

# Dyvar®

Relevons ensemble vos défis  
liés aux concentrats.



Dyvar® est la technologie avancée de Salttech pour l'évaporation et la cristallisation, conçue pour traiter des concentrats complexes plus efficacement que les méthodes conventionnelles.

Le système Dyvar® utilise des cyclones d'évaporation flash avancés. Le concentrat est chauffé dans un échangeur thermique séparé, maintenant les surfaces de chauffage et d'évaporation complètement distinctes afin d'éviter les phénomènes de précipitation.

Nos cyclones uniques, combinés aux vitesses élevées du fluide dans la boucle de recirculation du concentrat, permettent de concentrer des flux complexes jusqu'au degré le plus élevé.

Grâce au Dynamic Vapor Recovery, Dyvar® recycle la chaleur produite en interne, réduisant ainsi la consommation d'énergie. Il permet de pousser les concentrats au-delà du point de cristallisation et de récupérer sélectivement des sels par cristallisation fractionnée ou complète.

Dyvar® permet une récupération d'eau élevée dans le cadre de stratégies MLD (Minimal Liquid Discharge) ou ZLD (Zero Liquid Discharge), tout en réduisant drastiquement les problèmes classiques de corrosion, d'entartrage et de colmatage, vous offrant ainsi un système de traitement des concentrats fiable et rentable.

*Curieux de découvrir  
la technologie Dyvar®?*

*Scannez le QR code  
pour en savoir plus.*



## Pourquoi choisir Dyvar®

- **Évaporation et cristallisation en une seule étape.** Combine la concentration et la cristallisation (fractionnée) en un seul procédé intégré et compact. Idéal pour le traitement de concentrats complexes à forte teneur en solides dissous (TDS).
- **Conçu pour les concentrats difficiles.** Conception robuste et matériaux soigneusement sélectionnés pour résister aux concentrats corrosifs avec pH extrêmes, forte teneur en matières organiques et salinité allant jusqu'à 220 000 mg/L TDS.
- **Récupération sélective des sels.** Permet la cristallisation fractionnée pour la séparation ciblée de sels et de matières premières de valeur, soutenant des stratégies circulaires et durables.
- Entièrement électrique, conception plug-and-play, modulaire et rapidement déployable. Les coûts d'exploitation les plus bas de sa catégorie.

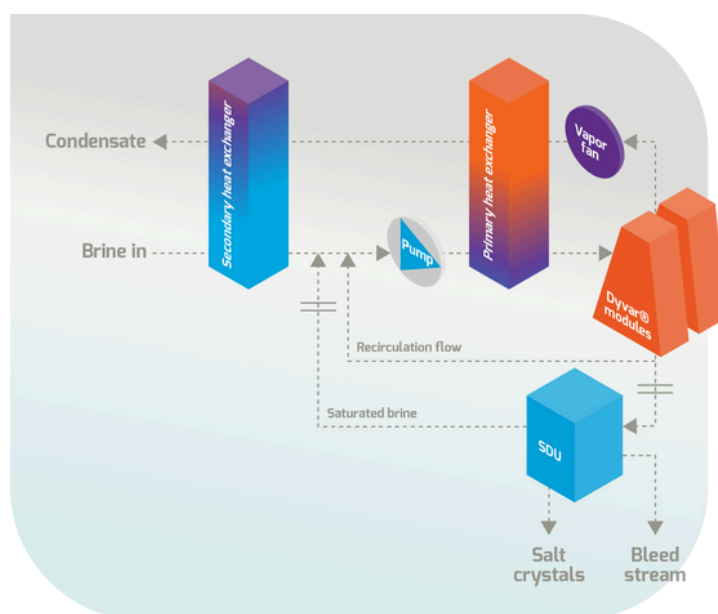


Figure 1 : Schéma du procédé Dyvar®





## Là où Dyvar® fait la différence

- **Pétrole & Gaz:** traitement des eaux produites et des eaux de reflux pour récupérer de l'eau et des minéraux de valeur.
- **Industrie laitière:** traitement des concentrats issus de l'osmose inverse (RO) et de l'électrodialyse (ED), ainsi que des flux mixtes, afin de récupérer l'eau et réduire les coûts d'élimination.
- **Exploitation minière** (lithium, cuivre, charbon): prolongation de la durée de vie des bassins et récupération d'eau. Permet le raffinage des minéraux et la récupération d'eau dans de process tels que l'extraction du lithium.
- **Lixiviats de décharge:** concentration des concentrats issus de l'osmose inverse pour réduire les coûts d'élimination.
- **Digestat** (semi-sec): réduction des coûts opérationnels par concentration des solides de décanteurs ou des concentrats.
- **Concentrats industriels:** traitement des flux issus de RO, ED et concentrats mixtes, y compris les eaux-mères, afin de récupérer eau et minéraux de valeur.



## Prêt à relever vos défis liés aux concentrats ?

Qu'il s'agisse d'eaux produites, de lixiviats ou de concentrats industriels complexes, notre technologie Dyvar® est conçue pour fournir des résultats. Contactez notre équipe pour découvrir comment nous pouvons soutenir vos procédés avec des solutions de traitement efficaces et évolutives

 Email: [sales@salttech.com](mailto:sales@salttech.com)  
 Téléphone: +31 (0)85 007 2208

*Relevons ensemble vos défis liés aux concentrats.*