

Type WE

Sistemi evaporazione per il trattamento dei liquidi industriali



Descrizione

Il sistema di evaporazione Type WB si pone al vertice riguardo ai sistemi per il trattamento dei liquidi di processo; il suo innovativo concetto di funzionamento permette la separazione ottimale del distillato (acqua pulita) dai fluidi di processo esausti ed una riduzione dei volumi di smaltimento fino al 97%.

Il volume del concentrato da smaltire potrà quindi essere ridotto a c.a. 3% - 10% max. del volume originale, in base all'applicazione. L'efficacia del trattamento con temperature di evaporazione superiori ai 100° C potrà, previa verifiche ed analisi, permettere il riutilizzo del distillato (pulito e sterile) per le più svariate esigenze industriali oppure lo scarico in rete fognaria.

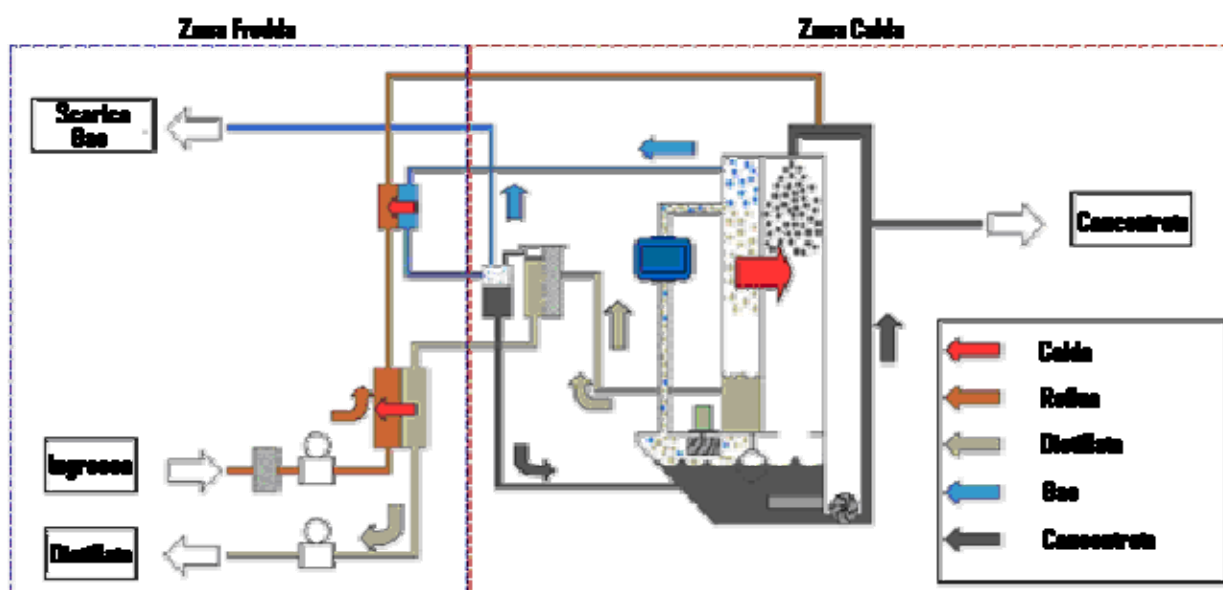
La compressione meccanica dei reflui trattati genera il costante recupero dell'energia termica presente nei vapori. La conduzione forzata nello scambiatore ed il recupero sistematico del calore presente nel distillato permettono un consumo energetico minimo pari a 35 Watt/litro.

La regolazione della compressione ed il sistema a coalescenza di post trattamento del distillato permettono di ottenere ottimi risultati qualitativi.

Nella maggior parte dei casi, grazie al dispositivo meccanico integrato, potrà essere eliminata l'aggiunta di prodotti antischiuma abbattendo quindi i costi di gestione.

L'impianto è in grado di lavorare completamente in automatico e il processo viene controllato da una serie di sensori che proteggono da eventuali sovraccarichi del sistema.

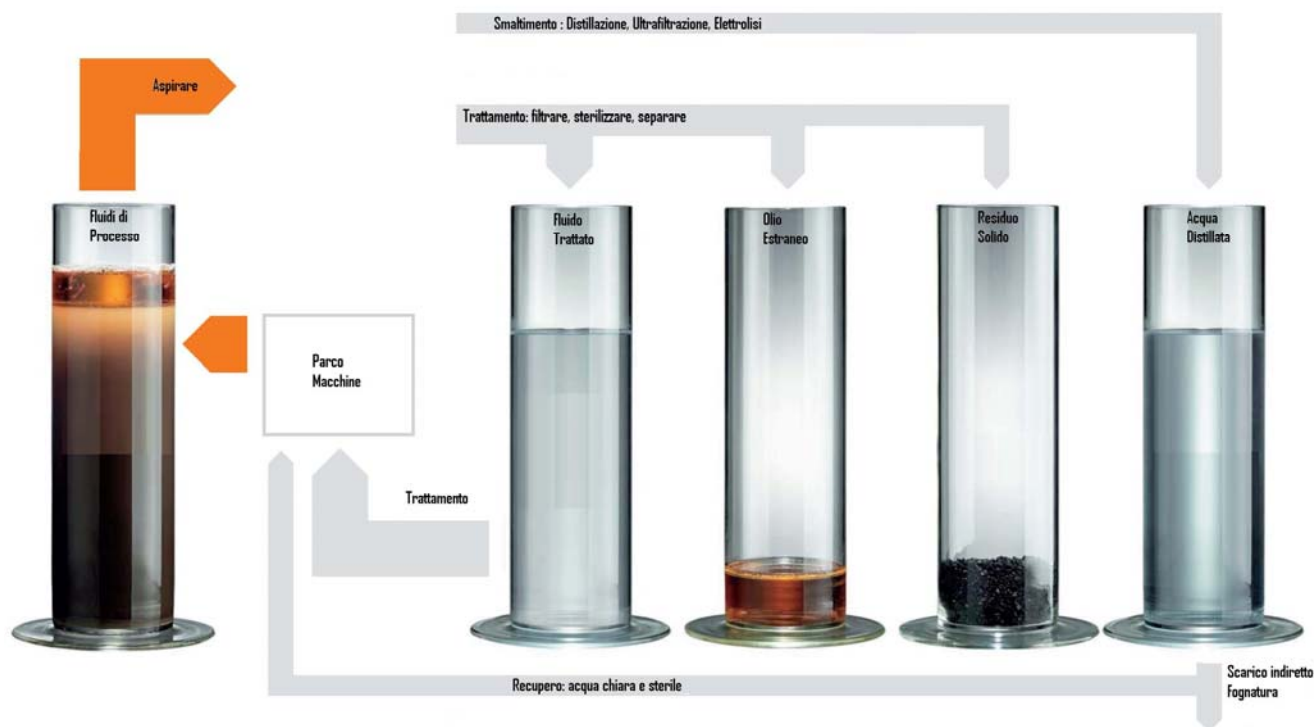
La rigenerazione del sistema avviene in modo pressoché automatico con intervalli fissi.



Applicazioni

Grazie alla sua componentistica di alto livello può essere utilizzato per il trattamento dei fluidi di processo in svariati campi. Oltre che per il recupero dell'acqua può essere utilizzato anche per il trattamento atto alla purificazione dei fluidi di processo come ad esempio l'eliminazione dell'acqua dall'olio refrigerante, causato da eventuali perdite degli scambiatori di calore.

- Acque di processo provenienti da sgrassaggio a base alcalina
- Reflui di processo provenienti da lavaggio post trattamento termico
- Oli esausti destinati al riciclaggio, contenenti residui acquosi
- Acque contenenti residui oleosi
- Acque per la pulizia della pavimentazione
- Oli lubrorefrigeranti contaminati da residui acquosi
- Emulsioni e soluzioni lubrorefrigeranti
- Fluidi di processo contaminati da residui organici e metalli pesanti
- Emulsioni provenienti da pressofusione



Vantaggi

- Consumi energetici ridotti
- Riduzione dei costi di gestione e smaltimento
- Acque di processo distillate
- Tecnica affidabile e di elevata qualità
- Ciclo continuo in automatico
- Sistema meccanico per la riduzione della tendenza alla formazione di schiuma
- Riduzione consumi di acqua
- Distillati sterili, depurati da metalli pesanti e sali
- Ingombri ridotti
- Semplicità di utilizzo
- Design compatto
- Semplice installazione e gestione
- Riciclaggio acque di processo
- Riduzione impatto ambientale

Caratteristiche tecniche

WE	Unità	ET 040	ET 100	ET 160	ET320	ET 500	ET 1000
Alimentazione							
Elettrica 3/N/PE~	V / Hz	380 / 50					
	kW	5	15	15	35	40	60
Ingombri							
Lunghezza	mm	1255	1970	1970	2450	2960	2960
Larghezza	mm	870	1130	1130	1550	1950	1950
Altezza	mm	1900	2150	2150	2650	2850	2850
Peso	Kg	460	1400	1425	2400	2600	4000
Consumi energetici							
In attività (indicativamente)	kWh / m ³	50	35				
Prestazioni							
Portata nominale oraria	Lt / ora	40	100	160	320	500	1000
Portata nominale in 250 giorni lavorativi	To / anno	240	600	960	1920	3000	6000
Rumorosità	dB	72	< 75				

