

Evaporatori Formeco

Risolto in maniera definitiva il problema dello smaltimento delle acque inquinate reflue di processo: minimizzazione dei residui e recupero o smaltimento semplificato delle acque stesse.

Gli EVAPORATORI FORMECO consentono la separazione dell'acqua in soluzione con altri prodotti. Il processo consiste nel portare ad ebollizione la soluzione. L'acqua evapora e quindi, immediatamente ricondensata, viene raccolta in uscita dall'impianto. L'inquinante, frazione meno volatile, residua nell'evaporatore per essere scaricato ciclicamente.

EVAPORATORI FORMECO Tecnologie d'avanguardia

Riscaldamento

Condensazione: a Pompa di calore

Il massimo rendimento ai minimi costi operativi.

Pressione di esercizio: ad Alto Vuoto

Evaporazione a temperatura ridotta per la riduzione dei costi energetici e dei fenomeni di corrosione.

Processo: a Semplice o Multiplo Effetto La tecnologia per la piccola e la grande produzione.

Programmazione: a Microprocessore



365 giorni operativi annui senza presidio di sorveglianza con il software originale Formeco.

FORMECO Oltre vent'anni di esperienza nel settore della depurazione e del riciclaggio per una completa affidabilità e garanzia di durata.

Serie	Produzione oraria	Riscaldamento			Tipologia			Effetti
		Pompa di calore	НР		Serpentino immerso	S	-	1E*
		Acqua Calda	HW	-	Raschiato	R	-	2E
WI		Vapore	HS		Circolazione forzata	Cf	-	3E
			-	-	Circolazione naturale	Cn	-	-)

^{*}Non indicato in sigla

Settori di applicazione

Alimentare e Dolciario:

Recupero e concentrazione di soluzioni zuccherine

Arti grafiche e fotografiche:

Concentrazioni bagni di sviluppo e fissaggio Concentrazione lavaggio telai e cilindri di stampa Recupero inchiostri dalle acque di lavaggio

Discariche:

Trattamento dei percolati

Enologia:

Concentrazione dei mosti Desolforazione

Erboristeria:

Recupero solventi utilizzati nelle estrazioni

Farmaceutica, Chimica Cosmetica:

Concentrazione reflui di lavorazione e lavaggio dei reattori

Galvanica:

Recupero metalli dai lavaggi (Cromo, Nichel, Rame) Concentrazione bagni esausti (sgrassature, decappaggi) Concentrazione eluati di rigenerazione di impianti a resine.

Gomma:

Recupero sali di vulcanizzazione Depurazione delle acque di lavaggio

Lattiero Caseario:

Recupero proteine da sieri di latte

Meccanica:

Concentrazione di emulsioni oleose Concentrazione scarichi di vibrofinitura Concentrazione bagni di lavaggio esausti

Oleifici:

Trattamento acque di vegetazione dei frantoi

Oreficeria:

Concentrazione di lavaggi, ultrasuoni, decapaggi Recupero dell'oro dal concentrato

Pressofusioni:

Concentrazione colature di lavorazione (distaccanti, glicoli, lubrificanti)

Produzione di mangimi:

Recupero di integratori per mangimi da reflui di lavorazione industriale

Salumificio:

Concentrazione brodi di lavorazione Recupero grassi e gelatine

Tintorie:

Recupero e concentrazione coloranti e lavaggi

Trattamenti Termici:

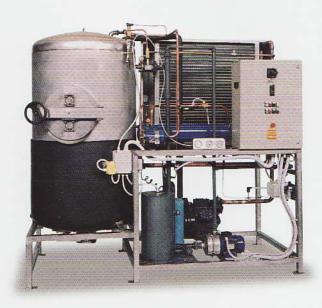
Recupero dei sali di tempra Depurazione delle acque di spegnimento e lavaggio

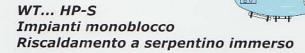
Verniciatura:

Concentrazione di emulsioni oleose Recupero solventi Concentrazione bagni di fosfosgrassaggio

Evaporatori a pompa di calore

WT...HP



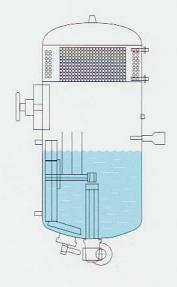


- per trattamento di liquidi non incrostanti
- per emulsioni oleose con concentrazioni < 20%
- per reflui da pressofusione e sgrassaggio industriale

WT... HP-R Impianti monoblocco - Riscaldamento a Serpentino esterno - Bollitore raschiato

- Impianti versatili per qualsiasi tipo di refluo ed in particolar modo per liquidi incrostanti
- Il raschiatore favorisce lo scambio termico e la concentrazione del residuo evitando le incrostazioni sul corpo riscaldante
- Basso consumo energetico
- -Dimensioni compatte

Questi apparecchi sono vantaggiosamente impiegati quali esauritori, in cascata ad altre tipologie di impianti, per una massima concentrazione dei residui



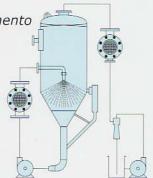
WT... HP-Cf Impianti modulari a Circolazione forzata

Impianti con gruppi Evaporatore - Riscaldamento - Condensazione in linea



Flussaggio continuo del prodotto in trattamento in camera di espansione ad alta efficienza

- Per elevate produzioni orarie
- Reflui con densità < 1,25 kg/litro e concentrazione < 20% di solidi sospesi
- Ridotta sensibilità alla formazione di schiuma
- Ottima accessibilità per la manutenzione
- Basso consumo energetico



Per una concentrazione più spinta dell'inquinante possono essere messi in linea con un impianto esauritore della serie HP-R.



Evaporatori con riscaldamento ad acqua calda o vapore WT...HW WT...HS

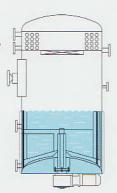
Sfruttando l'acqua calda o il vapore già presenti in azienda consentono economie di scala in campo energetico a costi di investimento sensibilmente ridotti.

Semplici nella realizzazione e nella gestione, garantiscono un'elevata produzione grazie all'ottimo coefficiente di scambio termico acqua / vapore.

WT...HW-R WT...HS-R Impianti monoblocco - Riscaldamento a serpentino esterno - Bollitore raschiato

- Impianti versatili per qualsiasi tipo di refluo ed in particolar modo per liquidi incrostanti
- Il raschiatore favorisce lo scambio termico e la concentrazione del residuo evitando le incrostazioni sul corpo riscaldante
- Dimensioni compatte

Questi apparecchi sono vantaggiosamente impiegati quali esauritori, in cascata ad altre tipologie di impianti, per una massima concentrazione dei residui

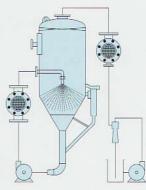




WT...HW-Cf WT...HS-Cf Impianti modulari a Circolazione forzata

Impianti con gruppi Evaporatore - Riscaldamento - Condensazione in linea

Flussaggio continuo del prodotto in trattamento in camera di espansione ad alta efficienza



- -Per elevate produzioni orarie
- -Reflui con densità < 1,25 kg/litro e concentrazione < 20% di solidi sospesi
- -Ridotta sensibilità alla formazione di schiuma
- -Ottima accessibilità per la manutenzione

Evaporatori con riscaldamento ad acqua calda o vapore

Impianti modulari a Multiplo Effetto WT... HW-2/3E WT...HS-2/3E

Impianti costituiti da due o tre bollitori, rispettivamente nel duplice e triplice effetto, operanti in serie. Un diverso grado di vuoto presente in ogni singolo bollitore consente diverse temperature di evaporazione. L'impiego è particolarmente indicato nelle imprese farmaceutiche ed alimentari per la garanzia di massima purezza del distillato che nel triplice effetto arriva alla sterilizzazione.

Tecnologia che, a fronte di un mirato investimento, praticamente riduce fino a due

terzi i costi energetici di processo.

- Reflui con densità < 1,25 kg/litro e concentrazione < 20% di solidi sospesi

- Massima produzione oraria

- Garanzia di massima qualità del distillato

- Minimi costi di esercizio

Per una concentrazione più spinta dell'inquinante possono essere messi in linea con un impianto esauritore della serie HW-R

Primo effetto T riscaldamento 95°C

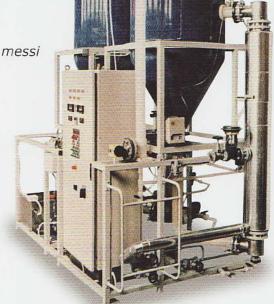
T distillazione 75°C

Secondo effetto T riscaldamento 75°C

T distillazione 55°C

Terzo effetto T riscaldamento a 55°C

T distillazione 35°C



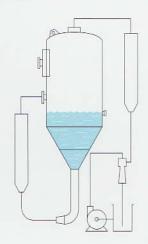
Impianti modulari a Circolazione Naturale WT... HW-Cn WT... HS-Cn

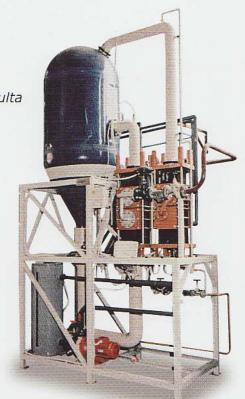
Impianti espressamente studiati per il trattamento di reflui aggressivi.

Nel trattamento di Acido Solforico, Cloridrico, Fluoridrico ecc., infatti, risulta particolarmente critico il trasferimento dei fluidi a mezzo pompe.

La tecnologia Formeco consente il loro trattamento in maniera semplice e affidabile grazie ad un circuito a circolazione naturale.

L'impiego di materiali particolarmente resistenti alla corrosione ne garantisce la durata nel tempo.







Distillatori per Solventi



Evaporatori per Acqua



Impianti Riciclaggio Acidi



L'attività - avviata nel 1977 - viene svolta nello stabilimento di Noventa Padovana con una superficie produttiva di 4000 m². Oltre 28.000 impianti installati nel mondo ne fanno l'azienda leader del settore.



I prodotti FORMECO vengono realizzati nel pieno rispetto delle vigenti normative di sicurezza internazionali, certificati da laboratori autorizzati, e sono caratterizzati da elevatissimi standard qualitativi, indispensabili per soddisfare le esigenze di utenti operanti nei più diversi settori merceologici.



Tutti gli impianti FORMECO vengono testati e collaudati prima della spedizione. Dettagliati manuali di istruzione, redatti in ottemperanza alla normativa "CE" e corredati dai certificati di conformità, sono forniti con gli impianti per consentirne una rapida e semplice installazione e messa in uso.



Formeco è un'azienda certificata ISO 9001



La struttura produttiva FORMECO si avvale di:

- un avanzato centro tecnico interno di progettazione, ricerca e sviluppo.
- un attrezzato laboratorio per analisi chimiche.
- una serie completa di impianti pilota per test industriali.



Lingue conosciute: Italiano, Inglese, Tedesco, Spagnolo, Francese, Portoghese, Olandese, Russo, Turco, Ucraino.

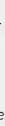
FORMECO offre soluzioni professionali e complete in tema di recupero e riutilizzo di residui produttivi, altrimenti destinati allo smaltimento.

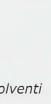


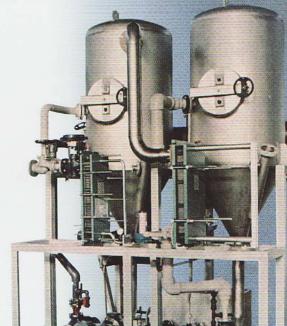












I nostri servizi, la nostra produzione

Servizi

Progettazione sistemi di trattamento reflui liquidi contaminati.

Gestione progetti per forniture "chiavi in mano".

Assistenza e manutenzione post vendita.

Produzione

- Evaporatori per acqua
- Impianti di Osmosi Inversa
- Cristallizzatori
- Impianti a Scambio Ionico
- Distillatori per Solventi
- Impianti Riciclaggio Acidi Inorganici
- Distillatori Azeotropici Sottovuoto
- Sistemi di Filtrazione

Dove ci trovate

Formeco Srl

Via Cellini, 33

35027 Noventa Padovana - PD - Italy

tel.

+39 049 8084811

fax

+39 049 8084888

E-mail formeco.srl@tin.it

www.formeco.com



UNI EN ISO 9001: 2000 Certificato nº 50 100 1867



