



EVALED®

Evaled®

Tecnología de Evaporación

Tecnología

Los evaporadores Ehaled son sistemas industriales que aceleran el proceso natural de evaporación.

La evaporación no es solo un fenómeno natural sino también una tecnología de separación limpia que ha sido reconocida como “Mejor Técnica Disponible” en varios procesos de tratamiento de aguas residuales.



EVALED es una marca registrada.
Todos los derechos reservados

Para más información visite la web:
www.ehaled.com

Beneficios

Reducción de costes de
disposición

Reducción del volumen de aguas
residuales

Reutilización de agua

Recuperación de componentes

Agua tratada de alta calidad

Descarga líquida cero (ZLD)

Alto nivel de automatización

Posibilidad de control remoto

Certificación de calidad
(ISO 9001/2008)

Rápida instalación (tipo *Plug & Play*)



mira el video

EVALED® Liderando la tecnología de la Evaporación desde 1978

Una solución efectiva para concentrar y eliminar sales, metales pesados y una gran variedad de componentes peligrosos.



PALABRAS CLAVE

Fiabilidad, efectividad en la reducción del volumen de las aguas residuales, destilado de alta calidad, reutilización de agua (ZLD).

EVALED®

Tres diferentes tecnologías de evaporación que se adaptan a las necesidades de tratamiento de agua de nuestros clientes.

SERIES

PC

Bomba
de calor



especificaciones

- Alimentación de energía
- Condiciones de vacío
- Baja temperatura de ebullición
- Recuperación de productos sensibles al calor
- Destilado de alta calidad
- Bajo ensuciamiento y formación de incrustaciones

AC

Agua
caliente/fría



Ideal cuando hay energía térmica residual y agua fría disponible (cogeneración)

- Altos niveles de concentración

RV

Recompresión
mecánica del
vapor



- Alimentación de energía
- Adecuado para el tratamiento de altos volúmenes de aguas residuales
- Bajo consumo energético

Sistemas de tratamiento de aguas residuales con
capacidades de producción entre 1 y 200 m³/día.

MODELOS

m³/día

F	0.7	1.4	2.4	4	6	8	12	24
R	0.1	0.5	1	2				
F	20	40	60					
R	3	6	12					
F	10	15	25	40	60	120		
N	3	6						

Mercados y aplicaciones

Tratamientos mecánicos y de superficie (automoción, aviación, electrodomésticos, muebles)

Cuidado personal (farmacéutico, cosmético)

Químico

Residuos (incineración, vertedero, o colectores)

Biogás y biocombustibles

Microelectrónica y fotovoltaico

Alimentación y bebidas

Artes gráficas

Mercado energético

Petróleo y gas

Minería

Otros procesos industriales (textil, pasta y papel, etc.)

Especificaciones

Unidades modulares estandarizadas

Totalmente automatizado

Bajo consumo energético

Baja huella de CO₂

Veolia Water Technologies está comprometida con la reducción de las emisiones de CO₂ de su oferta tecnológica. Un estudio en detalle permite calcular las emisiones de CO₂ de las soluciones EVALED.

Contacte con nosotros para realizar un estudio personalizado de la huella de carbono.

Fiabilidad

Todos los evaporadores se someten a pruebas de aceptación en fábrica (FAT - *Factory Acceptance Test*) con agua antes del envío.

EVA life

EVA Clean - Sistema automático de lavado

EVA Lab - Laboratorio de análisis

EVA Time - Ampliación de garantía

EVA Link - Control remoto

EVA Heart - Mantenimiento

Materiales

Los mejores materiales para tratar incluso los efluentes más agresivos

Trabajamos con reconocidos centros de investigación de materiales para seleccionar los más adecuados para tratar líquidos agresivos de forma segura. La resistencia a la corrosión es una característica importante de todos los evaporadores Ehaled, un aspecto fundamental cuando se trata de líquidos extremadamente concentrados.

Acero inoxidable austenítico

Estructura austenítica de aleación débil, sin temple y antimagnética.

El bajo contenido de carbono en esta aleación reduce el riesgo de corrosión intergranular a altas temperaturas.

Usos: líquidos alcalinos, líquidos ácidos (pH > 5) con un bajo contenido en cloruros, emulsiones de lubricantes, líquidos de impresión flexográfica.

Acero inoxidable súper dúplex

Estructura austenítica-férrica, magnética

El alto contenido en cromo brinda una excelente resistencia a la corrosión localizada.

Usos: líquidos ácidos (pH > 4) con alto contenido de cloruros y metales, aguas residuales galvánicas, tratamiento de lixiviados.

Aleación de níquel

Acero de alta flexibilidad Cr-Ni-Mo.

El bajo contenido de carbono asegura la resistencia a la formación de carburos en las zonas expuestas a variaciones térmicas. Tiene una excelente resistencia a la corrosión localizada, tanto en ambientes oxidantes como reductores, incluso a altas temperaturas.

Usos: líquidos muy ácidos (pH < 3) con alto contenido en cloruros, fluoruros y metales, aguas residuales del anodizado de metales, aplicaciones especiales.

Carburo de silicio (SiC)

Solo para PC (Serie KT)

Material químicamente inerte resistente a casi todas las sustancias agresivas.

Por lo general, se combina con otro material químicamente inerte, el PTFE, un copolímero de flúor que se utiliza para recubrir las superficies internas de la cámara de ebullición.

Usos: aguas residuales de decapados, recuperación de ácido crómico y líquidos agresivos.

Resourcing the world

Veolia Water Technologies Italia | Solutions Division

Via Pra' di Risi, 3 • 33080 Zoppola (PN) • Italy

tel. +(39) 0434 516311 • fax +(39) 0434 516310

info@evaled.com • www.evaled.com