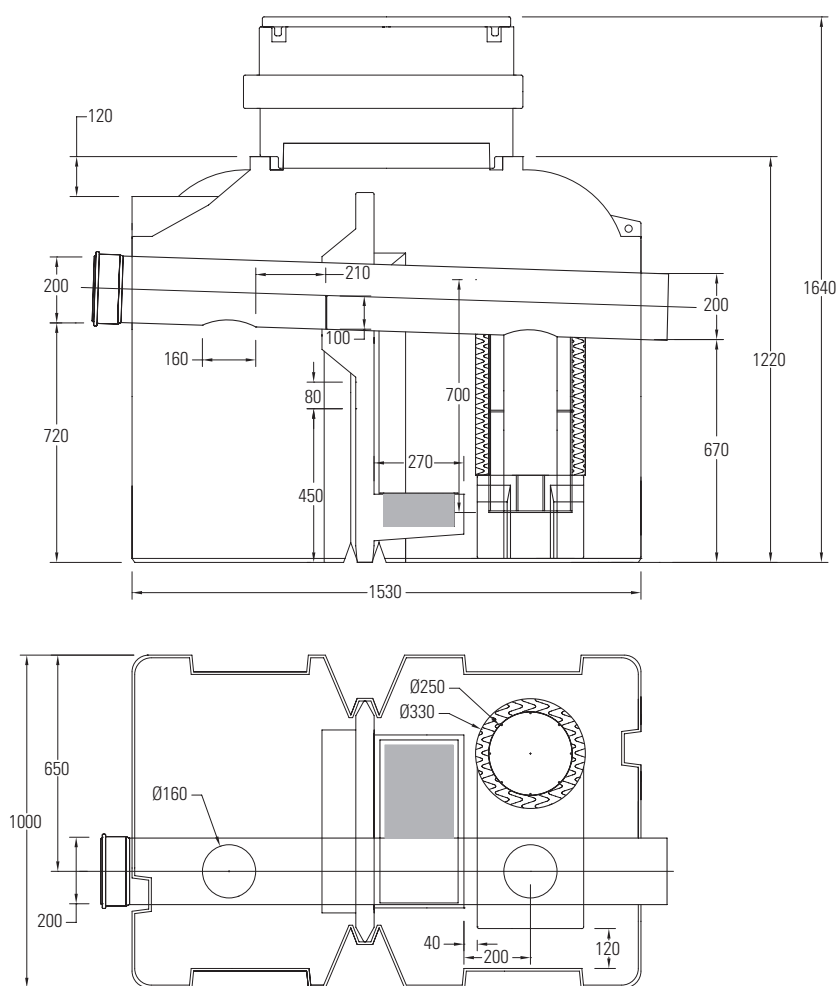
Le module HDH-O-BP5 est équipé d'un circuit d'évitement hydraulique interne, appelé by-pass, qui contrôle le flux en cas de pluie. La partie fixe du flux est alors dirigée vers l'intérieur du séparateur et la partie en excès - non soumise à une purification - hors du séparateur. L'utilisation de by-pass protège le séparateur contre les eaux pluviales, permettant un débit de 5 fois supérieur au débit nominal.

Caractéristiques

- Débit nominal : de 3 l/s à 20 l/s
- Débit maximal : de 15 l/s à 100 l/s
- Capacité de la cuve : de 1 550 l à 4 300 l
- Volume de la chambre de débourbage : de 430 l à 4 500 l
- Réduction des hydrocarbures inférieure à 0,1 mg/l
- Capacité de stockage des liquides légers : 169 l à 374 l
- Hauteur maximale de la couche de liquide léger : de 0,13 m à 0,153 m
- Obturateur automatique à flotteur
- Poignées de levage
- Cuve avec chambre de débourbage intégrée
- Trous d'homme : 950 x 750 mm
- Options : alarme d'épaisseur de la couche d'huile, rehausse en polyéthylène, adaptateur rond pour tampon fonte



HDH-O3-BP5



Représenté avec rehausse en option

Symbole	Débit nominal/ maximal (l/s)	Capacité de la cuve (l)	Diamètre d'entrée/ sortie (mm)	Hauteur d'entrée (mm)	Hauteur de sortie (mm)	Dimensions de la cuve (mm)			Chambre de débouillage (l)	Chambre de séparation (l)	Cap. de stockage de liquide léger (l)	H. de la couche de liquide léger (m)	Poids (kg)	Nombre de trous d'homme
						L	I	H						
HDH-O3-BP5	3/15	1550	200	720	670	1530	1000	1220	430	480	169	0,13	132	1
HDH-O4-BP5	4/20	1550	200	750	700	1530	1000	1220	445	500	169	0,13	132	1
HDH-O6-BP5	6/30	2100	250	1080	1030	1530	1000	1590	670	780	199	0,153	162	1
HDH-O8-BP5	8/40	3200	315	1030	980	2250	1000	1600	1190	800	297	0,153	222	2
HDH-O10-BP5	10/50	3200	315	1100	1050	2250	1000	1600	1270	860	297	0,153	238	2
HDH-O15-BP5	15/75	4300	315	1150	1100	2400	1200	1630	1850	1210	374	0,153	268	2
HDH-O20-BP5	20/100	4300	315	1210	1160	2400	1200	1630	2000	1275	374	0,153	268	2

Les cotes fil d'eau sont prises en bas de l'orifice d'entrée et de sortie

Les dimensions et poids sont donnés à titre indicatif. Il faut impérativement vérifier ces éléments avant le démarrage de l'installation.
En cas de litige, notre responsabilité ne pourra être engagée.

ACCESSOIRES

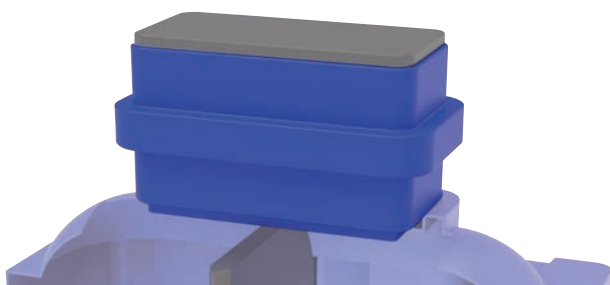
pour séparateurs

Alarme pour Séparateurs d'hydrocarbures Hybrides en polyéthylène réf. ASLL20



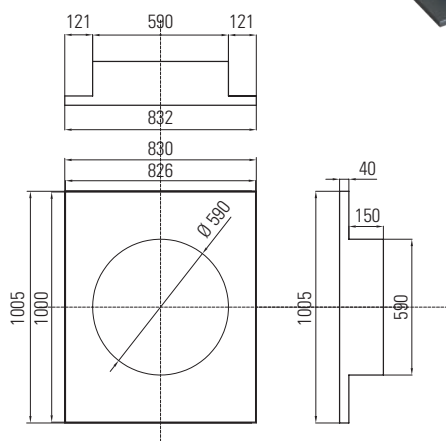
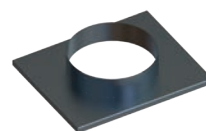
Rehausse réf. RHHDH40

- en polyéthylène
- reçoit le couvercle du séparateur
- dimensions: L = 0,96 m ; l = 0,76 m ; H = 0,43 m
- poids: 16 kg



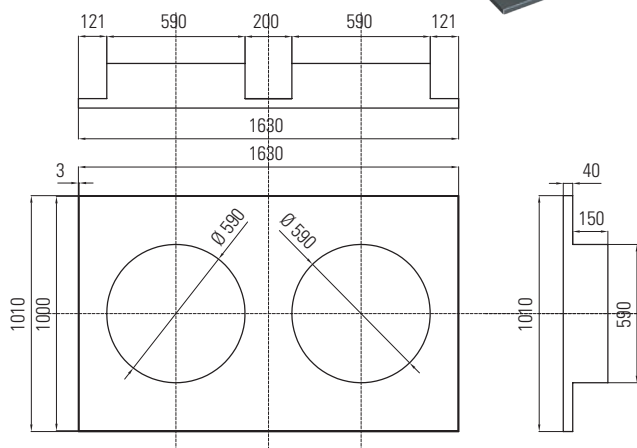
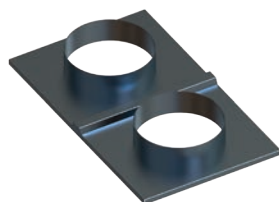
Adaptateur pour tampon fonte à ouverture simple réf. ADHDH3-4-6

- pour séparateurs 3, 4 et 6 l/s
- poids: 25 kg



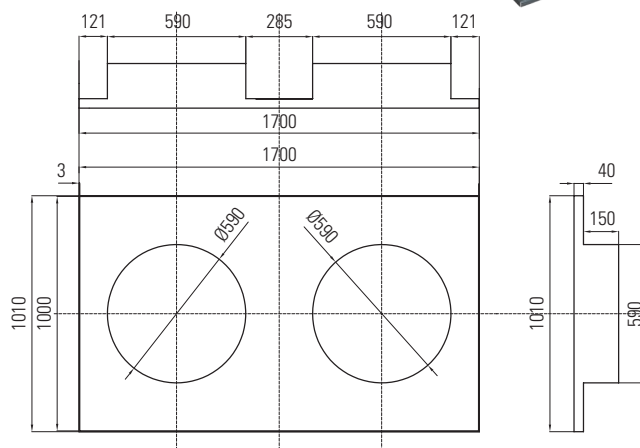
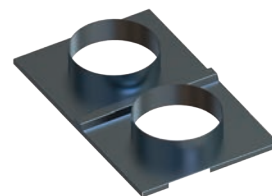
Adaptateur pour tampon fonte à double ouverture réf. ADHDH8-10

- pour séparateurs 8 et 10 l/s
- poids: 46 kg



Adaptateur pour tampon fonte à double ouverture réf. ADHDH15-20

- pour séparateurs 15 et 20 l/s
- poids: 47 kg



Notice de pose et d'entretien

des séparateurs hybrides en polyéthylène

Avant de commencer
votre chantier, nous
vous demandons de lire
attentivement ce document

PRÉAMBULE

Le séparateur doit être enterré. Le prescripteur et l'entreprise de pose devront donc avoir une parfaite connaissance de la nature du sol, d'une éventuelle présence de nappe phréatique, afin de définir le génie civil de leur projet.

RÉCEPTION – STOCKAGE

Vérifier, par examen visuel, que l'enveloppe de la cuve n'a subi aucun dommage. En cas de défaut, émettre des réserves sur le bon émarginé du transporteur. Entreposer la cuve dans une zone sécurisée avant son déplacement dans son emplacement final.

MANUTENTION

Les modalités de transport et de manutention doivent respecter les règles de sécurité en vigueur. Avant toute manutention, vérifier que la cuve est vide. L'utilisation des anneaux de levage est obligatoire pour la manutention de nos cuves. Les manipulations de la cuve doivent être réalisées par un engin de levage adapté. Une fois suspendue, la cuve doit être guidée à l'aide de cordes.

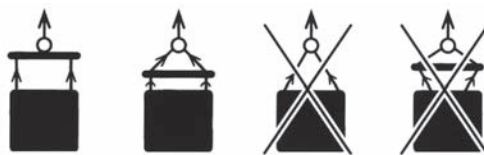
Ne pas circuler sous la charge.

1 – Avant la manutention

- Harmoniser le couple Charge-Moyen de levage.
- Choisir l'élingue adaptée aux masses à manutentionner avec une longueur minimum de 2 mètres pour chacun des brins.*
- Vérifier l'état de l'élingue.
- Sélectionner les crochets à linguet ou manilles lyre de liaison.
- Vérifier que les boucles de levage n'ont pas été détériorées.
- Mettre en place ces crochets (ou tout autre dispositif adapté) assurant la liaison entre les boucles de manutention du produit (et uniquement ces boucles) et l'élingue.

2 – Levage des produits

- Conformément à nos normes de sécurité, l'utilisation de tous les anneaux de levage d'un produit est obligatoire pour sa manutention sauf spécification dûment mentionnée.
- Ce dernier doit être vide, sa charge totale ne devant pas dépasser la capacité de levage.
- L'utilisation d'un palonnier est le gage d'une manutention idéale du produit (voir schéma ci-contre).



* Le nombre de brins et leur longueur sont liés au nombre d'anneaux de levage et à la nature du produit.

3 – Pendant la manutention

- Éloigner le personnel qui se placerait sous ou trop près de la charge en mouvement.
- Soumettre l'élingue à une tension progressive.
- S'assurer que les crochets sont bien positionnés au niveau des boucles de levage et que les brins sont tendus de façon homogène.
- Lever la charge sans à-coups.
- Poser délicatement la cuve en place sur un lit de sable (voir paragraphe Installation de la cuve).
- S'assurer que le produit est bien stabilisé avant le décrochage des crochets.

* Le nombre de brins et leur longueur sont liés au nombre d'anneaux de levage et à la nature du produit.

INSTALLATION DE LA CUVE

Différents types d'installations sont généralement rencontrés (principaux cas ci-dessous).

Ces renseignements sont donnés à titre indicatif, nous conseillons en fonction de l'étude de sol et des cas particuliers de s'adresser à un bureau d'études spécialisé.

Instructions de pose

Toutes nos cuves doivent être enterrées, pour cela, suivre les étapes suivantes :

1 – Réalisation de la fouille

- Creuser un trou suffisamment grand pour recevoir la cuve, et sans permettre son contact avec les parois de la fouille.
- Stabiliser le fond de la fouille.

2 – Installation

Disposer au fond, un lit de sable de 20 cm d'épaisseur en ayant préalablement enlevé tout élément poinçonnant ou réaliser une semelle en béton si le sol n'est pas assez résistant ou stable.

Installer l'appareil au fond de la fouille et parfaitement de niveau. Le centrer par rapport à la fouille. Attention au sens de pose, respecter le sens de circulation des effluents. L'entrée et la sortie sont marquées respectivement d'un E ou d'un S ou une flèche indique le sens de l'écoulement.

Raccorder l'entrée et la sortie diamètre 160 mm de façon étanche.

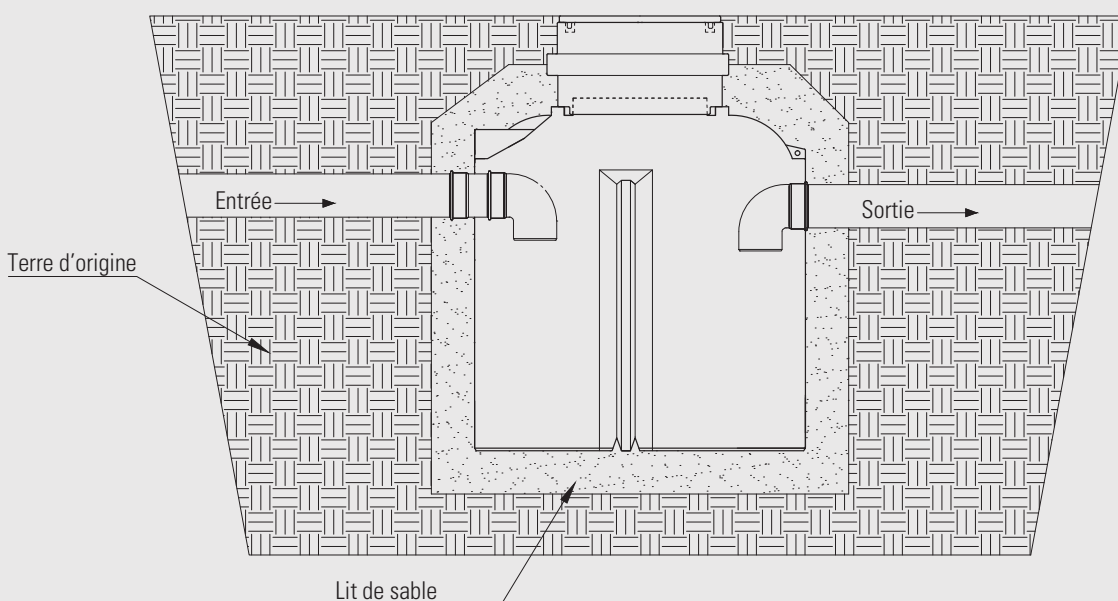
Positionner les tuyaux (pente comprise entre 1 et 3 ‰), lubrifier leurs extrémités et les brancher.

Si nécessaire, remonter le ou les tampons d'accès à la surface du sol. Pour cela, utiliser notre rehausse en polyéthylène ou notre adaptateur en acier pour tampon fonte.

Remblayer autour de la cuve avec du sable ou matériau sableux.

Ce remblaiement latéral doit être effectué symétriquement par couches successives en tassant par arrosage.

Remplir en eau claire pendant le remblaiement pour équilibrer les pressions. Terminer le remblai avec de la terre végétale, débarrassée de tout élément caillouteux ou pointu. Hauteur maximale de remblai au dessus de l'appareil : 50 cm maximum.



CAS PARTICULIERS

Différents types d'installations sont généralement rencontrés (principaux cas ci-dessous).

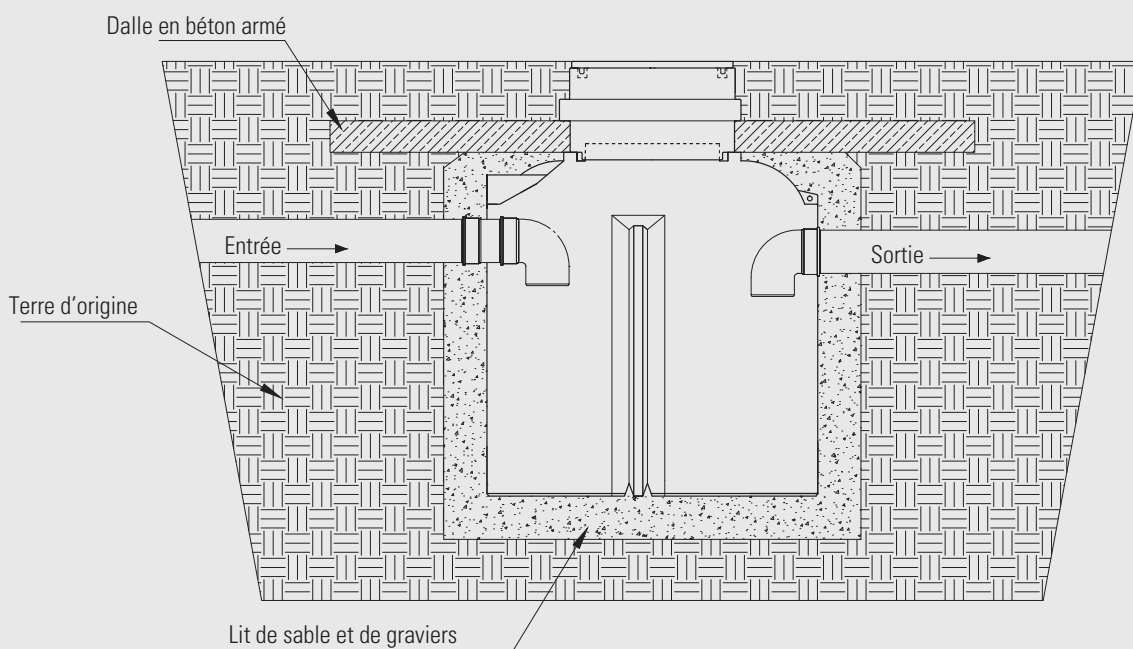
Ces renseignements sont donnés à titre indicatif, nous conseillons en fonction de l'étude de sol et des cas particuliers de s'adresser à un bureau d'études spécialisé.

Passage de véhicules ou installation de la cuve à une profondeur supérieure à 50 cm

Interdire tout passage de véhicule et stationnement de charges lourdes sur la cuve ; sinon, une dalle pour répartir les efforts est nécessaire. Son épaisseur et son ferrailage sont fonction de la charge roulante. Cette dalle déborde des bords de fouille et repose sur le terrain naturel non remanié porteur.

Après stabilisation du remblai, réaliser une dalle en béton armé en positionnant les tampons d'accès de façon à pouvoir découvrir au minimum les surfaces d'ouverture sans aucun contact avec les parois de la cuve ni le dessus. En effet, pour limiter les contraintes supportées par la cuve, la dalle doit absolument reposer sur le terrain stabilisé tout autour de la cuve. Il faut laisser un espace minimum de 5 cm entre la cuve et la dalle de répartition.

Nb. le remblayage doit être réalisé avec du sable stabilisé, dosé à 200 kg de ciment sec/m³ de sable



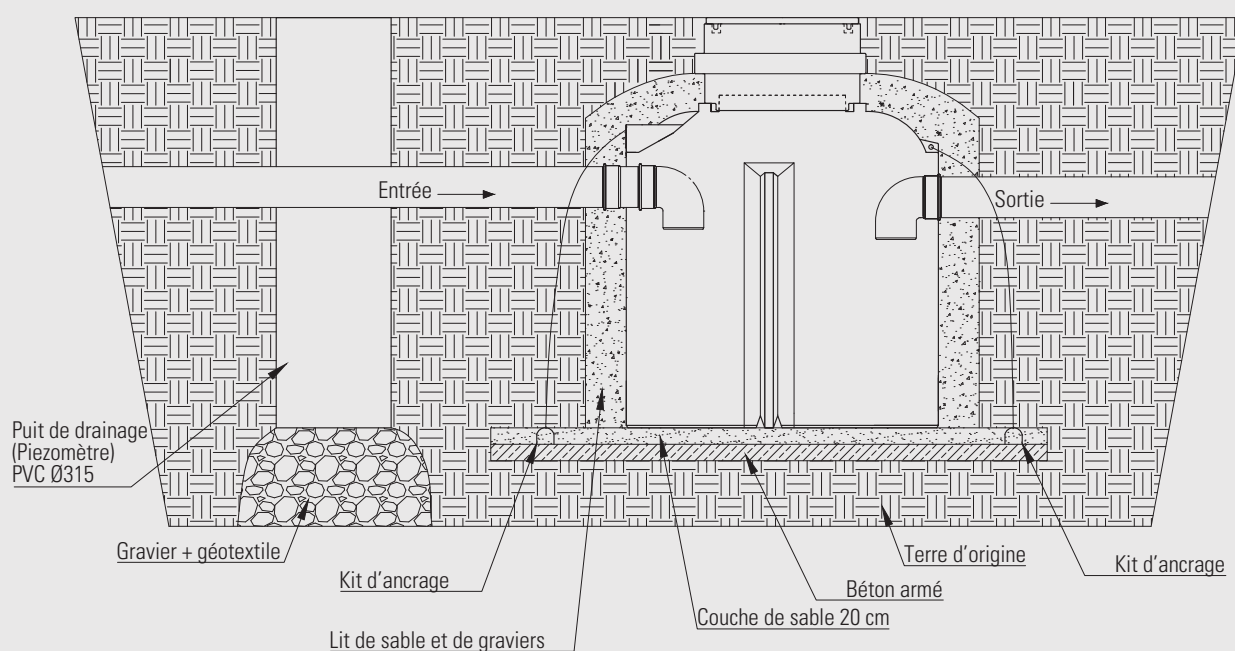
Nappe phréatique

En cas de présence de nappe phréatique, rabattre la nappe et utiliser notre kit d'ancrage pour arrimer la cuve sur une semelle en béton comme ci-dessous. Fixer la tige filetée au scellement chimique dans la semelle en béton ou accrocher le câble en acier à l'armature de la semelle en béton.

Le poids de béton sera calculé pour compenser la poussée d'archimède lorsque l'appareil est vide.

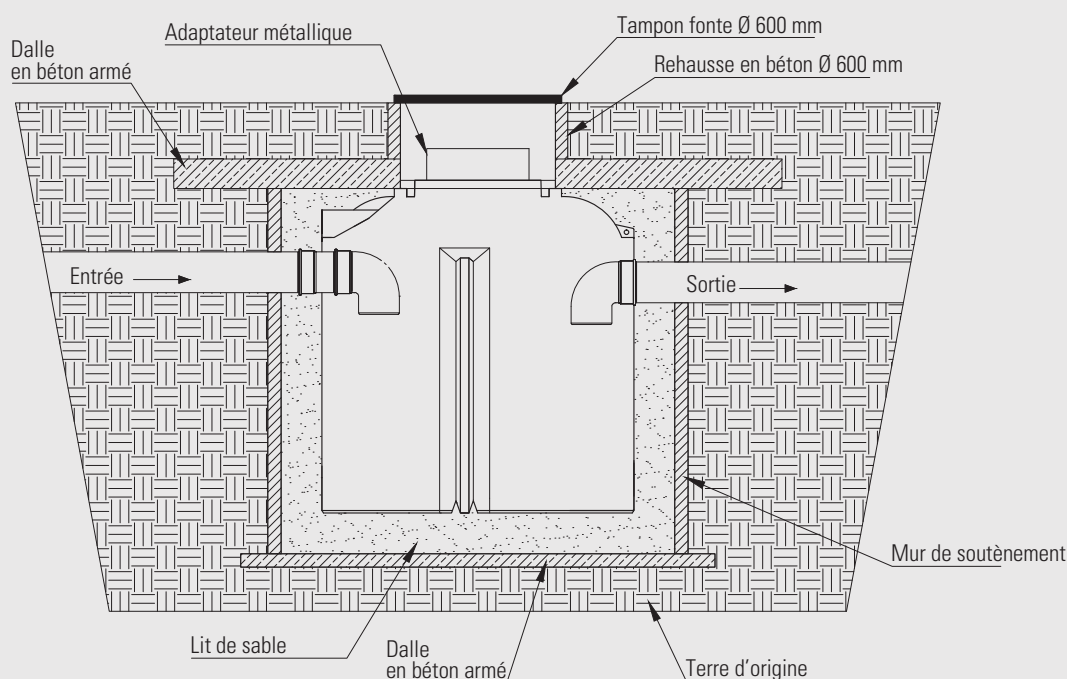
Un puit de drainage en PVC diamètre 315 mm doit être installé dans le remblai au plus près de la cuve pour visualiser le niveau de la nappe phréatique.

Pendant les opérations d'entretien, notamment de vidange, le niveau de la nappe phréatique peut être abaissé par pompage dans le puit de drainage.



Terrain en pente ou instable ou passage de véhicules à proximité

Réaliser un mur de soutènement pour protéger la cuve des poussées latérales.



Dans les cas où une dalle de répartition, un mur de soutènement ou une semelle en béton est nécessaire, une étude précise, qui prend en compte les facteurs externes tels que le poids de la charge, la fréquence de la charge roulante, la poussée latérale, la hauteur de la nappe phréatique... doit être menée.

Nous vous conseillons de faire appel à un bureau d'étude spécialisé.

MISE EN SERVICE

Le séparateur doit être rempli en eau claire jusqu'au fil d'eau de sortie avant sa mise en service.

Important :

- Soulever l'obturateur et son flotteur afin que l'eau pénètre dans la colonne d'évacuation.
- Relâcher l'obturateur et son flotteur.
- Vérifier que le flotteur reste en surface, l'obturateur ne doit pas obturer l'orifice d'évacuation des effluents.

ENTRETIEN

Nos séparateurs sont munis d'un obturateur automatique, il est nécessaire de visionner le niveau d'hydrocarbures dans l'appareil avant que l'obturateur ne ferme le réseau. L'appareil doit être vidangé avant d'être saturé.

Ne sortir le flotteur et son obturateur qu'une fois l'appareil vidangé. Rincer l'appareil, le remplir d'eau claire, replacer le flotteur et son obturateur.

Nos séparateurs Hybrides sont équipés d'un bloc à coalescence qu'il suffit de laver au jet d'eau avec pression.

Le curage et la vidange doivent être réalisés par une entreprise spécialisée. La consignation dans un carnet d'entretien permet de suivre et de programmer le contrôle de l'appareil.

Après tout curage et vidange, l'appareil doit être remis en eau claire.

GARANTIE

Nous garantissons nos cuves et accessoires contre tout vice de fabrication. Cette garantie se limite au remplacement de la pièce reconnue défectueuse qui doit être tenue à notre disposition.

Nos cuves sont conçues pour être enterrées et ne sont pas garanties pour être posées hors sol. Nos cuves et accessoires doivent être transportés, stockés et manipulés dans des conditions telles qu'ils soient à l'abri d'actions, notamment mécaniques, susceptibles de provoquer des détériorations.

Notre responsabilité et notre garantie cesseraient en cas de :

- non respect par l'installateur, le propriétaire et/ou l'utilisateur des prescriptions d'installation, d'utilisation et d'entretien précisé par Sebico dans cette notice de pose et étiquettes apposées sur tous nos produits et disponible sur notre site internet

www.sebico.com ;

- modification ou utilisation des cuves et des accessoires pour un usage autre que celui initialement prévu par Sebico ;
- phénomènes naturels (atmosphériques, géologiques, explosion ou dynamitage...) indépendants de notre volonté ;
- mauvais dimensionnement des cuves et accessoires ;
- non utilisation de filtration adaptée.

RAPPELS

- **tout passage de véhicule ou stockage de charges sur les cuves est interdit.**
- **il est interdit de recouvrir ou d'enterrer les tampons des cuves.**
- **il est interdit de fumer pendant l'intervention d'entretien.**
- **le non respect de nos consignes de pose et d'entretien entraîne la perte de nos garanties.**



Sebico

