

EVALED



Evaled™
TECHNOLOGIE D'ÉVAPORATION



Technologie

Les évaporateurs sous vide représentent une solution efficace de gestion des déchets liquides pour concentrer les volumes d'eaux usées, éliminer les substances polluantes et produire un distillat réutilisable de grande qualité (ZRL).

Ce système d'évaporation industriel est entièrement automatisé et les unités modulaires consomment peu d'énergie et ont une faible empreinte en CO2.



regardez la vidéo

EEVALED est une marque déposée.
Tous les droits sont réservés.

Pour plus d'informations, visitez notre
site web www.evaled.com

Avantages

Réduction des coûts de traitement

Réduction des volumes d'effluent

Distillat de haute qualité pour le
Recyclage et la réutilisation

Récupération des sous-produits

ZRL (Zéro Rejet Liquide)

Caractéristiques

unités modulaires montées sur un
skids

automatisé, fonctionnement 24/7

prêt à l'emploi (plug & play)

surveillance constante par contrôle
à distance

entretien minimal

certification de qualité (ISO
9001/2015)

Fiabilité

Tous les évaporateurs sont soumis à
un test d'eau (FAT) effectué avant
l'expédition au client.

EVALED

Une solution efficace pour la concentration et l'élimination des sels, métaux lourds et une large gamme de substances polluantes.



MOTS CLÉS

Fiabilité, compacité, efficace dans la réduction des volumes d'eaux usées et dans la production de distillat de haute qualité, réutilisation de l'eau (ZRL).

EVALED

Trois technologies d'évaporation différentes fonctionnant comme des systèmes sous vide en circuit fermé pour répondre à vos besoins en matière de traitement de l'eau.

SÉRIES

PC

Pompe à
chaleur



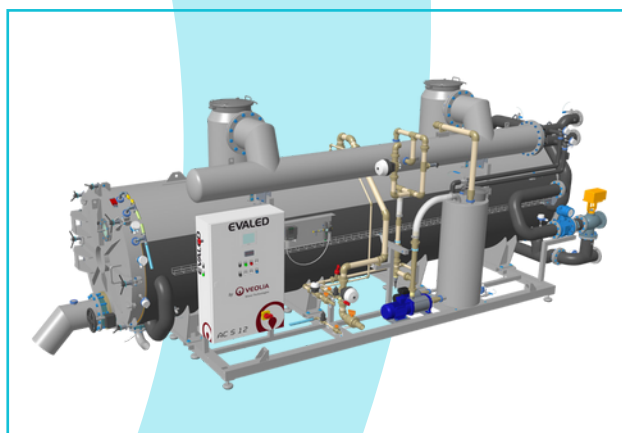
Caractéristiques

Conçu pour offrir une flexibilité et une fiabilité supérieure

- basse température d'ébullition
- récupération de produits thermolabiles
- bonne qualité du distillat
- faibles niveaux d'incrustation et d'encrassement

AC

Eau chaude/
froide

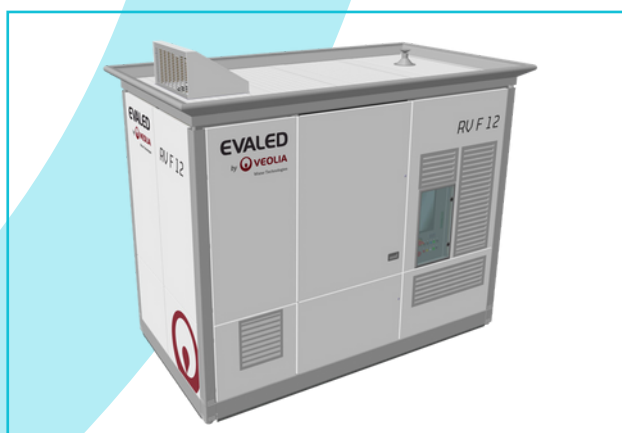


Idéal dans les cas où il y'a une disponibilité d'énergie thermique et d'eau (cogénération)

- niveaux élevés de concentration
- effet simple et multiple disponible
- conçu pour fonctionner en mode continu ou en mode batch

RV

Recompressio
n mécanique
de la vapeur



Conçu pour le traitement des débits importants

- consommation minimum d'énergie
- efficacité élevée

Capacité de traitement des eaux usées de 0.1 à 120 m³/jour
(0.02 - 22 gpm) de distillat produit.

MODÈLES

m³/jour

	F	0.7	1.4	2.4	4	6	8	12	24
	R	150 (l/jour)	0.5	1	2				
	F	20	40	60					
	R/S	3	6	12					
	F	12	15	25	40	60	120		
	N	6							

EVALED

Secteurs d'application

Mécanique et Traitements de surface (automobile, aviation, électroménagers, meuble)

Soins personnels (Pharmaceutique, Cosmétique)

Produits chimiques & Détergents

Déchets (Usine d'incinération, Décharges, Établissements de collecte)

Biogaz et biocarburants

Photovoltaïque et microélectronique

Alimentaire

Arts graphiques

Énergie

Pétrochimique

Mines et métallurgie

Autres procédés industriels (Textile, Papier, etc.)



Veolia est engagée dans la réduction de l'impact environnemental de son offre technologique. Une analyse précise a permis de calculer les émissions en CO2 de nos technologies.

Vous pouvez demander une "évaluation de l'empreinte en carbone".
www.evaled.com

Service Optional

EVA life

Le program qui permet à votre évaporateur de fonctionner parfaitement pendant toute sa vie.

Hubgrade
Powered by VEOLIA

EVA Link Contrôle à distance



EVA Clean Système de lavage automatique

EVA Lab Analyses

EVA Time Extension de la garantie

EVA HeartEasy Entretien de la soufflante

EVA Parts Pièces de rechange en stock

EVA Maintenance Pack Service régulier

EVA Top Pack Service complet

Matériaux disponibles

Utilisation de matériaux adaptés au traitement des eaux les plus agressives.

Veolia en collaboration avec les meilleurs centres de recherche sélectionne les matériaux les plus efficaces pour le traitement des liquides chimiquement plus agressifs. La résistance à la corrosion est une des caractéristiques de base de chaque évaporateur Evalid, fondamentale dans les cas où des liquides très concentrés doivent être traités.

Acier austénitique

De structure austénitique faiblement liée, non modifiable, non magnétique.

La faible teneur en carbone réduit les risques de corrosion intergranulaire à haute température.

Utilisations: liquides alcalins, liquides acides ($\text{pH} > 5$) à faible teneur en chlorures, émulsions huileuses, liquides issus de l'impression flexographique.

Acier Super Duplex

De structure mixte austéno-ferritique, magnétique.

La teneur élevée en chrome confère une résistance à la corrosion.

Utilisations: liquides acides ($\text{pH} > 4$) avec une teneur significative en chlorures et en métaux, liquides provenant de procédés galvaniques, lixiviats de décharge.

Alliage de Nickel

Acier à haute versatilité

La très faible teneur en carbone assure la résistance à la formation de carbures à bord du grain, dans les zones soumises au traitement thermique. Il présente une excellente résistance à la corrosion localisée aussi bien dans les environnements oxydants que réducteurs, même à hautes températures.

Utilisations: liquides très acides ($\text{pH} < 3$) avec une teneur significative en chlorures, fluorures et métaux, liquides issus des traitements d'anodisation des métaux, applications spéciales.

Carbure de Silicium (SiC)

Seulement pour la série PC KT

Matériau céramique inerte pour tous les types de substances agressives.

Souvent utilisé en combinaison avec le matériau PTFE, un copolymère fluoré à caractéristiques d'inertie chimique supérieures, utilisé comme revêtement interne de la chambre d'ébullition.

Utilisations: eaux de décapage, eaux de procédés galvaniques, en général pour le traitement des effluents très corrosifs.

Veolia | Water Tech France
1 place Montgolfier / 94410 Saint-Maurice / France
evaled@veolia.com • www.evaled.com