



## Évaporateurs pour le traitement des eaux usées

# IST-WE

## TECHNOLOGIE À FAIBLE IMPACT



Application typique  
de 100 à 2.000 l /24 h



Fonctionnement  
automatique



Plug & Play



Facilité d'emploi



Durabilité



Efficace



Le traitement des eaux usées n'est pas seulement une **obligation réglementaire** : c'est aussi une opportunité de **réaliser des économies, d'optimiser les processus et d'améliorer la durabilité** de votre entreprise. Les évaporateurs sous vide IST constituent le choix idéal pour réduire considérablement les coûts d'élimination, en récupérant jusqu'à 95 % de l'eau contenue dans les effluents et en la transformant en distillat réutilisable. Grâce à la technologie de **pompe à chaleur** et au fonctionnement à **basse température**, ces installations fonctionnent de manière efficace et automatique, avec une consommation d'énergie réduite et un entretien minimal. Le résultat ? **Un investissement qui s'amortit rapidement** et qui **résout toutes les complications** logistiques liées au transport et au stockage des déchets liquides.

Le modèle WE est un évaporateur sous vide **compact** et **robuste**, équipé d'un échangeur de chaleur à **serpentin immergé directement dans le liquide à traiter**. Ce système permet un **transfert thermique efficace**, garantissant d'**excellentes performances** d'évaporation. Le condenseur, intégré dans la partie supérieure de la chaudière, **optimise le changement de phase** de la vapeur produite, ce qui simplifie l'installation et réduit l'encombrement.

Modèle	Puissance installée	Productivité l/24 h
IST-WE-240	4 kW	240 l/24h
IST-WE-312	4 kW	312 l/24 h
IST-WE-480	7 kW	480 l/24h
IST-WE-720	7 kW	720 l/24h
IST-WE-1200	12,3 kW	1200 l/24 h
IST-WE-2160	29 kW	2160 l/24 h
IST-WE-2640	31 kW	2640 l/24h

## LES AVANTAGES DES ÉVAPORATEURS

### Réduction des coûts d'élimination jusqu'à 95%

- En récupérant la majeure partie de l'eau contenue dans les effluents, **l'évaporateur réduit considérablement les volumes à éliminer**, ce qui se traduit par une **économie immédiate et continue** sur les frais liés au transport et au traitement des déchets.

### Faible consommation d'énergie

- Grâce à la technologie de pompe à chaleur et au fonctionnement sous vide, l'installation nécessite **moins d'énergie que les systèmes traditionnels**, offrant un **excellent rapport** entre la consommation électrique et la quantité d'eau traitée.

### Haute qualité du distillat

- L'eau obtenue est **limpide et directement réutilisable** dans le processus de production, par exemple pour le lavage ou la dilution, ce qui réduit la consommation d'eau industrielle fraîche.

### Haute concentration des substances résiduelles

- Le processus **sépare efficacement les contaminants**, en les concentrant dans un volume minimal, facile à gérer et à éliminer dans le **respect des réglementations environnementales**.