

EVALED®

Evaporatori
ad acqua calda/fredda
e a circolazione forzata

AC F

20

40

60



CO₂
footprint



Bassi costi operativi

ritorno dell'investimento
spesso misurabile
in pochi mesi.

Disponibilità di energia termica di scarto

ideale in caso di cogenerazione
e recupero termico da fumi.

Vantaggi

EVALED AC F è la linea di evaporatori sottovuoto ad acqua calda/fredda e a circolazione forzata progettati per trattare, a basse temperature, liquidi dall'alto contenuto di solidi disciolti, con il minimo fattore di sporco e di incrostazione.

La linea è dedicata alla separazione dell'acqua e ad un suo possibile riutilizzo.

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

Utile in presenza di energia termica (vapore/acqua calda) e di acqua fredda, a basso costo

Adatto al trattamento di liquidi sporcati ed incrostanti

Alta qualità del condensato (misurazione della conducibilità)

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

Unità automatizzata e operante in continuo, minima manodopera

Monitoraggio costante tramite controllo remoto

Semplicità di utilizzo (HMI intuitivo)

Tempi brevi di consegna

Modularità e flessibilità

Schema di processo

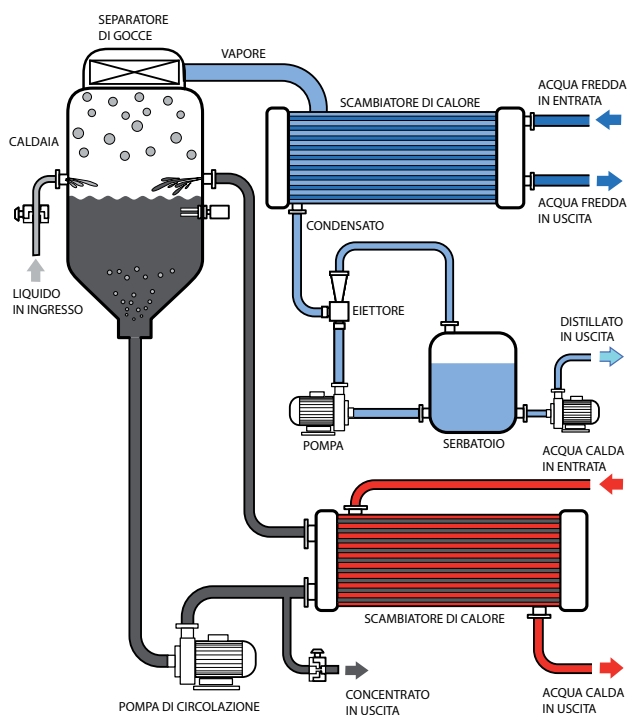
Come funziona EVALED AC F?

L'alta efficienza dello scambiatore di calore a fascio tubiero e l'energia scambiata dall'acqua calda/fredda permettono di concentrare i reflui fino al limite di solubilità dei sali e di gestire fenomeni di incrostazione e di sporcamento.

L'evaporazione a basse temperature è resa possibile dalle condizioni di vuoto generate dalla pompa e dall'eiettore. Il refluo è trattato in continuo ed anche distillato e concentrato sono separati continuamente. Il distillato viene scaricato attraverso una pompa ed il concentrato fluido attraverso una valvola, in base ai timer predefiniti in funzione del livello di concentrazione desiderato.

Temperatura di evaporazione: 30 - 70 °C

Temperatura minima acqua calda: 80 °C



Modelli disponibili

Capacità giornaliera

AC F 20	15-20 t/giorno	4500-6500 t/anno
AC F 40	30-40 t/giorno	7500-13000 t/anno
AC F 60	50-60 t/giorno	15000-20000 t/anno

La linea è disponibile in diversi materiali, adatti a resistere ai reflui contenenti sali disciolti, componenti organici ed anche ai reflui salini più aggressivi (cloruri). Applicabile nei settori:

Rifiuti (Centri di Smaltimento, Inceneritori, Discariche)

Energia

Biogas & Biocarburanti

Meccanico e Trattamenti Superficiali

Alimentare

Minerario e Metallurgico

Petrochimico

Offerta Service

EVA life

Your technology. Always powerful.

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

EVA Clean

Sistema di Lavaggio Automatico

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.