



Evaporatori per la purificazione di acque reflue

IST-WE-S

TECNOLOGIA A BASSO IMPATTO



Applicazione tipica
da 100 a 2.000 l /24 h



Funzionamento
automatico



Plug & Play



Facile utilizzo



Sostenibile



Efficiente



Trattare le acque reflue non è solo un **obbligo normativo**: è anche un'opportunità per **risparmiare, ottimizzare i processi e migliorare la sostenibilità** della tua azienda. Gli evaporatori sottovuoto IST rappresentano la scelta ideale per ridurre drasticamente i costi di smaltimento, recuperando fino al 95% dell'acqua contenuta nei reflui e trasformandola in distillato riutilizzabile. Grazie alla tecnologia a **pompa di calore** e al funzionamento a **basse temperature**, questi impianti lavorano in modo efficiente e automatico, con consumi energetici ridotti e una manutenzione minima. Il risultato? **Un investimento che si ripaga** in poco tempo e che **risolve tutte le complicazioni** logistiche legate al trasporto e allo stoccaggio dei rifiuti liquidi.

Il modello WE-S rappresenta la versione ad **alte prestazioni** della serie, progettata per il trattamento di **reflui più complessi** o fortemente contaminati. È dotato di **scambiatore incamicciato**, che circonda la caldaia e di un **raschiatore interno** automatico che mantiene **costantemente pulite le superfici di scambio**. Questo sistema consente di raggiungere **concentrazioni più elevate** e trattare **fanghi o liquidi ad alta viscosità** senza incrostazioni.

Modello	Potenza installata	Produttività l/24 h
IST-WE-S-240	5 kW	240 l/24h
IST-WE-S-360	5 kW	360 l/24h
IST-WE-S-480	7 kW	480 l/24 h
IST-WE-S-720	8 kW	720 l/24 h
IST-WE-S-1320	14 kW	1320 l/24h
IST-WE-S-2400	31 kW	2400 l/24h
IST-WE-S-3600	38 kW	3600 l/24h
IST-WE-S-4800	47 kW	4800 l/24h
IST-WE-S-6000	57 kW	6000 l/24h

I VANTAGGI DEGLI EVAPORATORI

Riduzione dei costi di smaltimento fino al 95%

- Recuperando la maggior parte dell'acqua contenuta nei reflui, **l'evaporatore riduce drasticamente i volumi da smaltire**, con un **risparmio immediato e continuo** sulle spese legate a trasporto e trattamento dei rifiuti.

Bassi consumi energetici

- Grazie alla tecnologia a pompa di calore e al funzionamento sottovuoto, l'impianto richiede **meno energia rispetto ai sistemi tradizionali**, offrendo un **eccellente rapporto** tra consumo elettrico e acqua trattata.

Elevata qualità del distillato

- L'acqua ottenuta è **limpida e riutilizzabile direttamente** nel processo produttivo, ad esempio per lavaggi o diluizioni, riducendo il consumo di acqua industriale fresca.

Alta concentrazione delle sostanze residue

- Il processo **separa in modo efficace i contaminanti**, concentrandoli in un volume minimo, facile da gestire e smaltire nel **rispetto delle normative ambientali**.