

Dla bezściekowej produkcji jutra

VACUDEST ZLD 300 – NOWA TECHNOLOGIA OCZYSZCZANIA ŚCIEKÓW PRZEMYSŁOWYCH BARDZIEJ PRZYJAZNA DLA ŚRODOWISKA I OBNIŻAJĄCA KOSZTY

H2O

www.h2o-de.com/pl

Firma H2O nieustannie pracuje nad rozwojem swoich produktów i innowacyjnymi rozwiązaniami dla zrównoważonych procesów produkcyjnych. Jej wizją jest produkcja bez ścieków. Nowością w ofercie firmy jest technologia VACUDEST ZLD 300, dzięki której można znacząco poprawić wynik destylacji próżniowej.



Technologia VACUDEST ZLD 300 to przyjazne dla środowiska i obniżające koszty oczyszczanie ścieków w procesach produkcyjnych.

ZRÓWNOWAŻONY I EKONOMICZNY. PRODUKUJ TERAZ BEZ ŚCIEKÓW

Dzięki parownikom próżniowym VACUDEST klienci z ponad 50 krajów już teraz robią ważny krok w kierunku produkcji bez ścieków – redukują ilość

wytwarzanych ścieków nawet o 95%, a koszty ich utylizacji spadają nawet o 70%. Z jednej strony obniża to koszty, a z drugiej strony stanowi istotny wkład w kształtowanie zrównoważonego środowiska.

Zawartość wody resztkowej w pozostałościach może jednak utrudniać ich całkowite

usunięcie. Aby tego uniknąć, po oczyszczeniu ścieków przy pomocy nowych parowników próżniowych VACUDEST ZLD instaluje się postkoncentrator.

Z powodu wysokich interakcji międzycząsteczkowych duże ilości energii są potrzebne do redukcji objętości na dalszym etapie produkcji. Ponadto ze względu na rozpuszczone w wodzie sole i zemulgowane oleje, ciśnienie pary podczas koncentracji ulega zmniejszeniu, co wiąże się ze wzrostem temperatury wrzenia. Kolejną trudność polega na coraz niższych współczynnikach wymiany ciepła, co oznacza, że do wymiany ciepła potrzebne są duże powierzchnie. Tutaj technologia VACUDEST ZLD oferuje rozwiązanie.

EFEKTYWNY RECYKLING ENERGII. ZMNIEJSZENIE KOSZTÓW I OCHRONA ŚRODOWISKA

Do wytworzenia wymaganej energii często potrzebne są technologie zużywające mnóstwo energii elektrycznej, które mogą podlegać surowym regulacjom prawnym. To właśnie w tym przypadku technologia VACUDEST ZLD jest pomocna.

Dzięki efektywnemu recyklingowi energetycznemu wysokiej jakości energia jest wykorzystywana w drugim etapie odparowywania, aby osiągnąć redukcję zawartości wody resztkowej do 20%. Energooszczędny system pozwala użytkownikom na zaoszczędzenie do 85% kosztów operacyjnych (w porównaniu z konwencjonalnymi koncentratorami). Koncepcja ta umożliwia również ogromne oszczędności w kosztach utylizacji, a mianowicie nawet o kolejne 50%.

Często pozostałości zawierają również cenne surowce w postaci olejów lub rozpuszczonych soli, których ponowne wykorzystanie oferuje dodatkowy potencjał ekonomiczny. W takim przypadku odzyskany koncentrat może zostać sprzedany, na przykład w postaci paliw pomocniczych, lub ponownie wykorzystany w produkcji własnej firmy.

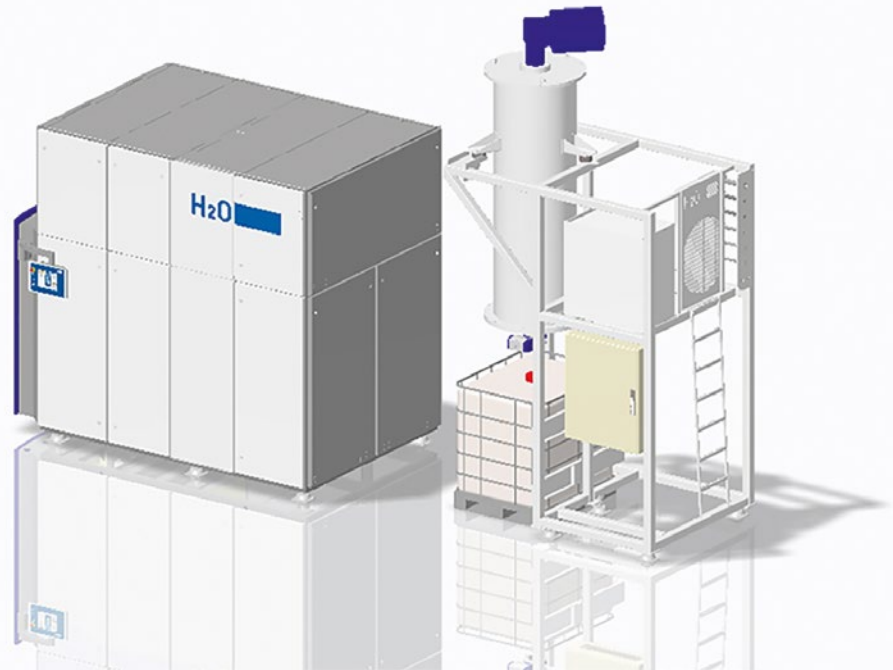
NISKIE KOSZTY UTRZYMANIA DZIĘKI INNOWACYJNYM ROZWIĄZANIOM

Podczas koncentracji zanieczyszczenia na powierzchniach wymiennika ciepła mogą

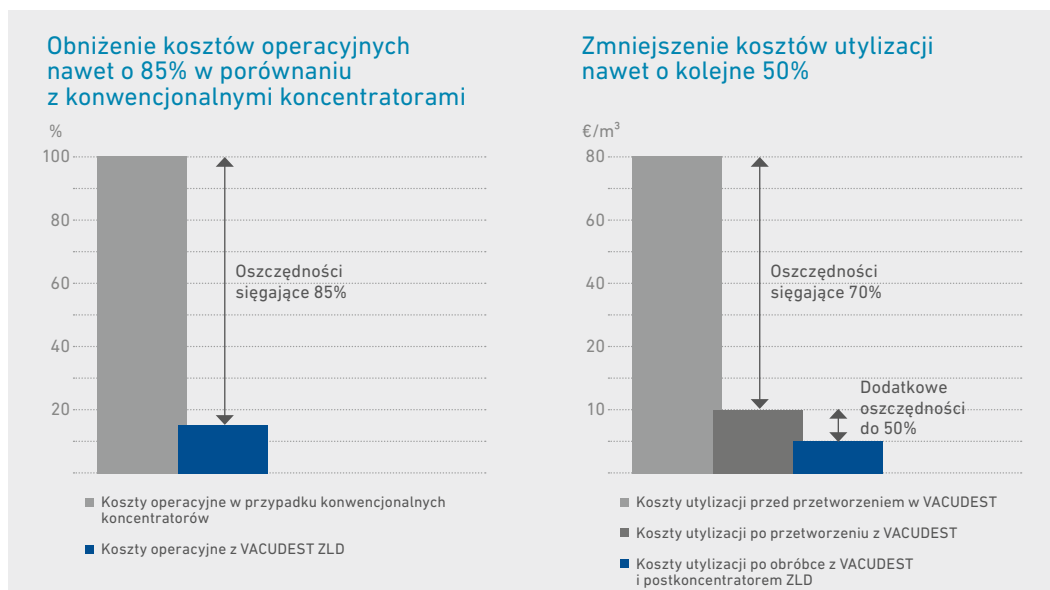
prowadzić do znacznych strat wydajności. Może to mieć miejsce na przykład w przypadku stosowania soli fizjologicznej. Aby zapobiec takiemu przypadkowi, firma H2O oferuje opcjonalny system mieszadeł. Mieszadło, ze specjalnie opracowanymi zgarniaczami, zapewnia wolne powierzchnie wymiany ciepła i utrzymuje skryształizowane już kryształki soli w zawieszynie, zapobiegając ich osadzeniu się. Dzięki temu

ZLD jest stale wydajny, a wysiłek związany z jego utrzymaniem jest niewielki.

Obecnie klienci otrzymują technologię VACUDEST ZLD dla ilości ścieków od 3000 do 8000 m sześć./rok. Ciepło odpadowe z góry VACUDEST jest wykorzystywane do pracy ZLD, co znacznie obniża koszty eksploatacji w porównaniu z innymi koncentratorami. Możliwe jest zastosowanie więcej niż jednego postkoncentratora. ✕



Postkoncentrator VACUDEST ZLD łączy w procesie produkcyjnym zrównoważony rozwój i efektywność ekonomiczną.



Obniżenie kosztów eksploatacji i utylizacji do minimum przy jednoczesnej oszczędności cennych zasobów świeżej wody.