

CONCRETE WR

SISTEMI PER IL RECUPERO ACQUA PER STAZIONI DI BETONAGGIO

Immagina un impianto che trasforma sprechi in risorse:

Concrete-WR recupera, filtra e neutralizza con efficienza smart, risparmia risorse preziose e potenzia la tua produzione ogni giorno



Concrete Water Recovery System by Urban Tech Italia

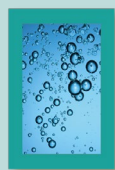
Ufficio +39 0585 360006

✉ info@urbantechitalia.com

www.concrete-wr.com



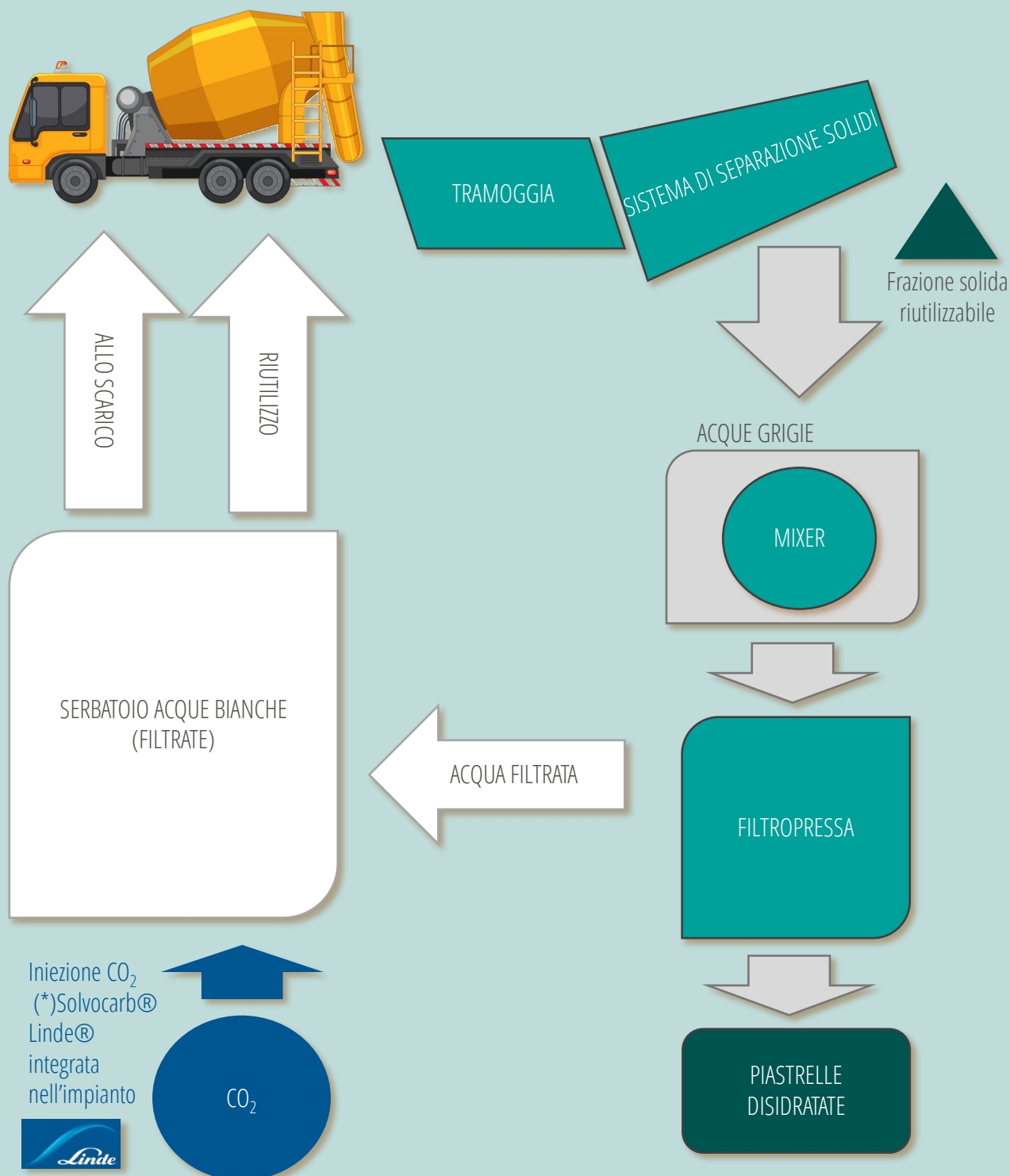
SEPARAZIONE-FILTRAZIONE-CORREZIONE pH RIUTILIZZO



CONCRETEWR

SCHEMA DI FUNZIONAMENTO DELL'IMPIANTO DI RECUPERO DELLE ACQUE

Complessità? Solo apparente! Il nostro sistema automatico ti libera da interventi manuali premi start e osserva come acque grigie diventano risorse riutilizzabili, con un flusso efficiente che taglia costi e tempi in modo sorprendente.



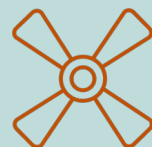
Immagina un impianto che trasforma gli sprechi in opportunità: Concrete-WR è il sistema innovativo per il recupero dell'acqua negli impianti di betonaggio, automatizzato al 100% per separare solidi, filtrare e neutralizzare il pH. Riduci costi idrici del 50%, rispetta norme ambientali e ottieni aggregati riutilizzabili – efficienza, sostenibilità e semplicità in un unico pacchetto scalabile per ogni dimensione di produzione!

Separazione Solidi Automatica



Scarica nella tramoggia e separa liquido da solido in automatico, lavando aggregati riutilizzabili. Premi start riduci interventi del 90%! Per 10 o 25 m³/h, con tramogge per 1-2 o più scarichi simultanei. Trasforma rifiuti in risorse, risparmiando materiali ogni giorno!

Mixer Anti-Sedimentazione



Mantiene acque grigie in movimento costante con cicli smart: previene depositi e elimina pulizie vasca. Automazione PLC taglia consumi del 30% – flusso efficiente senza interruzioni, libera tempo per il tuo business!

Pompa Filtrazione PEMO



Pompa orizzontale ad alta capacità spinge a 6,5 bar con inverter: lavaggi automatici ogni ciclo, consumi giù del 40%. Avvii su sensore livello – potenza affidabile che accelera processi e riduce downtime!

Filtropressa Dedicata



Cuore del sistema con piastre 500x500 mm o 800 mm: alta pressione per acqua limpida, scuotimento automatico. Panetti riutilizzabili con umidità bassa – efficienza che taglia sprechi del 50%!

Automazione Centralizzata



PLC gestisce tutto: separazione, mixer, filtrazione e pH con display intuitivo. Implementabile Industria 4.0 riduce errori dell'80%, impianto che lavora per te!

Neutralizzazione pH con CO₂



Inietta CO₂ tramite tubo microforato: regola pH 6,5-9 economico e sicuro. Due pacchi bombole per continuità, riduci tariffe reflue del 50%, acqua riutilizzabile e green!

Panetti Disidratati



I panetti cadono compatti e pronti: solidi con umidità minima, valvola anti-torbidità per acqua chiara. Riduci sprechi del 50% – trasforma scarti in valore aggiunto per il tuo ciclo produttivo!

Sicurezza e Conformità



Collaboriamo su PSC/DUVRI e Piano Emergenza: info su rischi e precauzioni per operazioni sicure. Conformità totale – lavora con fiducia, riducendo rischi e massimizzando efficienza!



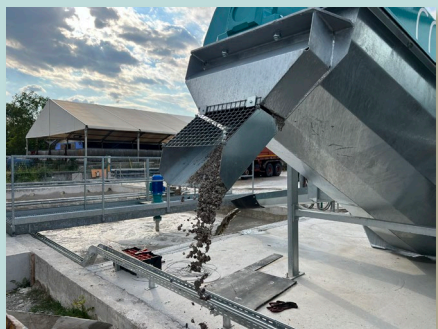
IL SISTEMA DI SEPARAZIONE DEI SOLIDI

Visualizza la betoniera che scarica nella tramoggia: in un istante, separa liquido da solido con lavaggio automatico, restituendo aggregati puliti e pronti al riuso. Premi start e riduci interventi del 90% – disponibile per 10 o 25 m³/h, con tramogge per 1-2 o più scarichi simultanei. Adatta il tuo impianto e trasforma sprechi in opportunità redditizie, risparmiando materiali preziosi ogni giorno!



Immagina una tramoggia intelligente che non lascia tracce dopo ogni scarico: il sistema di lavaggio automatico si attiva alla fine del processo, inviando getti d'acqua ad alta pressione per ripulire griglia e scivolo di raccolta in modo rapido e completo. Questo elimina residui cementizi e incrostazioni che potrebbero ostruire il flusso, riducendo downtime del 40% e mantenendo l'impianto sempre efficiente. Addio a pulizie manuali laboriose – risparmia tempo prezioso e garantisce un'operazione fluida, permettendoti di concentrarti su produzione e profitti, con un sistema che lavora per te in modo autonomo e affidabile!

La tramoggia è progettata con versatilità totale, perfetta per lo scarico di betoniere e pompe, adattandosi a ogni veicolo e configurazione d'impianto senza compromessi. Con dimensioni scalabili e design ergonomico, garantisce trasferimento sicuro e veloce, minimizzando spandimenti e rischi. Un componente che si integra senza problemi nel tuo flusso, aumentando la produttività del 30% e riducendo gli errori – un alleato ideale per impianti grandi o piccoli, rendendo ogni scarico semplice ed efficiente!



Il risultato della separazione è sorprendente: da una parte ottieni inerti perfettamente lavati e pronti al riuso immediato nei tuoi mix, liberi da impurità e con qualità ottimale per mantenere standard produttivi elevati; dall'altra, acque grigie purificate e preparate per la filtrazione successiva, riducendo sprechi idrici del 50%. Questo processo non solo trasforma rifiuti in risorse valorizzate, ma ottimizza l'intero ciclo di betonaggio, tagliando costi materiali e ambientali. L'impatto sul tuo impianto: maggiore sostenibilità, minori interruzioni e un ritorno sull'investimento che si vede in ogni batch – efficienza pura che eleva il tuo business!



Un sistema di separazione facile da installare e pronto all'uso in poche ore: diventa immediatamente operativo, eliminando lunghi tempi di setup e riducendo i costi di avvio del 40%. Basta collegarlo e premi start efficienza istantanea che trasforma il tuo impianto in un alleato affidabile, risparmiando tempo prezioso e massimizzando produttività fin dal primo giorno!



IL MIXER

Pensa a un mixer che mantiene acque grigie in movimento costante con cicli intelligenti: previene sedimentazioni e elimina pulizie vasca, ottimizzando il flusso senza interruzioni. Automazione PLC taglia consumi del 30% – L'efficienza che libera tempo per ciò che conta davvero nel tuo business!



LA FILTROPRESSA

Una pompa centrifuga orizzontale ad alta capacità, progettata appositamente per gestire flussi intensi, che spinge le acque grigie con una potenza impressionante a 6,5 bar, garantendo un movimento fluido e costante in ogni fase del processo. Controllata da un inverter smart avanzato, ottimizza ogni singola prestazione in modo intelligente, includendo lavaggi automatici a ogni ciclo per mantenere l'impianto pulito e efficiente, tagliando i consumi elettrici del 40% e avviando il processo con un sensore di livello per assicurare un flusso rapido, affidabile e senza interruzioni, riducendo sprechi e massimizzando la produttività quotidiana del tuo impianto.



LA FILTROPRESSA



Quante betoniere lavi al giorno? Una filtropressa dedicata al cemento, con piastre robuste da 500x500 mm in configurazioni flessibili da 12 piastre o superiori (800x800 mm o 1000x1000 mm) per volumi maggiori e produzioni intensive, genera alta pressione costante. Produce acqua limpida riutilizzabile subito e blocchi compatti a bassa umidità, reintegrabili nel ciclo produttivo senza sprechi. Questo processo innovativo trasforma acque grigie in risorse preziose, riducendo costi operativi del 30%, massimizzando efficienza dell'impianto, sostenibilità ambientale e flusso di lavoro fluido senza interruzioni – Un sistema che ottimizza ogni fase con precisione e affidabilità!

Il portellone raccogli-gocce, posizionato nella parte inferiore della zona di filtrazione: cattura ogni goccia residua durante la filtrazione, prevenendo sprechi e mantenendo l'ambiente impeccabile. È progettato per gestire le acque di lavaggio in modo efficiente, trasferendole alla vasca delle acque grigie per un riutilizzo ottimale. Immagina di eliminare interruzioni, ridurre costi operativi e promuovere sostenibilità reale – grazie a un sistema robusto che trasforma perdite in risorse preziose, massimizzando efficienza e flusso di lavoro fluido!



Il sistema di lavaggio delle tele ad alta pressione che si attiva a intervalli preordinati, proprio quando serve per mantenere l'efficienza massima: con un lavaggio frontale potente e mirato, ripulisce ogni residuo cementizio incastrato nelle tele, eliminando incrostazioni e particelle che potrebbero comprometterne la performance. Questo processo automatico non solo prolunga la vita delle tele del 30-50%, riducendo sostituzioni e costi di manutenzione, ma garantisce un filtraggio costante e ottimale, evitando interruzioni nel flusso di lavoro. Addio a pulizie manuali laboriose – il tuo impianto resta sempre al top, con acqua limpida e blocchi riutilizzabili, massimizzando produttività e sostenibilità giorno dopo giorno!





Cilindri pneumatici potenti che, ad ogni apertura della filtropressa, sbattono le piastre con precisione automatica per garantire la caduta completa dei panetti, eliminando ogni residuo incastrato e rendendo il processo fluido senza interventi manuali. Questo meccanismo smart riduce downtime del 30%, prolunga la vita delle piastre e ottimizza l'efficienza del tuo impianto

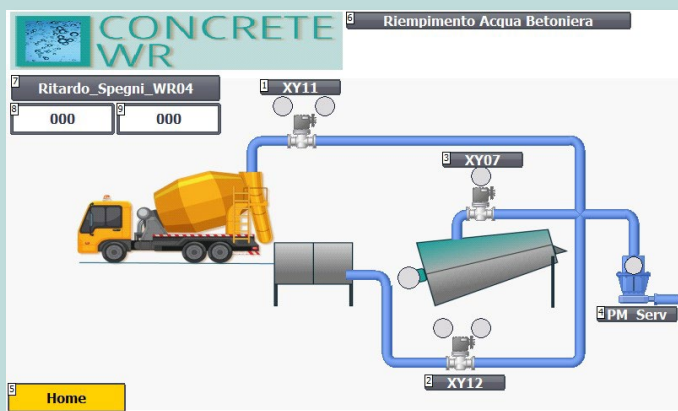
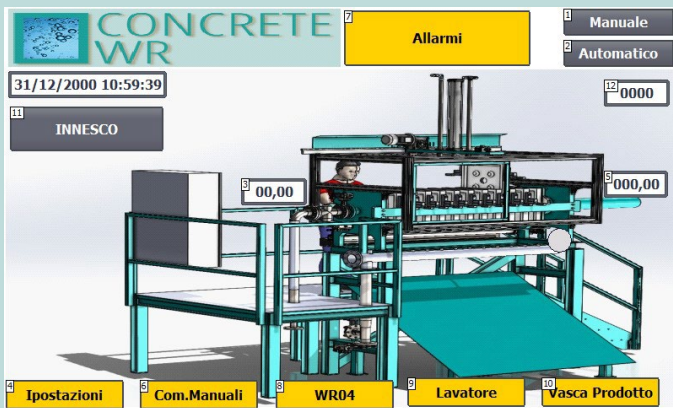


LE PIASTRELLE DISIDRATE

I blocchi cadono pronti e compatti: solidi con umidità minima, riutilizzabili al 100%. Filtrazione con valvola anti-torbidità garantisce acqua chiara – riduci sprechi del 50% e trasforma ciò che era rifiuto in valore aggiunto per il tuo ciclo produttivo!

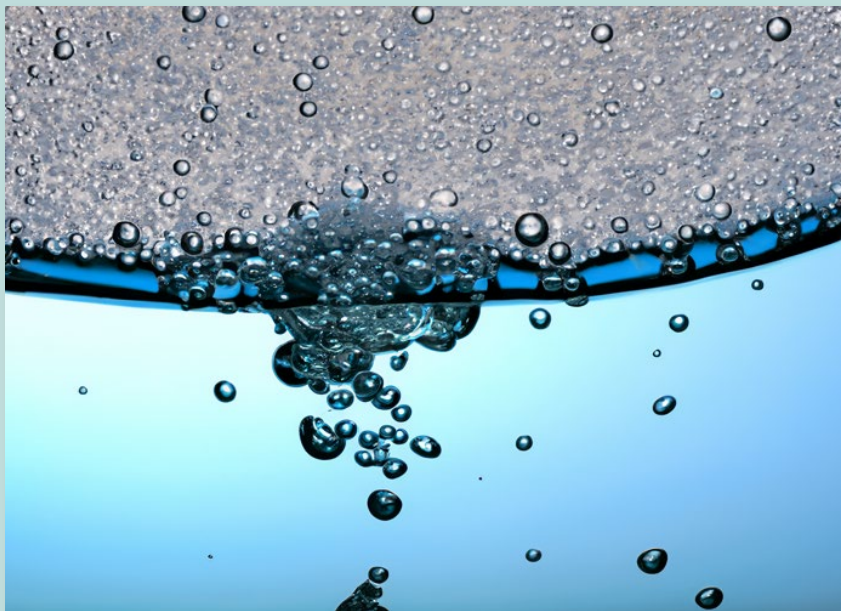
L'AUTOMAZIONE

Il PLC centralizzato orchestra tutto: separazione, mixer, filtrazione e pH con precisione assoluta. Display intuitivo mostra parametri in tempo reale – immagina un impianto che lavora per te, riducendo errori e downtime, per un'operazione fluida e senza stress!



Anche il sistema di separazione è controllato dal PLC principale, offrendoti un comando intuitivo e preciso per ogni operazione. Puoi gestirlo anche via radiocomando, stabilendo ad esempio la quantità ideale di acqua nella betoniera con un semplice tocco. La comodità: riduci errori del 50%, ottimizza il carico e massimizza efficienza in ogni ciclo

IL SISTEMA (*) SOLVOCARB® DI LINDE®

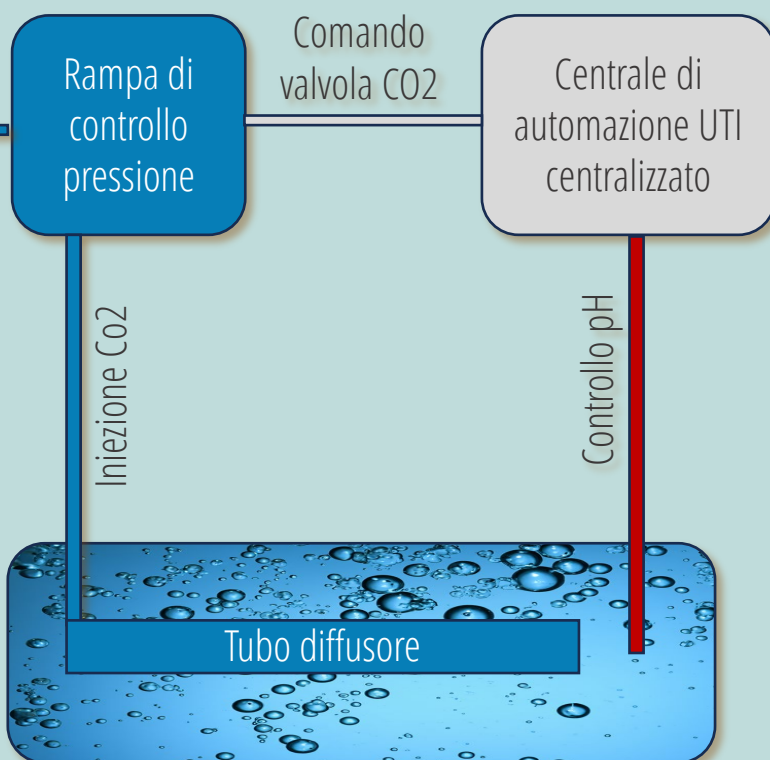


Inietta CO₂ con tubo microforato laser: neutralizza alcalinità in modo economico e sicuro, regolando pH 6,5-9 per acqua riutilizzabile. Evita tariffe reflue e abbraccia la sostenibilità, un processo che non solo risparmia, ma eleva il tuo impianto a standard green di eccellenza!

(*) I marchi Solvocarb® di Linde® ed il Logo Linde sono di proprietà di Linde gas Italia, Urban Tech Italia in collaborazione con Linde Italia realizza solo l'integrazione tra i due sistemi

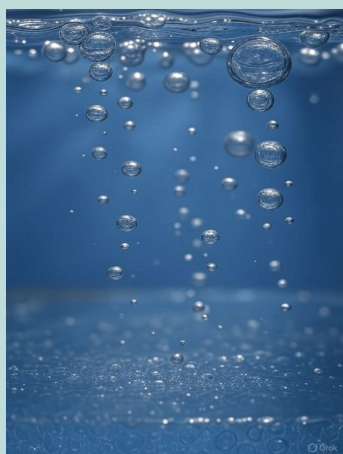


Pacco Bombole





Composta da componenti smart: pacchi bombole CO2 con scorta automatica, tubi alta pressione, rampa decompressione, preriscaldatore, riduttore ed elettrovalvola, telai diffusori microforati. Controllata da quadro – attiva su pH rilevato, eliminando sprechi e garantendo un flusso costante che rende il tuo processo più efficiente e eco-friendly!



Tubi diffusione fissati sul fondo: in elastomero resistente, pori per bolle fini che iniettano CO2 uniformemente senza energia extra. Controllata da misuratore pH – immagina bolle che lavorano per te, trasformando acque alcaline in risorse neutre e pronte all'uso!



GALLERIA IMMAGINI





QUALI SONO I VANTAGGI DI INSTALLARE CONCRETE-WR?

Risparmio costi: Tagliare acqua e rifiuti – denaro risparmiato ogni giorno con processi ottimizzati!



Conformità normativa: Rispetta standard ambientali – zero multe e tranquillità assoluta!



Sostenibilità: Alternativa green che riduce impatto – trasforma il tuo impianto in un modello eco!



Miglior immagine: Pratiche sostenibili attirano clienti – cresci il tuo brand con innovazione!



Conformità ESG: Sostenibilità che boosta risultati – guadagni finanziari e operativi reali!

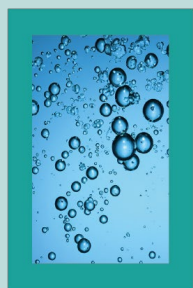


SEPARAZIONE

FILTRAZIONE

CORREZIONE pH

RIUTILIZZO



CONCRETE WR



Concrete Water Recovery System by Urban Tech Italia



Ufficio +39 0585 360006
✉ info@urbantechitalia.com
www.concrete-wr.com

