

Los Expertos en Vertido Cero de Aguas Residuales

H₂O 



 German Engineering

Clearcat. Tecnología avanzada para productos destilados libres de aceites.

www.h2o-de.com

Tratamiento sostenible de las aguas residuales industriales con contenido en aceite.

Tecnología avanzada de los Expertos en Vertido Cero de Aguas Residuales.

A menudo las aguas residuales industriales están contaminadas con aceites y grasas y no pueden verterse al alcantarillado ni a aguas abiertas sin haber sido previamente tratadas. Además el coste de eliminación de estos desechos es elevado. La depuración de estas aguas residuales supone un reto para los sistemas modernos de tratamiento.

Fases de condensación de Clearcat:

- Destilado claro y libre de aceites
- Proceso de alta seguridad
- Bajos costes operativos

Con el fin de reducir la DQO* y el índice de aceite** para que el agua tratada pueda reutilizarse en la producción o bien para que se pueda proceder a su vertido, suele ser necesario llevar a cabo procesos complejos y divididos en múltiples etapas. En nuestro centro de aplicaciones de vanguardia para la producción con vertido cero de aguas residuales, estamos continuamente trabajando en el desarrollo de soluciones avanzadas, entre las cuales también se incluye la fase de condensación de la patentada Clearcat.

Esta opción adicional para nuestro innovador sistema de destilación al vacío VACUDEST permite el tratamiento seguro y eficaz de aguas residuales industriales con contenido de aceite y de grasa en una única fase del proceso. La calidad del agua tratada sienta un nuevo precedente y cumple incluso con las normas medioambientales más severas. Cabe mencionar que el 70 % de los sistemas de destilación al vacío VACUDEST disponen de la fase de condensación probada Clearcat.

* DQO (demanda química de oxígeno): Una medida para determinar la contaminación con sustancias orgánicas del agua residual.

** Índice de aceite: contenido de aceite y de grasa en las aguas residuales industriales, medido de acuerdo con la norma DIN EN ISO 9377-2

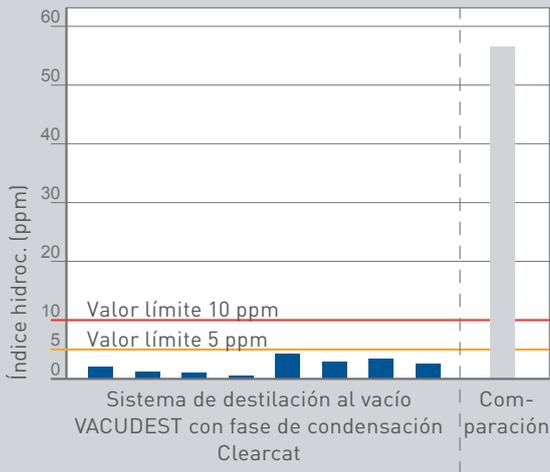


La depuración de aguas residuales industriales muy contaminadas con aceite y grasa supone un reto para los sistemas modernos de tratamiento; generalmente es necesario llevar a cabo procesos complejos y divididos en múltiples etapas.



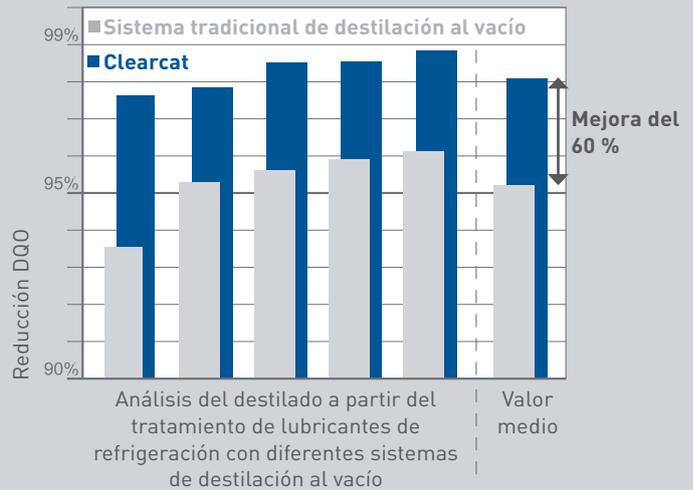
La comparación óptica de un producto destilado mediante un evaporador tradicional al vacío con el de uno generado por el sistema VACUDEST con Clearcat muestra que la fase avanzada de condensación Clearcat sienta un nuevo precedente en lo que respecta a la calidad de las aguas residuales industriales tratadas.

Menos de 10 mg/l de aceite*
(índice de hidrocarburos según la norma DIN EN ISO 9377-2)



La fase avanzada de condensación Clearcat logra una mejor reducción del índice de aceite que los sistemas tradicionales de destilación al vacío con más etapas de tratamiento.

Reducción de la DQO en más del 98 %*



La fase de condensación Clearcat logra un destilado más claro, con una reducción de la DQO que mejora en un 60 % con respecto a los sistemas tradicionales de destilación al vacío.

* en función de las aguas residuales que vayan a utilizarse

Más tiempo para lo fundamental.

La fase innovadora de condensación Clearcat se caracteriza por su eficacia. En una sola etapa del proceso podrá efectuar el tratamiento de sus aguas residuales industriales de forma segura sin necesidad de desarrollar más procedimientos operativos, lo cual permitirá que disponga de más tiempo para las tareas importantes.

Sin costes operativos.

El principio de funcionamiento de la fase de condensación Clearcat se basa en efectos físicos y catalíticos, por lo que esta tecnología de vanguardia no necesita ni energía ni combustible, ni tampoco materiales auxiliares. De esta forma se mejora la calidad del agua tratada sin costes adicionales.

Necesidad de un espacio reducido.

La fase de condensación Clearcat se integra como una opción del sistema modular VACUDEST dentro del sistema de destilación al vacío. No hay necesidad de contar con un área extra para las fases de tratamiento adicional de destilados, por lo que podrá ganar un valioso espacio para sus procesos de producción.

Calidad en la que puede confiar.

Donde otros sistemas con una gran cantidad de equipos adicionales y procedimientos operativos únicamente llegan a los valores límite contemplados por la ley, la fase de condensación Clearcat impresiona por la calidad de las aguas residuales industriales tratadas, que cumplen incluso las normas medioambientales más severas. Una buena impresión y una importante aportación a nuestro medio ambiente.

Clearcat es un sistema óptimo para el tratamiento de:

- Emulsiones lubricantes de refrigeración
- Emulsiones de corte de moldeado a presión
- Aguas de lavado de desengrasado
- Aguas de lavado de limpieza de componentes
- Aguas residuales industriales contaminadas con aceite

