

RÉSERVOIRS DE STOCKAGE

Eau, Produit Chimiques & Alimentaires

500 à 110.000 litres

Maintien en température • Réchauffage

PRÉSENTATION

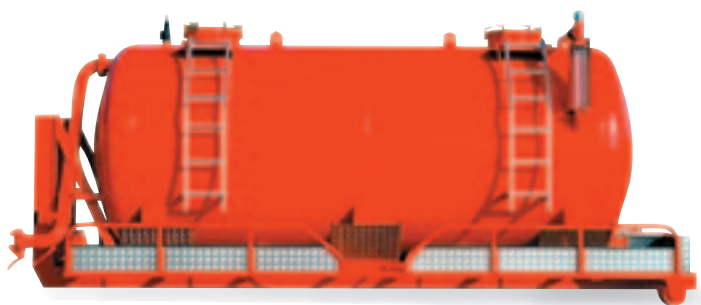
Grâce à un outil de production souple et performant, la société LACAZE ENERGIES sait s'adapter à des cahiers des charges spécifiques et proposer des réservoirs répondant à des besoins personnalisés.

Ces appareils sont destinés à assurer le stockage d'eau, de produits chimiques ou alimentaires, et peuvent être équipés de systèmes de réchauffage ou maintien en température, adaptés à la nature du produit contenu.

De plus, l'appareil peut être doté de nombreux équipements, qui facilitent son entretien et son utilisation (échelle, passerelle, contacts secs pour report d'informations sur G.T.C., etc...).

Enfin, les équipements sont livrés montés sur les réservoirs (sauf crinolines et garde-corps), réduisant au minimum les opérations de montage sur site.





CARACTÉRISTIQUES

- Capacités de **500 à 110.000 litres.**
- Stockages aériens ou enterrés.
- Appareils verticaux ou horizontaux,
- Cuves réalisées en acier premier choix, ou en acier inoxydable.
- Fabrications sur plans.
- Réservoirs sous pression ou à l'air libre.
- Cuves nues ou calorifugées.
 - Réchauffage ou maintien en température, intégré ou séparé ;
 - Thermoplongeur électrique.
 - Equipement gaz.
 - Réchauffeur tubulaire.
 - Echangeur à plaques.
 - Serpentin.
 - Double paroi, etc..
- Matériels électriques **classés A.D.F.**
- Appareils livrés complets, prêts à être raccordés :
 - Pompes de reprises noyées.
 - Bras de chargement avec treuil électrique et télécommande.
 - Soupapes de respiration.
 - Jauges.
 - Echelles.
 - Passerelles.
 - Armoires électriques, etc...
- **Installation simple et rapide.**
- Entretien limité.
- Appareils réputés pour leur **fiabilité.**