



Evaled®

Tecnologie di evaporazione

Tecnologia

Gli evaporatori EVALED rappresentano una soluzione efficace per il trattamento delle acque reflue che permette la concentrazione dei volumi, la rimozione di inquinanti e la produzione di un distillato di alta qualità e riutilizzabile (ZLD).

Tutti i modelli EVALED sono completamente automatizzati, hanno struttura modulare, un ridotto consumo energetico e minime emissioni di CO2.



guarda il video

EVALED è un marchio registrato.
Tutti i diritti sono riservati.

Per maggiori informazioni visita il nostro sito
www.evaled.com

Vantaggi

riduzione costi di smaltimento

riduzione volumi di acqua reflua

distillato di alta qualità adatto al riutilizzo

recupero delle materie prime

ZLD (Scarico Liquido Zero)

Specifiche

unità modulari standard

elevata automatizzazione,
funzionamento 24/7

rapida installazione (Plug & Play)

monitorabili da remoto

minima manutenzione

certificazione di qualità
ISO 9001/2015

Affidabilità

Tutti gli evaporatori vengono sottoposti a una specifica procedura di collaudo con acqua (FAT - Factory Acceptance Test) prima della spedizione.

EVALED® Evaporation Leadership
since 1978

Una soluzione pronta all'uso, efficace per la concentrazione e la rimozione dei sali, dei metalli pesanti e di un'ampia gamma di sostanze inquinanti.



PAROLE CHIAVE

Affidabilità, efficacia nella riduzione dei volumi di acqua reflua, alta qualità del distillato, riutilizzo dell'acqua (ZLD).

EVALED®

Tre differenti tecnologie di evaporazione sottovuoto e a circuito chiuso in grado di rispondere alle più svariate necessità di trattamento dei reflui.

SERIE

PC

Pompa
di calore



specifiche

Progettati per offrire la massima flessibilità e affidabilità

- bassa temperatura di ebollizione
- recupero prodotti termolabili
- buona qualità del distillato
- bassi livelli di incrostazione e di sporcamiento

AC

Acqua
calda/fredda



Ideale nei casi in cui ci sia disponibilità di energia termica di scarto ed acqua (cogenerazione)

- elevati livelli di concentrazione
- disponibili a singolo e multiplo effetto
- funzionamento in batch o a ciclo continuo

RV

Ricompressione
meccanica
del vapore



Realizzati per il trattamento di grandi portate

- minimo consumo energetico
- elevata efficienza

Capacità di trattamento delle acque reflue da 1 a 120 m³/giorno di
distillato prodotto.

MODELLI

m³/giorno

F	0.7	1.4	2.4	4	6	8	12	24
R	150	0.5	1	2				
F*	20	40	60					
R	3	6	12					
F	10	15	25	40	60	120		
N	3	6						

* La serie F è attualmente denominata EW sulla documentazione tecnica e sulle offerte commerciali.

Settori di applicazione

Meccanico e Trattamenti superficiali (Automobilistico, Aviazione, Elettrodomestici, Arredamento)

Cura della persona (Farmaceutico, Cosmetico)

Chimico, Detergenti

Rifiuti (Discariche, Inceneritori, Centri di smaltimento)

Biogas e Biocarburanti

Fotovoltaico e Microelettronica

Alimentare & Bevande

Arti grafiche

Energia

Petrolchimico

Minerario e Metallurgico

Altri processi industriali (Tessile, Cartario, ecc.)



Veolia Water Technologies Italia è concretamente impegnata nella riduzione dell'impatto ambientale della sua offerta tecnologica. Un'accurata analisi ha permesso di calcolare le emissioni di CO₂ delle nostre tecnologie.

Puoi richiedere un "Carbon Footprint Assessment" personalizzato su www.evaled.com

Service Optional **EVA life**

Il programma di service a pacchetti che offre soluzioni personalizzate.

EVA Link Monitoraggio da Remoto



EVA Clean Sistema di Lavaggio Automatico

EVA Lab Analisi

EVA Time Estensione di Garanzia

EVA Heart Manutenzione

EVA Parts Ricambi a magazzino

EVA Maintenance Pacchetto Manutenzione

EVA Top L'insieme dei servizi EVALife

Materiali

Utilizzo di materiali adatti al trattamento dei reflui più aggressivi.

Veolia Water Technologies Italia, in collaborazione con i migliori centri di ricerca, seleziona i materiali più efficaci nella gestione dei liquidi chimicamente aggressivi. La resistenza alla corrosione è una delle caratteristiche portanti di ogni evaporatore Ehaled, fondamentale nei casi in cui si debbano trattare liquidi molto concentrati.

Acciaio AISI 316

Di struttura austenitica debolmente legata, non temperabile, amagnetico.
Il basso tenore di carbonio riduce il rischio di corrosione intergranulare ad alte temperature.

Utilizzi: liquidi alcalini, liquidi acidi (pH>5) con basso tenore di cloruri, emulsioni oleose, liquidi provenienti da stampa flessografica.

Acciaio superduplex

Di struttura mista austenitico-ferritica, magnetico.
L'elevato contenuto di cromo conferisce resistenza alla corrosione.

Utilizzi: liquidi acidi (pH>4) con rilevante tenore di cloruri e di metalli, liquidi provenienti da lavorazioni galvaniche, percolati di discarica.

Lega nickel

Acciaio ad alta versatilità.
Il bassissimo contenuto di carbonio assicura resistenza alla formazione dei carburi a bordo grano, nelle zone sottoposte a trattamento termico. Ha un'eccellente resistenza alla corrosione localizzata, sia in ambienti ossidanti che riducenti, anche ad elevate temperature.

Utilizzi: liquidi molto acidi (pH<3) con rilevante tenore di cloruri, di fluoruri e di metalli, liquidi provenienti da trattamenti di anodizzazione dei metalli, applicazioni speciali.

Carburo di silicio (SiC) solo per la serie PC KT

Materiale ceramico inerte verso tutti i tipi di sostanze aggressive.
Utilizzato spesso in abbinamento al materiale PTFE, un copolimero fluorurato con elevate caratteristiche di inerzia chimica, impiegato come rivestimento interno della camera di ebollizione.

Utilizzi : acque di decapaggio, acque da processi galvanici, in generale per il trattamento di reflui molto corrosivi.

Resourcing the world

Veolia Water Technologies Italia
Divisione Solutions

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

info@evaled.com • www.evaled.com