

Fiche d'information technique – Gestion des eaux pluviales	Conditions d'utilisation SDD3 (Système Déshuileur-Dessableur) de Béton-Brunet (NEXT Stormwater Solutions)
	Dernière mise à jour : Mars 2020 N° d'article(s) modifié(s) : 4, Tableau 1

1.	Le séparateur hydrodynamique SDD3 (Système Déshuileur-Dessableur), fabriqué par Béton-Brunet (Next Stormwater Solutions), a obtenu une déclaration de vérification conforme à la norme ISO 14034 établissant que cette technologie a été testée conformément à la Procédure d'essais de laboratoire pour les séparateurs d'huiles et de sédiments produite par le Programme de vérification des technologies environnementales du Canada. Cette déclaration est valide jusqu'au 31 octobre 2022. Par conséquent, en conformité avec la fiche d'information Critères d'autorisation pour l'utilisation de produits commerciaux de traitement des eaux pluviales de type « séparateurs hydrodynamiques » , les capacités d'enlèvement des matières en suspension (MES) du SDD3 (Système Déshuileur-Dessableur) sont reconnues par le Ministère.
2.	La performance d'enlèvement des MES associée aux différents débits testés est présentée à la figure 1 ci-après.
3.	La licence de vérification du SDD3 indique que ce séparateur hydrodynamique possède un mécanisme de diversion interne. Par conséquent, il peut être installé en série (<i>on-line</i>) pour tous les débits inférieurs à la limite d'utilisation indiquée au tableau 1.
4.	La déclaration de vérification du SDD3 indique que plus de 91 % des billes de polyéthylène ont été retenues pour les débits indiqués au tableau 1 selon les essais décrits à la section 5.0 de la Procédure d'essais de laboratoire pour les séparateurs d'huiles et de sédiments .
5.	<p>Pour être autorisé, le SDD3 doit respecter les conditions d'utilisation suivantes :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Le débit de contrôle qualité doit produire un taux de charge inférieur à la limite d'utilisation indiquée au tableau 1; • Le propriétaire d'un SDD3 doit s'être engagé à suivre le programme d'inspection et d'entretien préparé par le fabricant du produit et à maintenir en tout temps une hauteur de colonne d'eau au-dessus des sédiments correspondant aux valeurs minimales apparaissant au tableau 1; • Lorsque le SDD3 est installé dans une chaîne de traitement, il doit être situé en amont, notamment en amont d'un bassin de rétention conçu pour réduire les matières en suspension. • Le SDD3 ne peut être combiné avec une autre technologie commerciale d'enlèvement des matières en suspension afin d'augmenter la performance globale d'enlèvement des matières en suspension.
6.	Des modèles ayant un diamètre différent de ceux qui sont indiqués au tableau 1 sont acceptés dans la mesure où la règle de mise à l'échelle prévue à la section 6.0 de la Procédure d'essais de laboratoire pour les séparateurs d'huiles et de sédiments est respectée. Le fabricant doit alors fournir la valeur du diamètre et du seuil d'entretien.

7. **Tableau 1** – Caractéristiques des modèles standards du fabricant

Modèle	Diamètre ⁽¹⁾	Surface du plancher (m ²)	<u>Seuil d'entretien</u> Hauteur minimale de la colonne d'eau devant être maintenue en tout temps au-dessus des sédiments ⁽²⁾	Valeur maximale du débit de contrôle qualité (L/s) ⁽³⁾ pour atteindre une performance pondérée d'enlèvement des MES de...		Performance de retenue des billes de polyéthylène à titre de substituts aux huiles > 91 %
	(mm)		(m)	60 % ⁽⁴⁾	40 % ⁽⁵⁾ (limite d'utilisation)	Débit maximal pour lequel cette performance est démontrée ⁽⁶⁾ (L/s)
SDD3-900 (modèle testé)	915	0,66	0,57	4,5	23	28
SDD3-1200	1220	1,17	0,76	8,0	41	51
SDD3-1500	1515	1,80	0,95	12,4	62	78
SDD3-1600	1610	2,04	1,01	14,0	71	88
SDD3-1800	1830	2,63	1,14	18,1	91	114
SDD3-2100	2130	3,56	1,33	24,5	124	154
SDD3-2400	2440	4,68	1,53	32,1	162	203
SDD3-3000	3048	7,30	1,91	50,2	253	316
SDD3-3200	3200	8,04	2,00	55,3	279	349
SDD3-3600	3660	10,52	2,29	72,3	365	456
SDD3-4000	4052	12,90	2,54	88,7	447	559

(1) Selon le fabricant. Si un modèle a un diamètre différent de celui qui est indiqué, les valeurs de débit apparaissant au tableau doivent être ajustées.

(2) Correspond à 85 % de la hauteur de la colonne d'eau testée après la mise à l'échelle du modèle testé. La mesure d'une hauteur plus faible indique la nécessité de nettoyer l'unité.

(3) Le débit de contrôle qualité est le débit permettant de traiter 90 % des événements de précipitation (voir la fiche d'information [Compléments d'information relativement aux PGO et à leur conception](#)).

(4) Selon un taux de charge de 6,88 L/s/m² basé sur la figure 1 pour une performance de 60 %. Un taux de charge supérieur à 6,88 L/s/m² implique une performance d'enlèvement des MES inférieure à 60 % (voir la figure 1).

(5) Selon un taux de charge de 34,67 L/s/m². Le taux de charge au passage du débit de contrôle qualité ne peut être supérieur à cette valeur (voir la figure 1).

(6) Selon un taux de charge de 43,33 L/s/m².

8.

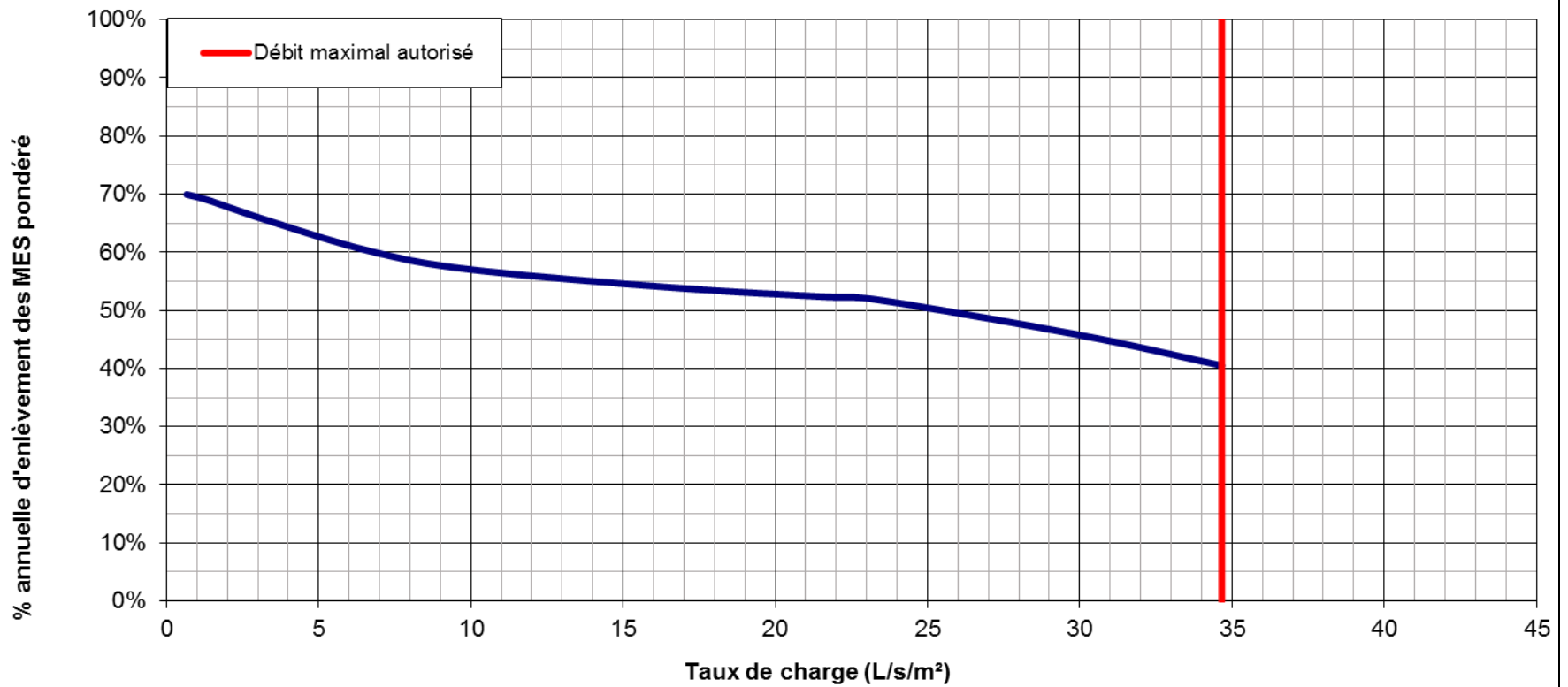


Figure 1 Performance annuelle d'enlèvement des matières en suspension (MES) pour différents débits. La performance tient compte des facteurs de pondération (voir l'article 6 de la fiche d'information [Éléments considérés lors de l'évaluation de performance des technologies commerciales de type « séparateurs hydrodynamiques » effectuée par le Ministère](#)).