



**Evaporadores para el tratamiento de aguas residuales**

# IST-WE-S

## TECNOLOGÍA DE BAJO IMPACTO



Aplicación típica  
de 100 a 2.000 l /24 h



Funcionamiento  
automático



Plug & Play



Facilidad de uso



Durabilidad



Eficaz



El tratamiento de las aguas residuales no es solo un **requisito normativo**; también es una oportunidad para **ahorrar dinero, optimizar los procesos y mejorar la sostenibilidad** de su negocio. Los evaporadores al vacío IST son la opción ideal para reducir drásticamente los costes de eliminación, recuperando hasta el 95 % del agua contenida en las aguas residuales y transformándola en destilado reutilizable. Gracias a la tecnología de **bomba de calor** y al funcionamiento a **baja temperatura**, estos sistemas operan de manera eficiente y automática, con un consumo energético reducido y un mantenimiento mínimo. ¿El resultado? **Una inversión que se amortiza** en poco tiempo y **resuelve todas las complicaciones logísticas** asociadas al transporte y almacenamiento de residuos líquidos.

El modelo WE-S es la versión de **alto rendimiento** de la serie, diseñada para el tratamiento de efluentes **más complejos** o muy contaminados. Está equipado con un **intercambiador de calor con camisa**, que rodea la caldera, y un **raspador interno** automático que mantiene **las superficies de intercambio de calor constantemente limpias**. Este sistema permite alcanzar **mayores concentraciones** y hace posible el tratamiento de **lodos** o **líquidos de alta viscosidad** sin formación de incrustaciones.

Modelo	Potencia instalada	Productividad 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

## VENTAJAS DE LOS EVAPORADORES

### Reducción de los costes de eliminación de hasta un 95%

- Al recuperar la mayor parte del agua contenida en los efluentes, **el evaporador reduce considerablemente los volúmenes que deben eliminarse**, lo que se traduce en un **ahorro inmediato y continuo** en los gastos relacionados con el transporte y el tratamiento de los residuos.

### Bajo consumo de energía

- Gracias a la tecnología de bomba de calor y al funcionamiento al vacío, la instalación requiere **menos energía que los sistemas tradicionales**, ofreciendo una **excelente relación** entre el consumo eléctrico y la cantidad de agua tratada.

### Alta calidad del destilado

- El agua obtenida es **limpia y directamente reutilizable** en el proceso de producción, por ejemplo, para el lavado o la dilución, lo que reduce el consumo de agua industrial fresca.

### Alta concentración de sustancias residuales

- El proceso **separa eficazmente los contaminantes**, concentrándolos en un volumen mínimo, fácil de gestionar y de eliminar **cumpliendo con la normativa medioambiental**.