



Industrial Water Evaporators

# EVAPORATORI SOTTO VUOTO A BASSO CONSUMO ENERGETICO



# CHI Siamo

I.W.E. Industrial Waters Evaporators, è un'azienda che progetta e realizza impianti per l'evaporazione di soluzioni a base acquosa, anche in versione ATEX e fonda le sue realizzazioni sull'esperienza dei propri tecnici che, sin dal 1982, producono ed installano Evaporatori e Concentratori Sottovuoto ad Alta Efficienza Energetica in moltissimi settori industriali.

## COSA FACCIAMO

I.W.E. realizza impianti di Evaporazione Sottovuoto che utilizzano il principio fisico dell'ebollizione e della condensazione dei vapori dei liquidi trattati.

Tramite il passaggio di stato da liquido ad aeriforme, che in presenza di vuoto avviene a temperatura inferiore rispetto alla temperatura di ebollizione a pressione atmosferica, si ottiene di un notevole risparmio di energia ed efficienza del sistema.

Tramite l'evaporazione sotto vuoto è possibile separare un composto non volatile disciolto in una soluzione, in modo da ottenere da una parte acqua demineralizzata e dall'altra un prodotto finale più concentrato negli altri componenti.



Dal 1982

# La migliore tecnologia disponibile per l'evaporazione e concentrazione di soluzioni liquide

IWE

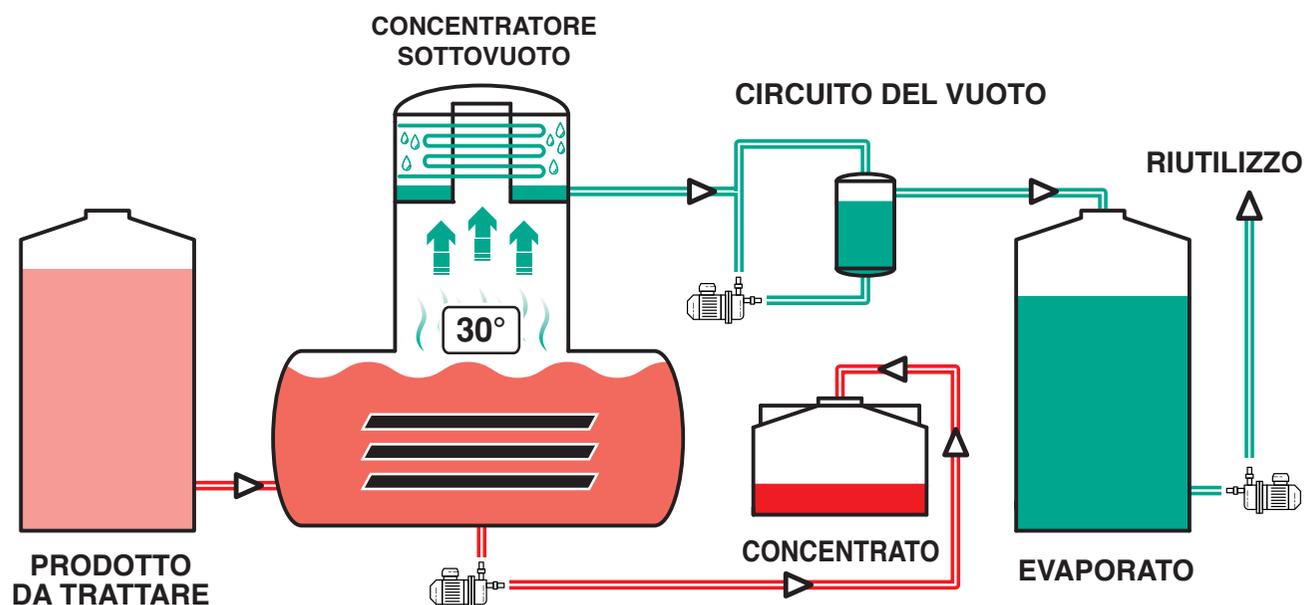
Industrial Water Evaporators

- ✓ Concentrazione
- ✓ Separazione per distillazione
- ✓ Valorizzazione del prodotto
- ✓ Recupero delle soluzioni acquose

## Caratteristiche:

- > Alta resistenza chimica
- > Sistema esclusivo di pulizia interno
- > Massima affidabilità
- > Apertura facilitata

## Schema applicativo:

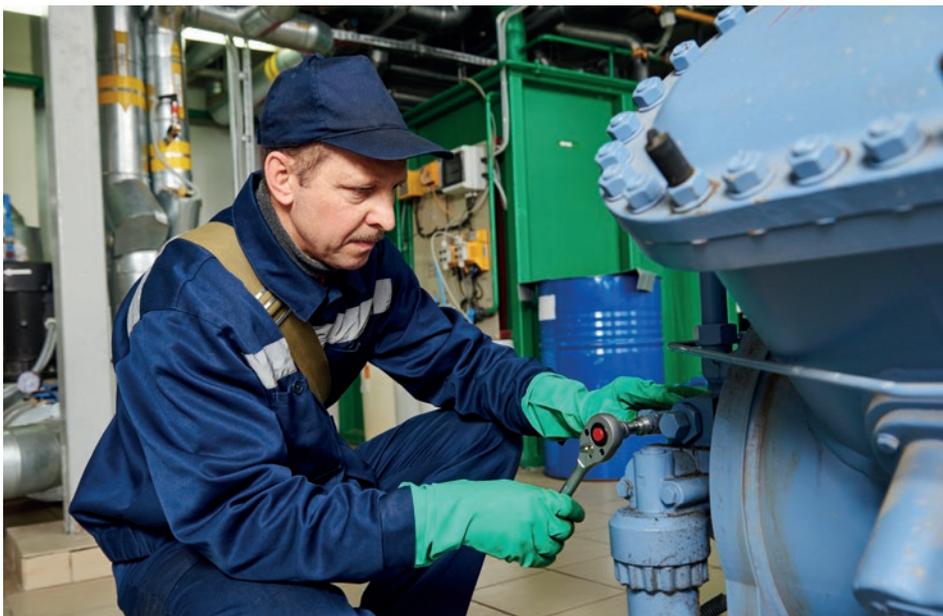


Perché

# utilizzare la tecnologia dell'evaporazione sottovuoto



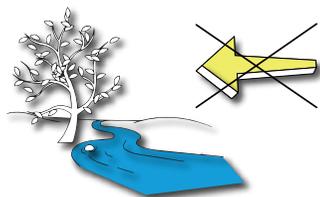
Con l'applicazione dell'evaporazione sottovuoto per la depurazione dei reflui industriali si ottengono notevoli vantaggi rispetto ai classici sistemi di tipo fisico-chimico o di trattamento biologico, sia economici che ambientali, anche grazie al recupero. Un classico obiettivo è la riduzione dei costi di smaltimento, spesso perfino superiore al 95%, oltre che, in molti casi, ottenere il recupero di materie prime ed il riutilizzo dell'acqua distillata ottenuta.



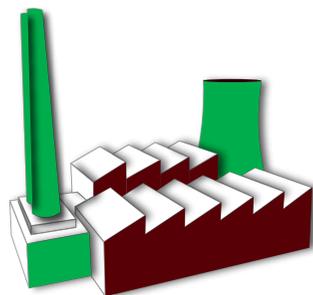


L'evaporazione sottovuoto è inoltre applicabile nella concentrazione di prodotti termolabili, provenienti da sintesi farmaceutica oppure nel settore degli estratti ed aromi alimentari. Nelle attività di trattamento conto terzi delle acque reflue industriali l'evaporazione sottovuoto consente di accrescere i CER (Catalogo Europeo dei Rifiuti) trattabili, in associazione ai sistemi classici di depurazione, quali gli impianti di depurazione fisico chimico e biologica, che non possono giungere da soli alla depurazione delle acque reflue con elevati contenuti di inquinanti in soluzione.

**SCARICO  
ZERO**



**100% REFLUO**



**CONCENTRATO**



**95% DISTILLATO**

Industrial Water Evaporators

In molti settori industriali l'**evaporazione sottovuoto** rappresenta la scelta tecnica più avanzata a soddisfare l'esigenza di **ridurre i costi di smaltimento** e di **recupero delle materie prime**, nel trattamento di reflui con elevato contenuto di sostanze inquinanti.



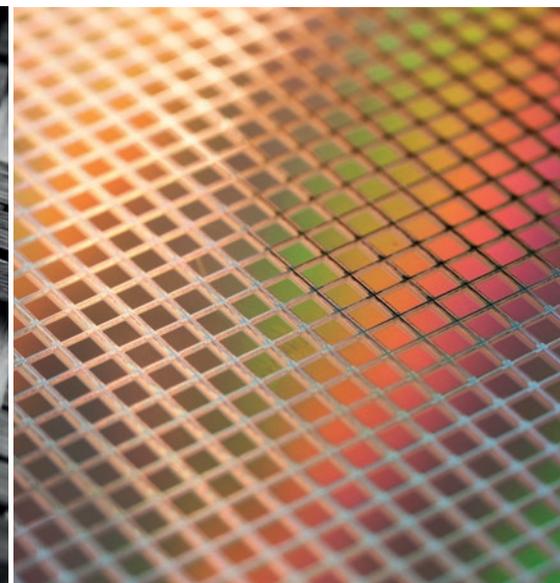
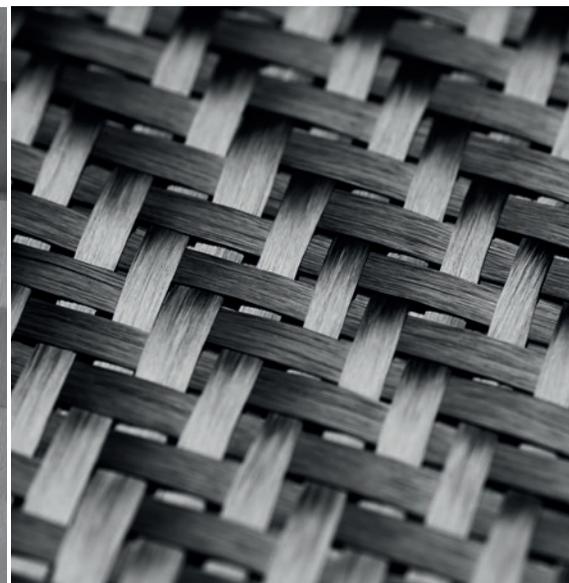
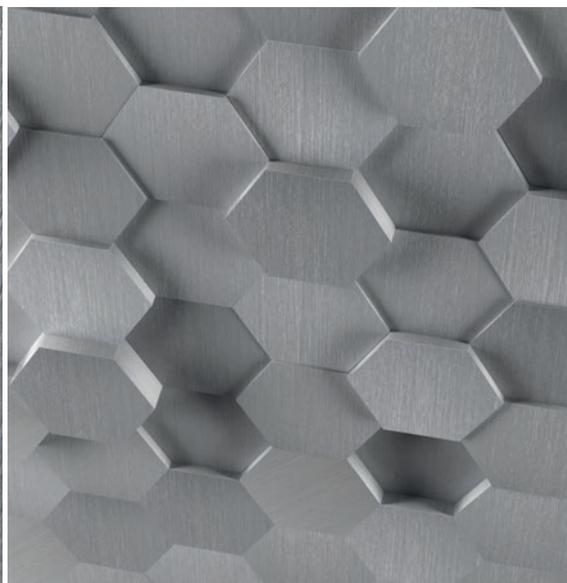
L'esperienza applicativa di I.W.E. ha permesso di utilizzare con successo gli **impianti di evaporazione nel trattamento delle acque reflue** derivanti da numerosi settori produttivi, quali:





I.W.E., in fase di studio dell'impianto più adeguato alla specifica applicazione, al fine di garantire un'estrema durata degli impianti, effettua la miglior scelta possibile tra materiali e componenti di elevata qualità, grazie anche all'esperienza di migliaia di applicazioni effettuate dai nostri tecnici.

Lo standard costruttivo di base prevede impianti realizzati con utilizzo di acciaio INOX AISI 316 L per le applicazioni con minore possibilità corrosiva, mentre si utilizzano materiali speciali quali **DUPLEX (SAF 2205)**, **SUPERDUPLEX (SAF 2507)**, **CARBURO DI SILICIO**, **GRAFITE**, **TITANIO** e rivestimenti anticorrosivi ad alto spessore con apposite **RESINE FLUOROCARBONICHE**.



# Customer Service “eccellente”

**Il rapporto che vogliamo instaurare con i nostri clienti non si esaurisce con il semplice acquisto di uno dei nostri prodotti, la nostra volontà è quella di affiancare il cliente anche negli anni successivi all'acquisto, effettuando tramite propri tecnici specializzati, i servizi di **INSTALLAZIONE, START-UP, ASSISTENZA POST VENDITA, RICAMBI E COMPILAZIONE LIBRETTI F-GAS.****

**Il servizio di assistenza tecnica post vendita è ritenuto per noi di I.W.E. una delle chiavi per acquisire e mantenere un vantaggio competitivo nei confronti della concorrenza.**

**L'importanza di questo servizio è fondamentale, perché la soddisfazione dei nostri clienti, che possono beneficiare un prodotto corrispondente alle aspettative e di mantenerlo negli anni in perfetta funzionalità, ha premiato I.W.E. facendo sì che i propri clienti difficilmente abbiano cambiato marca in caso di successivi acquisti, fidelizzando in tal modo i propri clienti e di attrarne molti altri nuovi.**

**Per I.W.E., proporre un proprio servizio di customer care post-vendita, è inoltre importante per effettuare la raccolta di feed back dai propri clienti, raccogliendo e documentando segnalazioni e modifiche alle specifiche caratteristiche standard dei vari modelli, permettendo quindi un costante miglioramento dei prodotti.**



# Gamma degli impianti

I.W.E. realizza ogni impianto di evaporazione studiando la soluzione energetica migliore possibile, considerando la scelta più appropriata per le specifiche esigenze ed il trattamento di prodotti di diversa natura e quantità, soddisfacendo le seguenti capacità produttive:

## Energia ELETTRICA Pompa di calore

1

impianti di Evaporazione sottovuoto con alimentazione esclusivamente elettrica: capacità di trattamento

✓ da 5 a 4.000 l/h (da 120 a 100.000 l/giorno)

→ MONOEFFETTO 160 W/l

→ DOPPIOEFFETTO 100 W/l

## Energia TERMICA H<sub>2</sub>O Calda/Vapore Olio diatermico

2

impianti di Evaporazione sottovuoto con alimentazione termica (acqua calda o vapore):

✓ da 100 a 15.000 l/h (da 2.400 a 360.000 l/giorno)

→ Monoeffetto 600 Kcal/l

→ DOPPIOeffetto 300 Kcal/l

→ TRIPLIOeffetto 200 Kcal/l

Per effettuare la scelta d'impianto più appropriato per ogni singola esigenza vanno considerati diversi fattori. La natura del prodotto da trattare determina la scelta della versione (a scambiatore immerso, con scambiatore incamiciato, con scambiatore raschiato internamente...), così come è essenziale la scelta del materiale costruttivo più idoneo e resistente. Importante poi è la scelta da effettuare valutando il modello con l'alimentazione energetica più indicata, considerando i costi dell'energia e la disponibilità di eventuali fonti di calore di recupero o a basso costo (ad esempio da impianti di COGENERAZIONE), oppure recuperando eventuali cascami termici, ad esempio recuperando calore da processi produttivi.

# Gli scambiatori di calore

→ L'esclusiva tipologia di scambiatori di calore utilizzati



**Un aspetto delicato negli impianti di evaporazione, è il pericolo di incrostazione degli scambiatori di calore, soggetti al deposito delle sostanze con limitata solubilità.**

L'attenzione che I.W.E. pone nel progettare gli scambiatori di calore, scegliendone la migliore conformazione possibile, adeguata alle specifiche caratteristiche del prodotto da trattare, riduce la frequenza e semplifica le operazioni di pulizia per ripristinarne le condizioni operative ottimali.

I tradizionali scambiatori di calore utilizzati negli impianti di evaporazione, a serpentino immerso oppure a fascio tubiero, hanno il limite di avere uno spazio estremamente ridotto tra le diverse superfici di scambio, non consentendo una facile rimozione dei depositi.

I.W.E. ha scelto l'utilizzo di scambiatori di calore FACILI DA PULIRE, realizzandoli in versione "a piastre immerse" che permettono di avere notevoli spazi liberi tra le piastre per ripristinare l'efficienza di scambio termico tramite semplici lavaggi o di effettuare l'eventuale necessità di smontaggio ed estrazione in tempi rapidi.



**IWE**  
Industrial Water Evaporators



### Evaporatori a Pompa di calore in versione **Mono Effetto**, serie **HP ME**, con scambiatori a piastre immerse

Gli impianti di evaporazione e concentrazione sottovuoto della serie HP ME sono dotati di scambiatori di calore speciali, realizzati con speciali piastre elettrosaldate immerse direttamente nel prodotto da trattare e posizionate nella camera di ebollizione.

L'energia necessaria per l'evaporazione e la condensazione dei vapori è ottenuta tramite l'impiego della tecnologia della Pompa di Calore che, abbinata al vuoto presente nella camera di ebollizione, permette di ottenere notevoli risparmi di energia.

Le caratteristiche comuni a tutti gli evaporatori della serie HP ME sono:

- realizzazione in AISI 316 L o in materiali speciali per applicazioni corrosive (vedere la precedente sezione dedicata alla descrizione dei materiali impiegati)
- funzionamento automatico 24/24h e valvola di prelievo campioni di distillato e concentrato senza fermata dell'impianto.
- scarico automatico del concentrato, senza perdere il vuoto, tramite pompa gestita dal PLC installato a bordo impianto, con azionamento temporizzato o per mezzo del consenso fornito dal densimetro di cui può essere dotato l'evaporatore
- funzionamento con riciclo in caldaia del prodotto trattato e possibilità di dosaggio anti-schiuma automatico
- oblò visivo (dotato di lavaggio automatico del vetro) per il controllo delle condizioni interne della caldaia di ebollizione

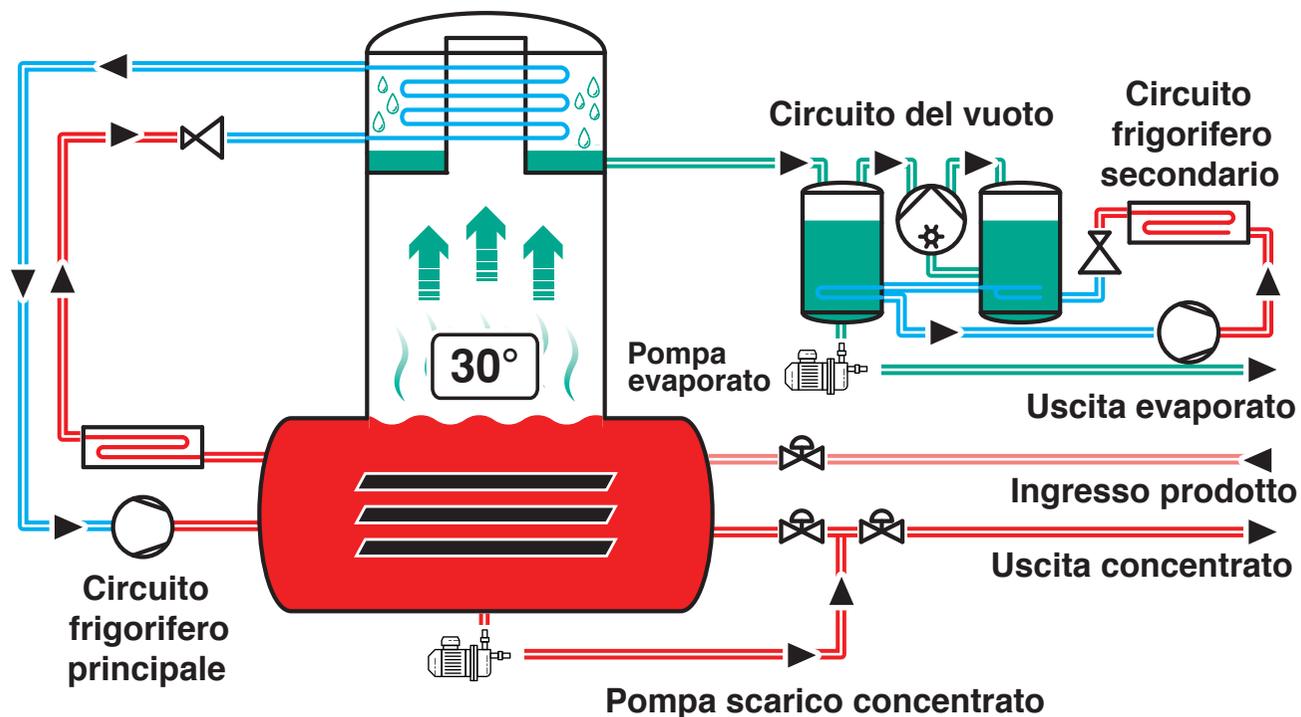
### Evaporatori a Pompa di calore in versione **Mono Effetto**, serie **HP ME CR** per la concentrazione di lavaggi cromatici

La serie HP CR è studiata per trattare liquidi particolarmente corrosivi, come nel caso di applicazione finalizzata alla concentrazione di lavaggi cromatici nei processi galvanici di cromatura. Gli impianti HP CR sono analoghi, come funzionamento, alla serie HP ME, ma sono realizzati con tutte le parti a contatto con il refluo utilizzando materiali speciali anticorrosivi, come scambiatori in TITANIO, CARBURO DI SILICIO, GRAFITE e caldaie di ebollizione rivestite con speciali resine anticorrosive come HALAR o BLUE ARMOR.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto a pompa di calore mono effetto



Modello l/h	HP 25 ME	HP 50 ME	HP 100 ME	HP 150 ME	HP 200 ME	HP 300 ME	HP 400 ME	HP 500 ME	HP 1000 ME
Produzione con acqua l/24h	600	1200	2400	3600	4800	7200	9600	12000	24000
Potenza elettrica assorbita kW	4	8	16	24	32	48	64	80	160
Ingombri indicativi a x b x h cm	200x80x220	250x110x220	270x125x260	300x125x260	300x150x285	350x170x350	450x170x400	450x170x400	600x240x450



## Evaporatori a Pompa di Calore in versione **Doppio Effetto**, serie **HP DE**, con scambiatori a piastre immerse

Gli impianti di evaporazione e concentrazione sottovuoto della serie HP DE Doppio Effetto sono l'evoluzione della serie HP ME e costituiscono la massima espressione tecnologica in tema di efficienza energetica a pompa di calore. L'energia è fornita da una pompa di calore che utilizza uno speciale gas frigorifero e utilizza l'energia termica dell'evaporato prodotto nel primo effetto di evaporazione per riscaldare in modo gratuito il secondo effetto evaporativo.

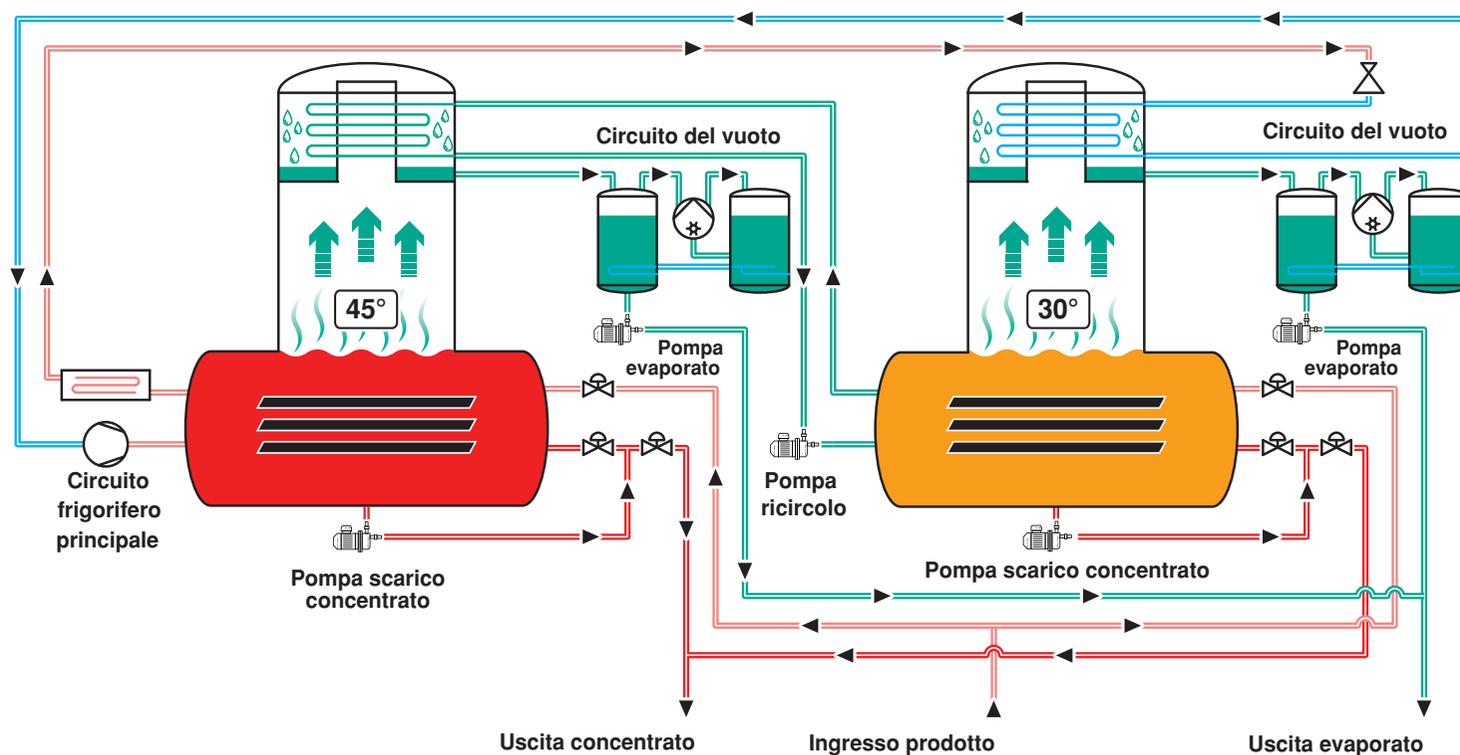
Questa evoluzione consente **risparmi di energia elettrica del 40%** rispetto alla serie HP ME mono effetto.

Anche per questa serie è prevista la realizzazione in AISI 316L e con l'impegno di materiali speciali per applicazioni in ambiente corrosivo per soddisfare una grande possibilità d'impiego.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto a pompa di calore doppio effetto



Modello l/h	HP 300 DE	HP 400 DE	HP 500 DE	HP 600 DE	HP 800 DE	HP 1000 DE	HP 2000 DE	HP 2500 DE	HP 3000 DE	HP 4000 DE
Produzione con acqua l/24h	7200	9600	12000	14400	19200	24000	48000	60000	72000	96400
Potenza elettrica assorbita kW	30	40	50	60	80	100	200	250	300	400
Ingombri indicativi a x b x h cm	170x500x270	240x500x320	240x500x320	240x600x350	240x500x350	240x700x380	500x900x500	900x600x550	900x600x550	900x600x550



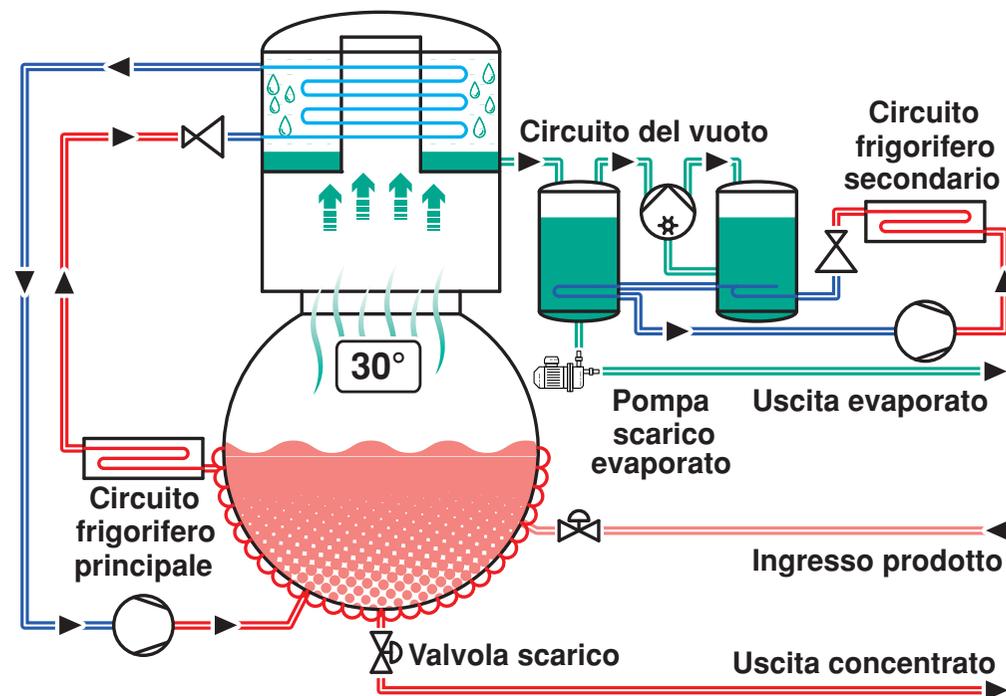
## Evaporatori a Pompa di calore serie **HP DRY**, con scambiatori incamiciati esternamente

Gli Evaporatori a Pompa di calore della serie HP DRY consentono di ottenere la precipitazione dei cristalli dei sali disciolti incrementando la concentrazione del soluto sopra il limite di solubilità. Per ottenere un concentrato finale che abbia la consistenza di un fango "palabile" l'evaporatore è costruito con una caldaia di ebollizione orizzontale e con uno scambiatore di calore realizzato mediante una camicia interposta. Lo scarico finale del concentrato avverrà manualmente tramite il boccaporto posto frontalmente alla caldaia di ebollizione.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto a pompa di calore per concentrati palabili



Modello l/h	HP 5 DRY	HP 10 DRY	HP 15 DRY	HP 20 DRY	HP 30 DRY	HP 40 DRY
Produzione con acqua l/24h	120	240	360	480	720	960
Potenza elettrica assorbita kW	1,6	2,7	3,8	5	7,8	10,5
Ingombri indicativi a x b x h cm	70x120x170	80x150x180	80x220x220	80x220x220	100x250x230	150x260x280

serie

HP R



PER CONCENTRAZIONI SPINTE

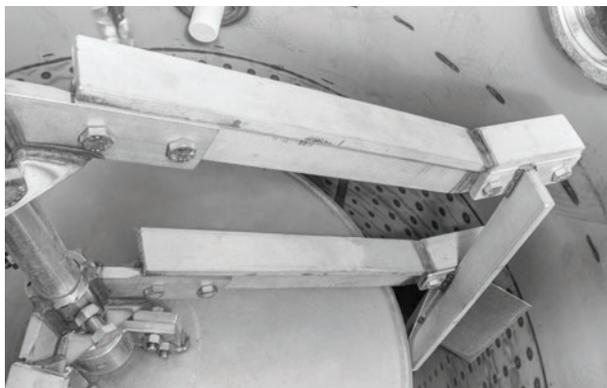


PER PRODOTTI INCROSTANTI

## Evaporatori a Pompa di calore serie HP R, con scambiatori incamiciati esternamente e con raschiatore interno

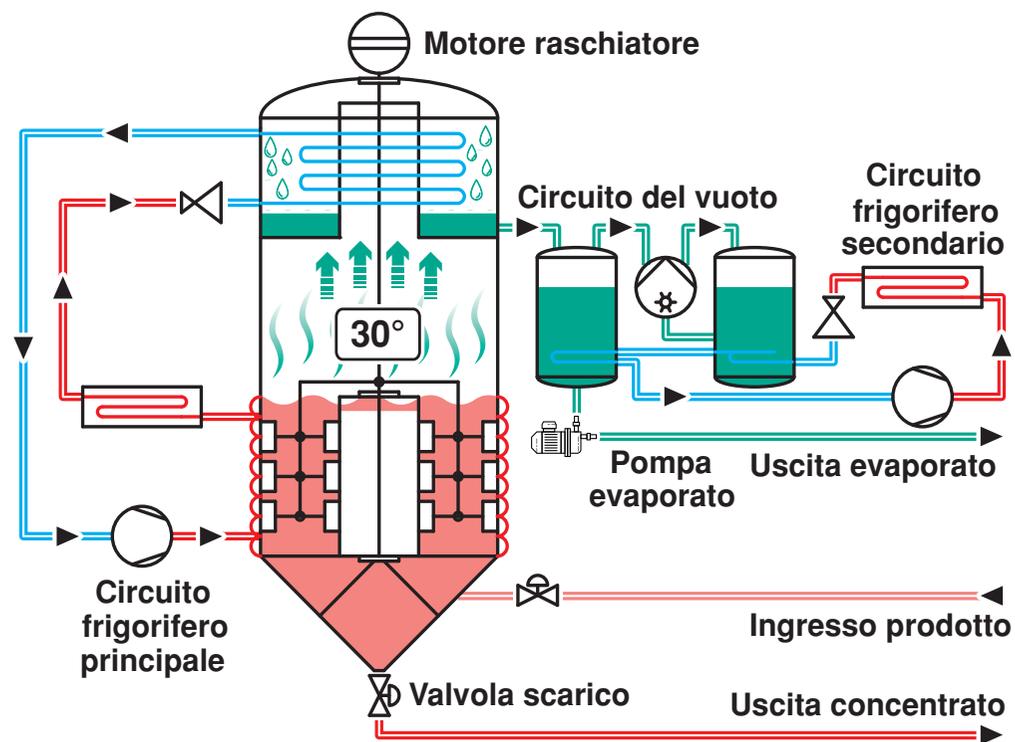
Gli Evaporatori a Pompa di calore della serie HP R sono ideali per soddisfare l'esigenza di ottenere concentrati ad altissima densità e per l'evaporazione di prodotti estremamente incrostanti per gli scambiatori di calore.

Per mezzo di un raschiatore automatico motorizzato, che in continuo mantiene pulite le superfici di scambio della caldaia di ebollizione, si ottengono concentrazioni superiori rispetto agli altri sistemi evaporativi, pur evitandone il deposito sulle pareti di scambio. Il concentrato finale sarà al fine scaricato per mezzo di pompe pneumatiche di tipo a membrana oppure di tipo monovite. È anche possibile posizionare l'impianto al disopra di un telaio di innalzamento, in modo da effettuare lo scarico attraverso la valvola di scarico di fondo direttamente in un sistema di separazione dei cristalli.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto a pompa di calore per concentrazioni spinte



Modello l/h

	HP 10 R	HP 20 R	HP 30 R	HP 40 R	HP 60 R	HP 80 R	HP 125 R	HP 150 R	HP 300 R
Produzione con acqua l/24h	240	480	720	960	1440	1920	3000	3600	7200
Potenza elettrica assorbita kW	2,5	5	7,5	10	15	20	31	37	75
Ingombri indicativi a x b x h cm	70x220x250	80x250x280	80x250x300	110x270x300	120x300x320	120x300x320	200x350x350	240x350x350	240x600x400



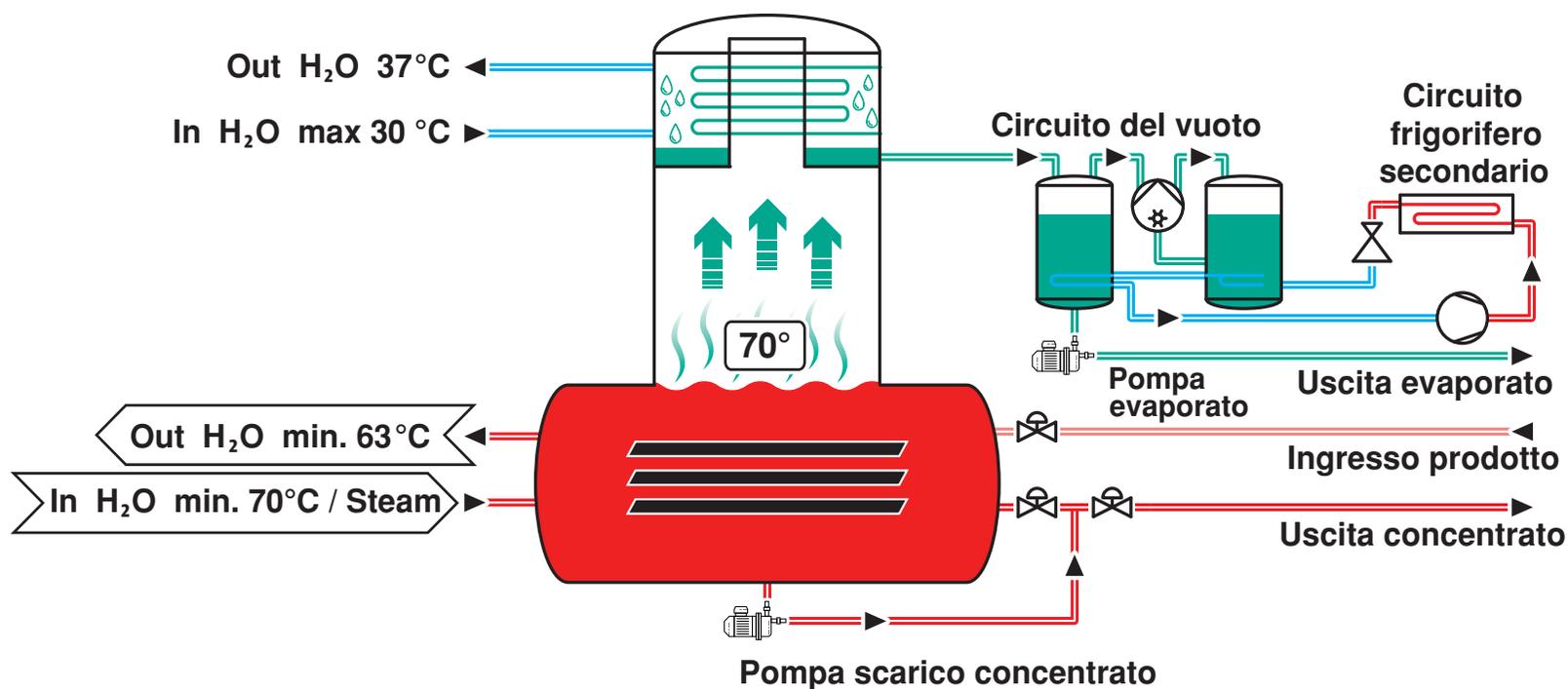
## Evaporatori alimentati tramite acqua calda o vapore, in versione **Mono Effetto**, serie **HWS ME**, con scambiatori a piastre immerse

Gli Evaporatori alimentati tramite energia termica disponibile in azienda, sotto forma di acqua calda, vapore o olio diatermico, della serie HWS ME, sono degli impianti di evaporazione/concentrazione sottovuoto con scambiatori di calore a piastre posti direttamente all'interno delle caldaie di ebollizione ed immersi nel liquido da trattare. Questi evaporatori/concentratori sotto vuoto utilizzano, per la fase di condensazione dei vapori, l'acqua fredda disponibile in azienda, solitamente proveniente da dry-coolers a circuito chiuso o torri evaporative, eventualmente fornibili a complemento dell'impianto di evaporazione.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto ad alimentazione termica mono effetto



Modello l/h	HWS 250 ME	HWS 500 ME	HWS 1000 ME	HWS 1500 ME	HWS 2000 ME	HWS 3000 ME	HWS 4000 ME
Produzione con acqua l/24h	6000	12000	24000	36000	48000	72000	96000
Potenza elettrica assorbita kW	8	11	18	20	22	28	35
Potenza term. necessaria kWterm. (kcalh)	175 (150.000)	350 (300.000)	700 (600.000)	1050 (900.000)	1400 (1.200.000)	2100 (1.800.000)	3000 (2.500.000)
Ingombri indicativi a x b x h cm	150x300x300	170x350x370	200x400x430	220x500x500	240x680x550	480x600x550	500x710x550



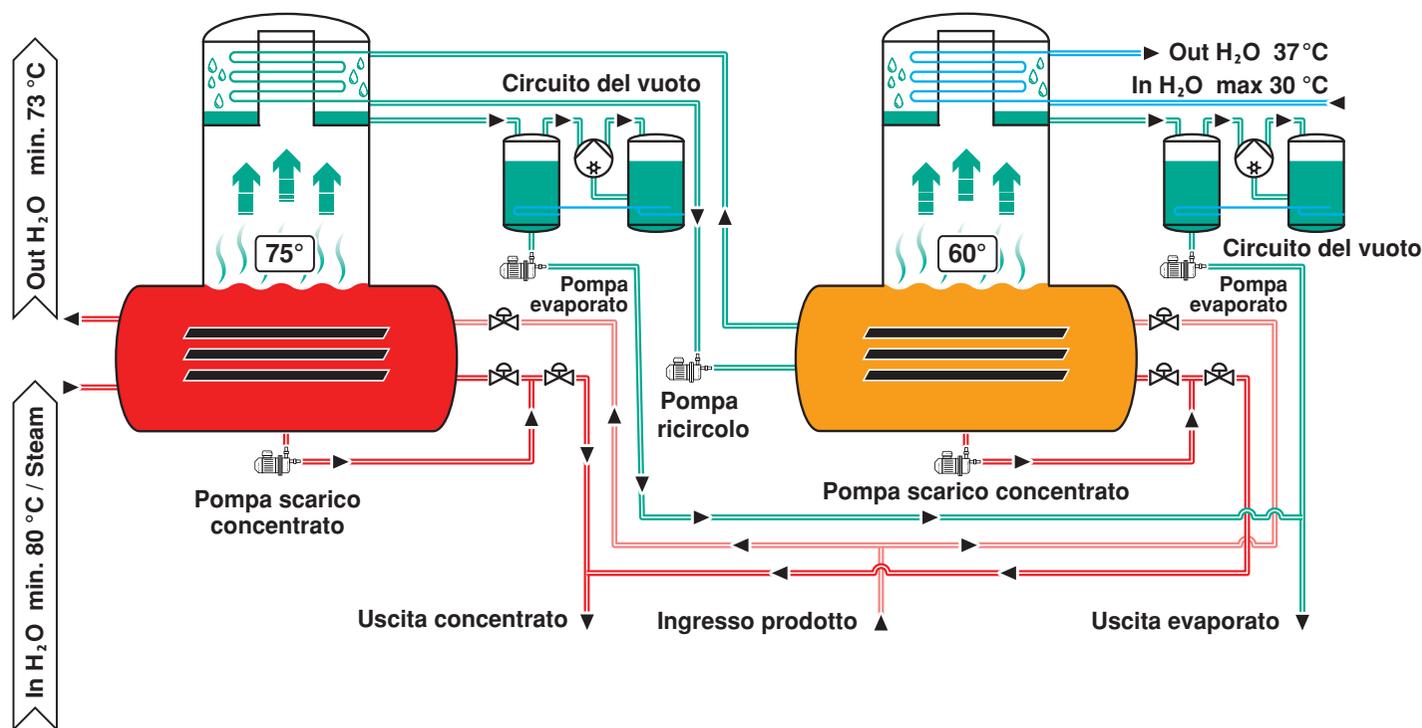
## Evaporatori alimentati tramite acqua calda o vapore, in versione **Doppio Effetto**, serie **HWS DE**, con scambiatori a piastre immerse

Gli Evaporatori della serie HWS DE sono impianti ad alta efficienza energetica. Analogamente agli impianti della serie HWS ME, questi evaporatori/concentratori sotto vuoto necessitano di energia termica, ma solo per alimentare il primo stadio evaporativo. Il secondo stadio, grazie ad un valore di vuoto superiore allo stadio precedente, permette di operare con una temperatura di ebollizione inferiore ed è possibile quindi sfruttare l'energia termica dell'evaporato prodotto nel primo stadio di evaporazione per alimentare gratuitamente il secondo stadio evaporativo. Grazie a questa tecnica, il modello Doppio Effetto ottiene **riduzioni dei consumi di energia termica superiori al 40%** rispetto alla versione mono effetto.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto ad alimentazione termica doppio effetto



Modello l/h	HWS 500 DE	HWS 1000 DE	HWS 2000 DE	HWS 3000 DE	HWS 4000 DE	HWS 6000 DE
Produzione con acqua l/24h	12000	24000	48000	72000	96000	144000
Potenza elettrica assorbita kW	20	25	38	58	65	80
Potenza term. necessaria kWterm. (kcalh)	175 (150.000)	350 (300.000)	700 (600.000)	1050 (900.000)	1400 (1.200.000)	2100 (1.800.000)
Ingombri indicativi a x b x h cm	240x500x280	250x600x380	600x480x450	600x480x500	680x480x550	600x720x550



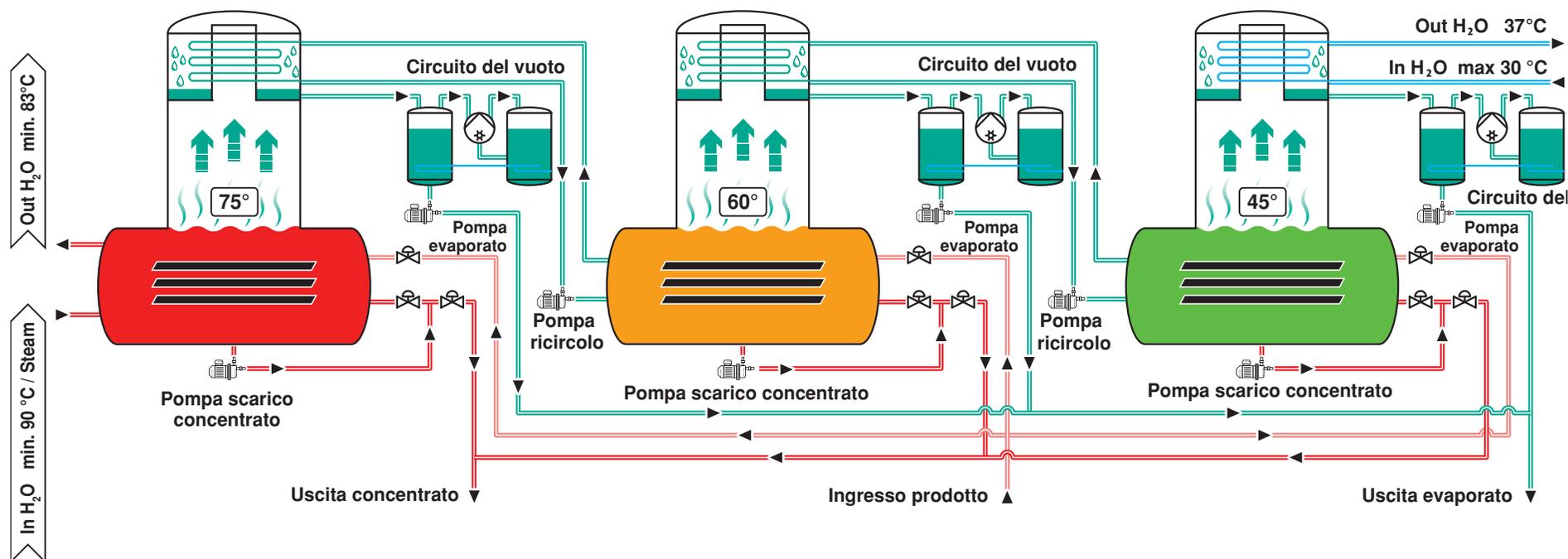
## Evaporatori alimentati tramite acqua calda o vapore, in versione **Triplo Effetto**, serie **HWS TE**, con scambiatori a piastre immerse

Gli Evaporatori della serie HWS TE sono impianti con ancora maggiore efficienza energetica. Come nella precedente versione a Doppio Effetto la serie HWS TE sfrutta l'energia termica dell'evaporato prodotto dallo stadio precedente di evaporazione per alimentare gratuitamente anche il terzo stadio evaporativo, migliorando in tal modo ulteriormente l'efficienza energetica del sistema. Grazie a questa tecnica, il modello Triplo Effetto ottiene riduzioni dei **consumi di energia termica superiori al 60%** rispetto alla versione mono effetto.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto ad alimentazione termica **triplo effetto**



Modello l/h	HWS 750 TE	HWS 1500 TE	HWS 3000 TE	HWS 4500 TE	HWS 6000 TE	HWS 9000 TE	HWS 12.500 TE
Produzione con acqua l/24h	18000	36000	72000	108000	144000	216000	300000
Potenza elettrica assorbita kW	24	40	55	60	70	110	150
Potenza term. necessaria kWterm. (kcalh)	175 (150.000)	350 (300.000)	700 (600.000)	1050 (900.000)	1400 (1.200.000)	2100 (1.800.000)	2910 (2.500.000)
Ingombri indicativi a x b x h cm	300x450x300	600x600x450	720x700x500	720x800x600	1150x800x550	720x850x650	2100x800x600

serie

**HWS R**



PER CONCENTRAZIONI SPINTE



PER PRODOTTI INCROSTANTI

## Evaporatori alimentati tramite acqua calda o vapore, serie HWS R, con scambiatori incamiciati esternamente e con raschiatore interno

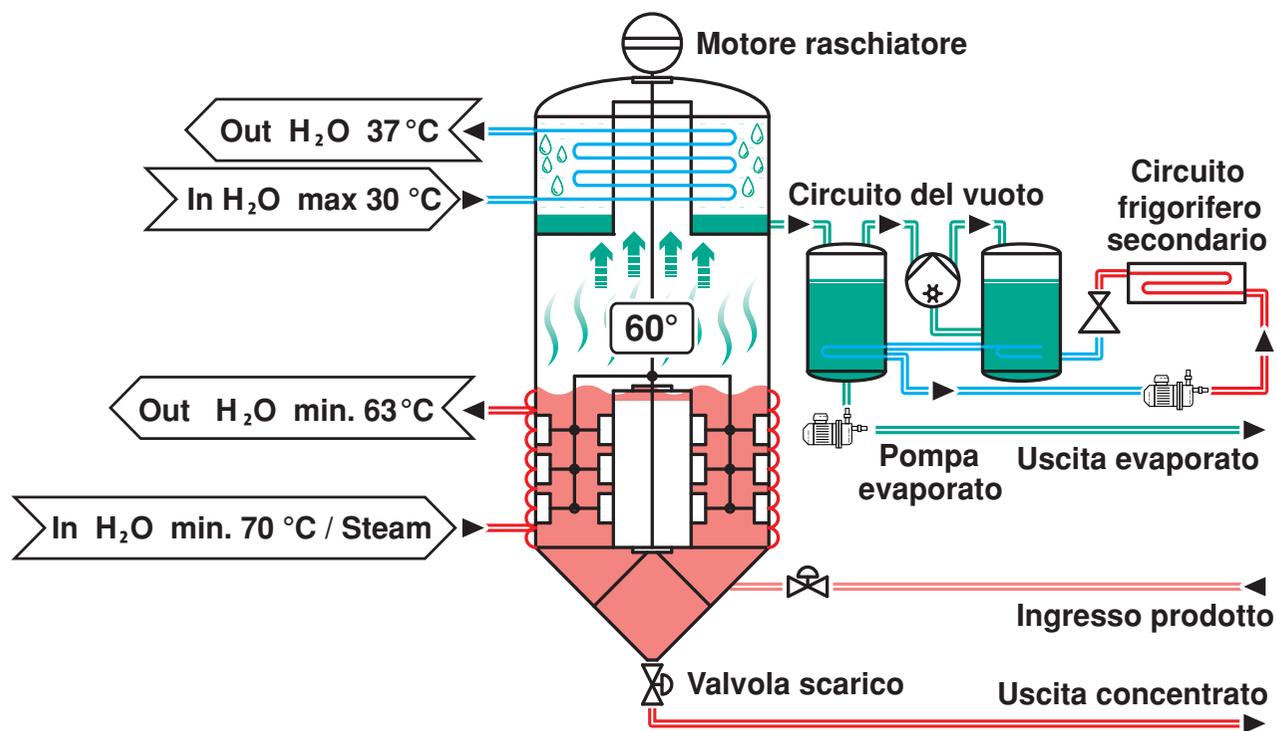
Nella gamma degli impianti di evaporazione alimentati tramite energia termica, la serie HWS R è progettata per soddisfare l'esigenza di ottenere concentrati ad altissima densità e per l'evaporazione di prodotti estremamente incrostanti per gli scambiatori di calore. Per mezzo di un raschiatore automatico motorizzato, che in continuo mantiene pulite le superfici di scambio termico, si ottengono concentrazioni superiori rispetto agli altri sistemi evaporativi. Il concentrato finale sarà al fine scaricato per mezzo di una pompa di tipo a membrana o di tipo monovite, oppure ponendo l'impianto al disopra di un telaio di innalzamento, in modo da poter effettuare lo scarico attraverso la valvola di scarico di fondo.

Gli evaporatori contraddistinti dalle sigle HWS R DE e HWS R TE sfruttano il principio dell'evaporazione multistadio, ottenendo in tal modo importanti risparmi energetici.



## Principio di funzionamento:

# Evaporatore sottovuoto ad alimentazione termica raschiato



Modello l/h	HWS 100 R	HWS 200 R	HWS 300 R	HWS 400 R	HWS 500 R
Produzione con acqua l/24h	2400	4800	7200	9600	12000
Potenza elettrica assorbita kW	7	9	10	12	15
Potenza term. necessaria kWterm. (kcalh)	70 (60.000)	140 (120.000)	210 (180.000)	280 (240.000)	520 (450.000)
Ingombri indicativi a x b x h cm	140X270X320	150X300X350	300X300X300	280X270X300	240X600X440

## ✓ Evaporatori dotati di sistema di rimozione automatica dei depositi dagli scambiatori di calore

I.W.E. tramite l'utilizzo di serie di scambiatori di riscaldamento nella conformazione "a piastre immerse", realizza impianti che offrono il vantaggio di una ridotta necessità di pulizia degli scambiatori.

Un ulteriore sviluppo nella ricerca di sistemi con ancora minore necessità di manutenzione periodica, ha permesso ad I.W.E. di realizzare uno speciale sistema di rimozione automatica dei depositi dagli scambiatori di calore.

Il sistema è realizzato tramite una robusta struttura, azionata pneumaticamente, che muove delle speciali spazzole con frequenza temporizzata, effettuando automaticamente in tal modo la pulizia della superficie di scambio termico.

## ✓ Evaporatori dotati di carterizzazione completa per installazione esterna:

Grazie a questa particolare versione è possibile alloggiare l'impianto esternamente al fabbricato.

L'evaporatore viene realizzato con apposito telaio e dotandolo di pannelli isolanti, copertura con materiale plastico per l'isolamento acustico e termico, perfetto e per assicurare la piena tutela dell'evaporatore per l'installazione esterna.

I pannelli utilizzati per il rivestimento sono di elevato spessore, rimovibili e dotati di cerniere e maniglie di apertura delle porte d'accesso e garantiscono la resistenza al gelo (fino a  $-15^{\circ}\text{C}$ ) tramite sistema integrato di riscaldamento automatico.





### Evaporatori dotati di sistema di apertura rapida delle caldaie di ebollizione

Tramite un meccanismo di apertura facilitata delle caldaie di ebollizione, dotato di sostegno del fondo, è possibile accedere rapidamente agli scambiatori di calore ed eseguire la pulizia con estrema facilità e risparmio di tempo.



### Evaporatori con scambiatori in carburo di silicio per applicazioni su liquidi ad alta corrosività

Per la concentrazione di soluzioni contenenti sostanze con elevato potenziale corrosivo, quali ad esempio **l'Acido Cloridrico** oppure **l'Acido Fluoridrico**, non compatibili con i materiali speciali (ad esempio il SUPERDUPLEX SAF 2507) da noi utilizzati nella realizzazione dei nostri impianti, I.W.E. è in grado di realizzare Evaporatori Sottovuoto con scambiatori di calore in **GRAFITE** oppure **CARBURO DI SILICIO** e con caldaie di ebollizione smaltate o rivestite internamente con resina Fluorocarbonica (**Halar® ECTFE**).





come | **contattarci**

**IWE SRL**  
Via Salvo d'Acquisto, 16/A  
20060 Pozzuolo Martesana (MI)

t. +39 02 953 58 377

[info@iwe-evaporators.com](mailto:info@iwe-evaporators.com)  
[www.iwe-evaporators.com](http://www.iwe-evaporators.com)



Azienda associata a:

