

Evaporadores para o tratamento de águas residuais

# IST-WE-S

TECNOLOGIA DE BAIXO IMPACTO



Aplicação típica  
100 a 2.000 L/24 h



Operação  
automática



Plug & Play



Fácil uso



Sustentável



Eficiente



O tratamento das águas residuais não é apenas um **requisito normativo**: é também uma oportunidade para **poupar dinheiro, otimizar os processos e melhorar a sustentabilidade** do seu negócio. Os evaporadores a vácuo IST são a opção ideal para reduzir drasticamente os custos de eliminação, recuperando até 95 % da água contida nas águas residuais e transformando-a em destilado reutilizável. Graças à tecnologia de **bomba de calor** e ao funcionamento a **baixa temperatura**, estes sistemas operam de forma eficiente e automática, com um consumo energético reduzido e uma manutenção mínima. O resultado? **Um investimento que se amortiza** em pouco tempo e **resolve todas as complicações** logísticas associadas ao transporte e armazenamento de resíduos líquidos. O modelo WE-S é a versão de **alto rendimento** da série, concebida para o **tratamento de efluentes mais complexos** ou muito contaminados. Está equipado com um permutador de **calor com camisa**, que envolve a caldeira, e um **raspador interno** automático que mantém as **superfícies de permuta de calor constantemente limpas**. Este sistema permite atingir **maiores concentrações** e torna possível o tratamento de **lamas ou líquidos de alta viscosidade** sem formação de incrustações.

Modelo	Potência instalada	Produtividade 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

## VANTAGENS DOS EVAPORADORES

### Redução dos custos de eliminação de até 95%

- Ao recuperar a maior parte da água contida nos efluentes, o evaporador reduz consideravelmente os volumes a eliminar, o que se traduz numa poupança imediata e contínua nas despesas relacionadas com o transporte e o tratamento dos resíduos.

### Baixo consumo de energia

- Graças à tecnologia de bomba de calor e ao funcionamento a vácuo, a instalação requer menos energia do que os sistemas tradicionais, oferecendo uma excelente relação entre o consumo elétrico e a quantidade de água tratada.

### Alta qualidade do destilado

- A água obtida é limpa e diretamente reutilizável no processo de produção, por exemplo, para lavagem ou diluição, o que reduz o consumo de água industrial fresca.

### Alta concentração de substâncias residuais

- O processo separa eficazmente os contaminantes, concentrando-os num volume mínimo, fácil de gerir e de eliminar, em conformidade com a regulamentação ambiental.