



Evaporatori per la purificazione di acque reflue

IST-WE

TECNOLOGIA A BASSO IMPATTO



Applicazione tipica
da 100 a 2.000 l /24 h



Funzionamento
automatico



Plug & Play



Facile utilizzo



Sostenibile



Efficiente



T 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 è un evaporatore sottovuoto **compatto e robusto**, dotato di scambiatore di calore a **serpentino immerso direttamente nel liquido da trattare**. Questo sistema consente un **trasferimento termico efficace**, garantendo **ottime prestazioni** di evaporazione. Il condensatore, integrato nella parte superiore della caldaia, **ottimizza la trasformazione di fase** del vapore prodotto, semplificando l'impianto e riducendo l'ingombro.

| Modello | Potenza installata | Produttività 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 |

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**.