



EVALED



Evaled™

TECNOLOGÍA DE EVAPORACIÓN

WATER TECHNOLOGIES



Tecnología

Los evaporadores al vacío EVALED son una solución eficaz en la gestión de residuos líquidos para concentrar volúmenes de aguas residuales, eliminar sustancias contaminantes y producir destilados reutilizables (ZLD) de alta calidad.

Este sistema de evaporación industrial está completamente automatizado. Las unidades modulares tienen un bajo consumo de energía y una baja huella de CO₂.



mira el video

EVALED es una marca registrada.
Todos los derechos reservados.

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

Beneficios

Reducción de costes de disposición

Reducción del volumen de aguas residuales

Agua tratada de alta calidad por reutilización

Recuperación de componentes

Descarga líquida cero (ZLD)

Especificaciones

Unidades modulares estandarizadas

Alto nivel de automatización

Rápida instalación (Plug & Play)

Posibilidad de control remoto

Bajo consumo energético

Certificación de calidad ISO 9001/2015

Fiabilidad

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

EVALED

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



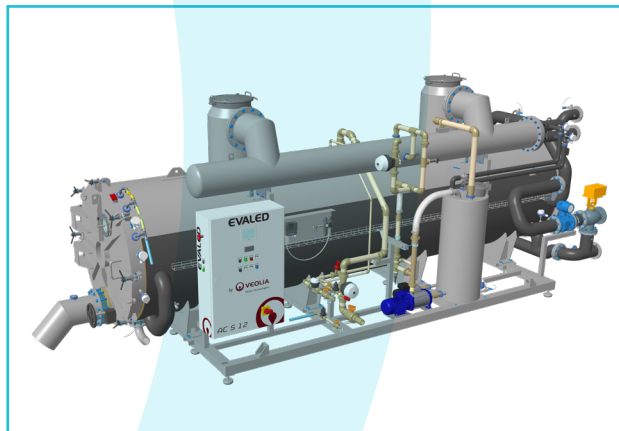
especificaciones

Diseñado para ofrecer flexibilidad y superior confiabilidad

- bajo punto de ebullición
- recuperación de productos sensibles al calor
- excelente calidad de destilado
- bajos niveles de incrustación y ensuciamiento

AC

Agua
caliente/fría

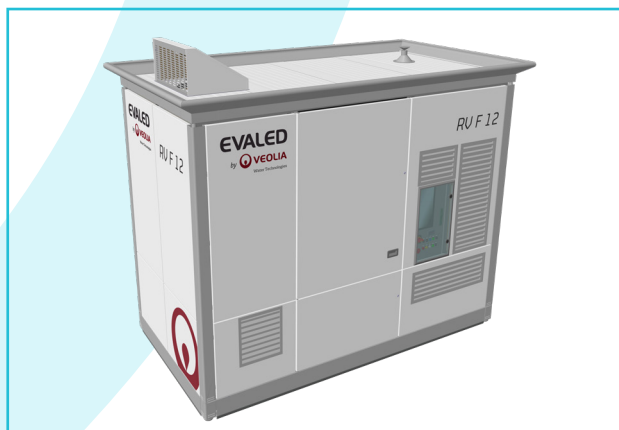


Ideal cuando se dispone de energía térmica residual y agua fría in situ (cogeneración)

- altos niveles de concentración
- disponibles en efecto y múltiple efecto
- diseñado para para trabajar de forma continua o discontinua (lotes)

RV

Recompresión
mecánica del
vapor



Diseñado para el tratamiento de grandes caudales de aguas residuales

- muy bajo consumo de energía
- alta eficiencia

Liderando la tecnología de la Evaporación desde 1978.

Sistemas de tratamiento de aguas residuales con capacidades de producción entre 1 y 120 m³/día.

MODELOS

m³/día

F	0.7	1.4	2.4	4	6	8	12	24
R	150 (l/día)	0.5	1	2				

F	20	40	60					
R/S	3	6	12					

F	12	15	25	40	60	120		
N	6							

EVALED

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.)



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

Puede solicitar un "Carbon Footprint Assessment" personalizado: www.evaled.com

Servicio opcional

EVA life

El programa que hace que su unidad funcione perfectamente durante toda su ciclo de vida.

Hubgrade

Powered by VEOLIA



EVA Link Control remoto

EVA Clean Sistema automático de lavado

EVA Lab Laboratorio de análisis

EVA Time Ampliación de garantía

EVA Heart Easy Garantía de disponibilidad

EVA Parts Partes y respuestos en almacén

EVA Maintenance Paquete de servicio regular

EVA Top Paquete de servicio completo

Materiales

Los mejores materiales para tratar incluso los efluentes más agresivos

Veolia Water Technologies Italia, en colaboración con los mejores centros de investigación, selecciona los materiales más eficaces en la gestión de líquidos químicamente agresivos. La resistencia a la corrosión es una de las características clave de cada evaporador Ehaled, esencial en los casos en los que se deben tratar líquidos altamente 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 serie PC 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 Ibérica
Calle Marie Curie 17 • 521HUB Edificio 1 - 5ª Planta
+(34) 91 660 4000
info.spain@veolia.com • www.veoliawatertechnologies.es