

L'ÉVAPO-CONCENTRATION, UNE SOLUTION EFFICIENTE POUR RÉUTILISER LES EFFLUENTS INDUSTRIELS

La gestion de l'eau de manière durable est aujourd'hui une préoccupation essentielle pour tous les industriels. Pour y parvenir, le traitement des effluents en vue de les recycler et de les réutiliser tient une place prépondérante afin de répondre à de nombreux défis : limites de rejet plus strictes, nouveaux polluants émergents, filières de traitement en centres extérieurs plus restrictives et enjeux environnementaux toujours plus importants.

Pour accompagner les industriels dans la valorisation de leurs effluents, Veolia Water Technologies a développé de nombreuses solutions innovantes veillant au respect des normes techniques et environnementales imposées par la réglementation. Parmi ces différentes technologies de l'eau, notre gamme EVALED® permet le traitement rapide d'un volume important d'eau de process grâce à un procédé d'évaporation, qui produit un distillat de qualité suffisante pour être réutilisé.



Technologie d'évaporation EVALED®

L'ÉVAPO-CONCENTRATION : UNE TECHNOLOGIE AVANCÉE

La technologie d'évaporation sous vide représente une solution efficace de gestion des déchets liquides pour concentrer les volumes d'eaux usées, éliminer les substances polluantes et produire un distillat réutilisable de grande qualité. Elle permet d'obtenir une température d'ébullition dans le système inférieure à celle correspondant à la pression atmosphérique,

ce qui conduit à **une consommation énergétique optimisée.**

POURQUOI RECOURIR À CETTE TECHNOLOGIE ?

L'évapo-concentration est une solution parfaitement adaptée au traitement des eaux usées très concentrées. Elle permet une **élimination poussée des micropolluants** tels que les API (Active Pharmaceutical Ingredients) ou les surfactants. Son efficacité pour

le traitement des effluents a été approuvée face aux systèmes conventionnels. C'est une technologie propre, sûre, très compacte et avec un coût de gestion très faible. De plus, l'évaporation sous vide présente un gros avantage : **une réduction drastique du volume de déchets liquides**, ce qui permet une économie au niveau de leur élimination. Dernier point, son intégration est simple et rapide dans les installations existantes. ●

En découvrir plus

