

ECO DPM

PRINCIPALI APPLICAZIONI:

- Emulsioni oleose esauste, reflui da vibrofinitura, lavaggi esausti
- Reflui da pressofusione (distaccanti, glicoli, lubrificanti)
- Reflui galvanici (Cromo, Nickel, Rame), bagni esausti, eluati
- Recupero bagni esausti
- Ind. Chimica/Farmaceutica (lavaggi reattori, reflui di processo)
- Trattamento di soluzioni a base acquosa in genere

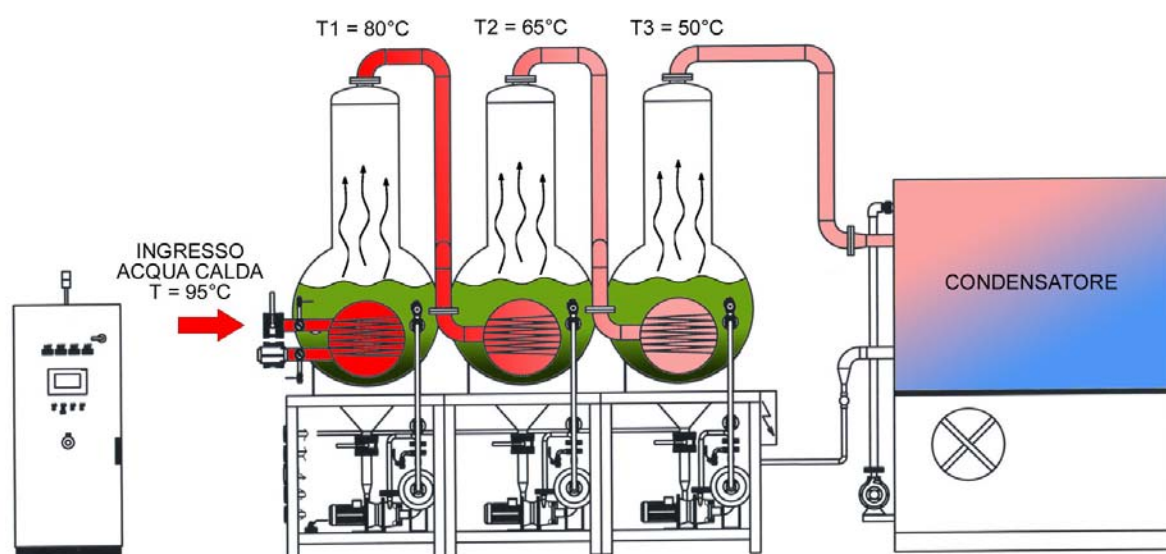
PRINCIPALI CARATTERISTICHE:

- Alimentazione ad acqua calda o vapore
- Scambiatore di riscaldamento tipo immerso a sviluppo orizzontale
- Sfruttamento del calore in multiplo effetto
- Carico prodotto, scarico distillato e concentrato automatici
- Controllo a mezzo PLC Siemens S7-200 con tastiera TP 170 B
- Scambiatori di riscaldamento totalmente estraibili
- Struttura principale, tubazioni e valvole in Aisi 316
- Esecuzione in materiale speciale a richiesta
- Possibilità di successiva espansione fino a 3 moduli

I concentratori della serie DPM utilizzano acqua calda o vapore per attuare il processo di evaporazione offrendo la possibilità di utilizzare fonti di calore già disponibili. Questi impianti possono essere composti da uno o più stadi di evaporazione in serie fra loro in funzione della temperatura del fluido primario di riscaldamento disponibile ed al tipo di liquido da trattare. Nella versione multistadio il calore ceduto dall'evaporato viene totalmente recuperato dallo stadio successivo generando un'alimentazione a "cascata" con evidente risparmio sui costi energetici. La condensazione del distillato dello stadio finale avviene per mezzo di uno speciale condensatore a circuito chiuso fornito con la macchina e non richiede consumo di acqua a perdere salvo un minima quantità di reintegro variabile in funzione delle condizioni di temperatura ed umidità dell'aria esterna. Questi impianti possono essere ampliati con la semplice aggiunta di moduli evaporativi (fino a un massimo di tre) senza incrementare il dispendio energetico. Le particolari caratteristiche di costruzione dei concentratori DPM e la totale mancanza di circuiti frigoriferi e di componenti sofisticati garantisce un funzionamento sicuro e ridotte manutenzioni rispetto a qualsiasi altro sistema di concentrazione.



Il sistema è costituito da uno o più moduli evaporativi mantenuti sottovuoto. Il primo modulo viene alimentato dal flusso esterno di acqua calda o vapore. Il calore ceduto al refluo provvede all'evaporazione dell'acqua che sale attraverso il camino centrale. Il vapore formatosi avrà una temperatura sufficiente a scaldare "gratuitamente" lo stadio successivo (nel quale viene generato un vuoto maggiore) e nello scambio termico con esso verrà ricondensato e convogliato al sistema del vuoto. La condensazione del vapore generato dall'ultimo modulo viene affidata a uno speciale condensatore evaporativo a circuito chiuso o a un semplice scambiatore a piastre nel caso si disponga già di acqua fredda.



TAGLIA	LITRI / ORA	Fabbisogno (KCal) *	DIMENSIONI* (bxlxh)
4000 DPM1	165	110.000	3200 X 1000 X 3200
8000 DPM1	330	215.000	3300 X 1200 X 3800
8000 DPM2	330	110.000	3200 X 1900 X 3200
10000 DPM1	420	250.000	3300 X 1200 X 3800
12000 DPM3	500	110.000	3100 X 2500 X 3300
16000 DPM2	665	215.000	3300 X 2300 X 3800
20000 DPM2	850	250.000	3300 X 2300 X 3800
24000 DPM3	1000	215.000	3100 X 3400 X 3800
30000 DPM3	1250	250.000	3100 X 3400 X 3800



Gli impianti ECOTECNO sono realizzati in conformità alla "Direttiva Macchine" 89/392/CEE

* Dimensioni e caratteristiche tecniche possono essere soggette a variazioni da parte di Ecotecno senza alcun obbligo di preavviso

Ecotecno S.r.l.
 Via del lavoro, 42 i-20040 Busnago (MI)
 Tel.: (+39)039-6095958 Fax: (+39)039-6820584
 email: info@klimeco.info web: www.ecotecno.net