



DESCRIPTION

Les évaporateurs sont une solution permettant de traiter efficacement de 15 à 400 l/h d'eau chargée en composés organiques grâce à un procédé d'évapo-concentration.

Les évaporateurs fonctionnent à pression réduite permettant d'évaporer l'eau à une température inférieure à 40°C.

L'eau ainsi assainie peut alors être évacuée dans les canalisations publiques sans danger pour les stations d'épurations communales. Alternativement, l'eau assainie peut être recyclée dans les procédés industriels.

APPLICATIONS

- Bains usés et eaux de rinçage de lignes de lavage.
- Eaux de lavage de sol.
- Eaux de rinçage de lignes d'anodisation.
- Emulsions usagées.

ÉQUIPEMENT

- Cuve de stockage des eaux brutes.
- Évapo-concentrateur.
- Sondes de niveau, pompes et électrovannes.
- Automate de contrôle des niveaux, pompes et vannes.

FONCTIONNEMENT

- Stockage des eaux brutes.
- Traitement grâce à l'évapo-concentrateur sous vide fonctionnant avec pompe à chaleur
- Collecte et évacuation du distillat.
- Procédé entièrement automatisé et pilotable à distance.

ENTRETIEN

- Évacuation du concentrat.
- Remplacement des bidons d'anti-mousse.
- Nettoyage de la station.
- Contrôle régulier du circuit frigorifique
- Maintenance préventive annuelle réalisée par les techniciens NGL.

AVANTAGES

- Mise en conformité des rejets d'eaux usées industrielles avec les normes de protection de l'environnement.
- Solution sur mesure et clé en main.
- Dispositif automatisé et contrôlable à distance.
- Assistance assurée par des ingénieurs et techniciens NGL.
- Surface d'encombrement réduite.
- Possibilité de recyclage du distillat.

15/08/25

DEUX MODÈLES EN STANDARD

- Évaporateur CVD (avec racleur, débit : 15-100 l/h).
- Évaporateur EV (sans racleur, débit : 15-400 l/h).

PRINCIPE

