



96 134 06 63

P.I. Fuente del Jarro
Ciudad de Elda, 11
46988 Paterna | Valencia
www.grupovento.com



SISTEMA DE PROCESO

El evaporador es un productor de agua evaporada de excelentes características para ser reutilizada en proceso.

La Unidad de evaporación para MINIMIZACIÓN DE EFLUENTES LÍQUIDOS está compuesto básicamente por un sistema de evaporación en simple efecto con tubular externo para facilitar la limpieza de los tubos en caso de posibles ensuciamientos.

El vapor del agua evaporada, es recogido en fase líquida en un condensador multitubular de superficie. Que lleva acoplado un depósito de recogida de condensados.

Esta unidad de evaporación, permite unos elevados grados de concentración en el efluente, aunque esta relación de concentración se establecerá en función del tipo de producto a tratar, puesto que depende en gran medida de las sales presentes en el mismo.

Eficacia energética y optimización de recursos hídricos.

Constituyendo un verdadero sistema de vertido cero.

Para la evaporación la necesidades de vapor son muy bajas aprox. 1 Kg vapor / Kg agua evaporada, con vapor saturado y seco a 4 Kg/cm²

Para la condensación de los vapores producidos se utiliza agua de refrigeración. No obstante el consumo efectivo de agua en la torre de refrigeración, bomba de vacío y refrigeración de las bombas de proceso, pueden ser recirculados sobre la propia torre de refrigeración. Teniendo de este modo un sistema de vertido cero.

No obstante se debe tener en cuenta que el consumo de agua en un equipo de evaporación no debe representar ningún problema. Porque el propio evaporador es un productor de agua evaporada de excelentes características para ser reutilizada en proceso.

Construido según normativa europea de diseño de máquinas. Marcado CE

POSIBLES APLICACIONES

- | Taladras, emulsiones agua-aceite.
- | Aguas residuales de fabricación de detergentes
- | Lixiviados de vertedero
- | Rechazo de plantas de osmosis inversa
- | Aguas de lavado y regeneración de descalcificadores
- | Aguas residuales fabricación de encurtido de aceituna
- | Aguas de lavado de envases con plaguicidas
- | Aguas de lavado/pelado de maíz
- | Residuos de baños químicos
- | Aguas de vertido de gestión de baterías usadas
- | Aguas de lavado de esmaltadora en ind. Cerámica
- | Efluentes de repelado de almendras
- | Aguas de proceso de industria alimentaria
- | Aguas residuales de rehidratación de frutos secos
- | Aguas residuales de industrias químicas

EJEMPLOS INSTALACIONES

- | Instalación MINIMIZACIÓN (rechazo de ósmosis inversa) para **BEFESA** C.C. en Querétaro (México) de una capacidad de tratamiento de 10 Tm/h
- | Instalación MINIMIZACIÓN (lixiviados de vertedero) para **BGRI** en Valle de escombreras (Cartagena) de una capacidad de tratamiento de 2.000 Lts/h
- | Instalación de MINIMIZACIÓN (líquidos de revelado fotográfico) para **RESER** en Sagunto (Valencia) de una capacidad de tratamiento de 500 Lts/h
- | Instalación MNIMIZACIÓN (aguas de repelado de almendras) para **SIRVENT ALMENDRAS** en Xixona (Alicante) de una capacidad de tratamiento de 6.500 Lts/h
- | Instalación MNIMIZACIÓN (aguas de rehidratado de fruta) para **IMPORTACO** en Beniparrel (Valencia) una capacidad de tratamiento de 500 Lts/h
- | Instalación MNIMIZACIÓN (aguas de residuales ind. alimentaria) para **NUTRACITRUS** en Elche (Alicante) una capacidad de tratamiento de 250 Lts/h

