

# EVALED®

Evaporatori sottovuoto  
raschiati  
a pompa di calore

# PC R

0.1

0.5

1

2



**CO<sub>2</sub>**  
footprint



### Massima riduzione dei volumi

ritorno dell'investimento spesso  
misurabile in pochi mesi.

### Bassa temperatura di ebollizione

ideale nel caso di reflui salini  
particolarmente aggressivi.  
Adatto al trattamento  
di prodotti termolabili.

## Vantaggi

**EVALED PC R è la linea di evaporatori sottovuoto con pompa di calore progettati per evaporare, a basse temperature, reflui dall'alto contenuto di solidi disciolti, ed in grado di trattare fenomeni di sporco e di incrostazione (liquidi viscosi, presenza di sedimenti).**

La linea è ideata per la rimozione dell'acqua ed il suo possibile riutilizzo ottenendo, nel contempo, la massima riduzione dei costi di smaltimento grazie agli alti livelli di concentrazione. La linea è adatta a trattare anche liquidi preconcentrati.

In relazione ai progressi legati al settore in cui opera la società, ci riserviamo il diritto di modificare i dettagli senza preavviso.

Massimo recupero dell'acqua distillata, minima quantità di refluo da smaltire

Alta qualità dell'acqua condensata di recupero per un possibile riutilizzo

Ridotti consumi energetici

Adatto al trattamento di liquidi sporcati ed incrostanti

Modularità e flessibilità

Semplice utilizzo (HMI intuitivo)

Unità skid (minimo ingombro) e pronta per l'utilizzo (plug & play)

Unità automatizzata, operazioni in continuo e minima manodopera

Strumentazione completa e controllo remoto

Minima manutenzione

Tempi brevi di consegna

**Veolia Water Technologies Italia**  
Divisione Solutions

Via Pra' di Risi, 3 • 33080 Zoppola (PN) • Italy  
tel. +(39) 0434 516311 • fax +(39) 0434 516310

[www.evald.com](http://www.evald.com)

## Schema di processo

Come funziona EVALED PC R?

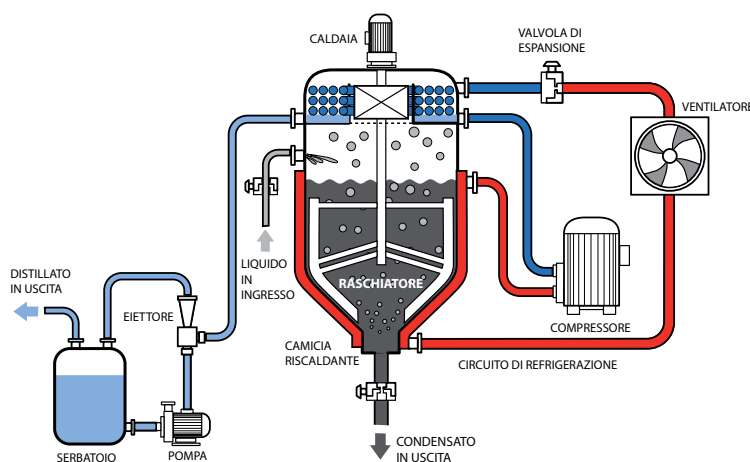
**Lo scambio termico avviene attraverso una pompa di calore e avviene mediante una camicia riscaldante posta alla base della camera di ebollizione.**

**La superficie di calore interna viene mantenuta pulita per mezzo di raschiatori la cui funzione è anche quella di mescolare il refluo: questo permette di concentrare reflui ad alta viscosità anche in presenza di solidi sedimentabili.**

L'evaporazione a basse temperature è resa possibile da condizioni di vuoto generate dalla pompa e dall'eiettore. L'unità opera in modalità semi-batch: il refluo viene costantemente trattato; il distillato separato di continuo ed infine scaricato attraverso una pompa, mentre il concentrato fluido viene scaricato alla fine del ciclo, ugualmente per mezzo di una pompa.

**Temperatura di evaporazione: 40 °C**

**Concentrazione in TS: 25 - 35%**



## Modelli disponibili

Capacità giornaliera

PC R 0.1	0.1-0.2 t/giorno	20-50 t/anno
PC R 0.5	0.3-0.6 t/giorno	60-150 t/anno
PC R 1	0.6-1.2 t/giorno	200-350 t/anno
PC R 2	1.2-2.2 t/giorno	400-600 t/anno

La linea è disponibile in differenti materiali e può trattare anche i reflui salini più aggressivi (pH acido, cloruri, metalli pesanti). Applicabile nei settori:

Meccanico e Trattamenti Superficiali

Rifiuti

(Centri di Smaltimento, Inceneritori, Discariche)

Microelettronica e Fotovoltaico

Chimico

Farmaceutico e Cosmetico

## Offerta Service

**EVA life**

Your technology. Always powerful.

Il programma che massimizza le performance del tuo evaporatore nel tempo.

**EVA Link**

Controllo Remoto

**EVA Lab**

Analisi di Laboratorio

**EVA Time**

Estensione di Garanzia

**Hydrex**

In presenza di reflui schiumosi, gli evaporatori Ehaled sono progettati per operare con i prodotti antischiuma Hydrex.