



Tratamento de Água Industrial

Casos e soluções em destaque

Portfólio de Soluções:



Tratamento de Água de Processo para garantir que a água utilizada nos processos industriais seja de alta qualidade ou que atenda às especificações exigidas.

Reuso de Água Industrial através do tratamento de efluentes para reuso, provendo novas fontes de água para diversos usos.

Tratamento de Água de Caldeiras e Torres de Resfriamento para remoção de impurezas e sólidos para evitar formação de incrustações e corrosão em equipamentos industriais.

Tratamento de Efluentes Industriais para remoção de poluentes nos efluentes gerados no processo industrial e atendimento às normas ambientais de descarga.

A desmineralização por meio de sistemas de troca iônica ou resinas são utilizadas para remover íons específicos, como cloreto e sulfato, da água industrial.

Desinfecção por cloração, ozonização ou radiação ultravioleta (UV), para remover microrganismos patogênicos da água industrial.

Dessalinização da água do mar utilizando membranas de Osmose Reversa, para alcançar água adequada para aplicações industriais.

Remoção de íons de dureza, como cálcio e magnésio, para evitar incrustações em equipamentos industriais.

Serviço de Assistência Técnica Pós-Venda e fornecimento de suprimentos para garantir o funcionamento ininterrupto dos sistemas.

Serviço de Monitoramento Remoto através da TAMI para controle constante e otimização dos parâmetros de qualidade da água.

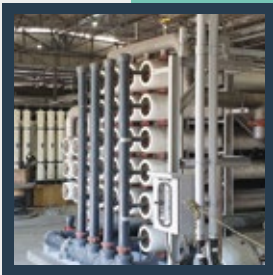
Cases em destaque e soluções



Dow Química – Bahía Blanca

Tratamento de água de Ultrafiltração de superfície para uso em torres de resfriamento

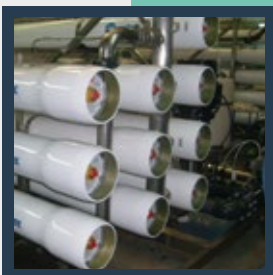
Estação de tratamento utilizando tecnologia de membrana de Ultrafiltração (UF) que melhorou drasticamente a qualidade da água que alimenta as torres de resfriamento BB1 e BB2 (associadas às plantas de produção de etileno).



Arcelor Mittal Brasil

Planta de dessalinização de água do mar para uso como água industrial em aço

Planta de Dessalinização de Água do Mar com capacidade de produção de 12.000 m³/dia de Água Desmineralizada, com configuração em linha sem tanques intermediários com pré-tratamento composto por filtros de disco autolimpantes, seguida de 7 trens de ultrafiltração (UF) que alimentam 5 trens de Osmose Reversa de dupla passagem para obter água desmineralizada com teor de sódio inferior a 5 mg/l.



Maple – Peru

Água desmineralizada para caldeiras de alta pressão

Estação de tratamento de água composta com decantador para redução de sólidos suspensos e carga orgânica, Filtro de Profundidade (AG-Plus) para remoção de sólidos suspensos remanescentes, Osmose Reversa para desmineralização de água, Eletrodeionização para polimento final de água e taxa de remoção de sólidos dissolvidos. 200 m³/h para composição da torre de resfriamento, 20 m³/h Água desmineralizada para caldeira de alta pressão, 30 m³/h Água desmineralizada para processo.



Saiba mais sobre **nossas soluções e projetos**

