

Evaporadores para o tratamento de águas residuais

IST-WE

TECNOLOGIA DE BAIXO IMPACTO



Aplicação típica
100 a 2.000 L/24 h



Operação
automática



Plug & Play



Fácil uso



Sustentável



Eficiente



O tratamento de águas residuais não é apenas uma **obrigação legal**: é também uma oportunidade para **obter poupanças, otimizar os processos e melhorar a sustentabilidade** da sua empresa. Os evaporadores a vácuo IST são a opção ideal para reduzir consideravelmente os custos de eliminação, recuperando até 95 % da água contida nos efluentes e transformando-a em destilado reutilizável.

Graças à tecnologia de **bomba de calor** e ao funcionamento a **baixa temperatura**, estas instalações operam de forma eficiente e automática, com um consumo energético reduzido e uma manutenção mínima. O resultado? **Um investimento que se amortiza rapidamente e que resolve todas as complicações** logísticas relacionadas com o transporte e o armazenamento de resíduos líquidos.

O modelo WE é um evaporador a vácuo **compacto e robusto**, equipado com um permutador de calor com **serpentina imersa diretamente no líquido a tratar**. Este sistema permite uma **transferência térmica eficaz**, garantindo um **excelente rendimento** de evaporação. O condensador, integrado na parte superior da caldeira, **otimiza a mudança de fase do vapor produzido**, o que simplifica a instalação e reduz o espaço necessário.

Modelo	Potência instalada	Produtividade 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

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**.