

# EVALED®

Evaporatori a  
ricompressione meccanica  
del vapore (MVR)  
e a circolazione forzata

# RV F



10  
15  
30  
40  
60  
120



CO<sub>2</sub>  
footprint

## Affidabilità

minima manutenzione,  
controllo remoto.

## Efficienza energetica

minimo consumo energetico.

## Vantaggi

**EVALED RV F è la linea di evaporatori a ricompressione meccanica progettati per raggiungere il più alto grado di affidabilità nel trasferimento di calore, con il minimo impatto in termini di sporco e di incrostazione.**

La linea è dedicata alla separazione dell'acqua da soluzioni saline altamente concentrate, ed al suo possibile riutilizzo (ZLD).

Massimo recupero d'acqua, 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 sporcanti ed incrostanti

Semplice utilizzo (HMI intuitivo)

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

Unità automatizzata, minima manodopera

Monitoraggio costante via controllo remoto

Manutenzione ridotta

Modularità e flessibilità

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.evaled.com](http://www.evaled.com)

## Schema di processo

Come funziona EVALED RV F?

L'alta efficienza dello scambiatore di calore a circolazione forzata e a fascio tubiero permette la concentrazione del refluo fino ai limiti di solubilità dei sali e la gestione dei cristalli sospesi.

**Il ridotto consumo energetico è reso possibile dalla ricompressione meccanica del vapore: il refluo è costantemente trattato mentre l'acqua separata in continuo, concentrata ed infine scaricata attraverso una pompa, non appena il calore viene recuperato per mezzo del raffreddamento dei due flussi in uscita, utilizzando il refluo in entrata.**

**Consumo elettrico specifico:  
45 - 50 kWh/t**

## Modelli disponibili

Capacità giornaliera

|          |                  |                    |
|----------|------------------|--------------------|
| RV F 10  | 8-10 t/giorno    | 2400-3200 t/anno   |
| RV F 15  | 12-16 t/giorno   | 3000-5000 t/anno   |
| RV F 30  | 20-30 t/giorno   | 5000-9000 t/anno   |
| RV F 40  | 30-40 t/giorno   | 7000-12000 t/anno  |
| RV F 60  | 50-60 t/giorno   | 15000-20000 t/anno |
| RV F 120 | 100-120 t/giorno | 30000-40000 t/anno |

Disponibile in differenti materiali in grado di trattare liquidi contenenti sali disciolti, componenti organici ed anche i reflui salini più aggressivi (cloruri). Possibili applicazioni:

Meccanico e Trattamenti Superficiali

Microelettronica e Fotovoltaico

Chimico

Farmaceutico e Cosmetico

Rifiuti

(Centri di smaltimento, Inceneritori, Discariche)

Energia

Minerario e Metallurgico

Alimentare

## 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**

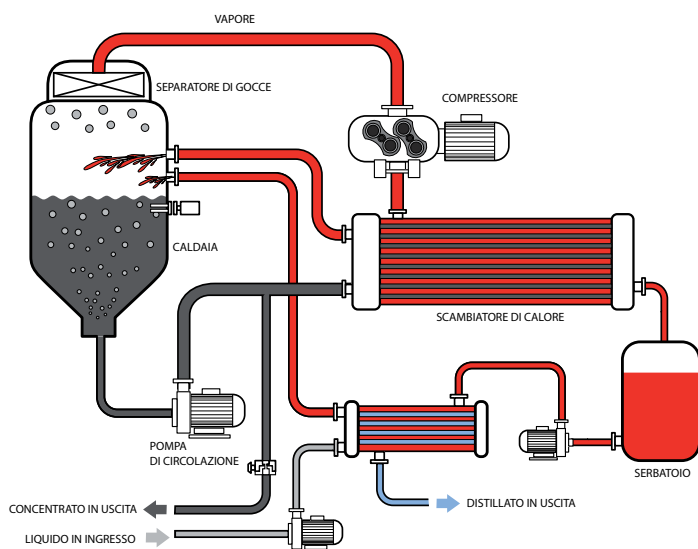
Analisi di Laboratorio

**EVA Heart**

Manutenzione

**EVA Time**

Estensione di Garanzia



**Hydrex**

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