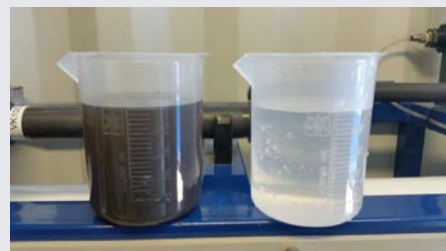




## Ventajas del Físico-Químico de Dim Water Solutions

- Versátil, aplicable a gran variedad de corrientes acuosas.
- Permiten afrontar la creciente presión de la regulación jurídica.
- Diseño funcional, sencillo de utilizar, y de alto rendimiento.
- Selección equilibrada y eficiente del conjunto de reactivos químicos utilizados para abaratar costes.
- Puede eliminarse del 80 al 90% de la materia total suspendida, del 40 al 70% de la DBO5 y del 30 al 40% de la DQO.
- Te permite la reutilización del agua tratada.



## Posibles aplicaciones industriales de nuestra solución:



El lavado en el **sector olivarero** supone un grandísimo consumo de agua, que debido a su composición, se debe tratar para poder reutilizarla o tirarla



Las **bodegas vinícolas** tienen una fuerte dependencia del agua. Con nuestro sistema a medida, podrás ahorrarte dinero recuperando el agua



En el **sector frutícola**, el agua es un recurso indispensable. Sus aguas residuales presentan una alta carga contaminante y deben ser tratadas por ley



En el **procesado de cárnicos** se generan aguas residuales con altas concentraciones de materia orgánica y han de ser desinfectadas antes de vertirlas



La mayor parte del agua que se usa en el **sector lácteo**, acaba como agua residual, por lo que tratarla y recuperarla, supone una inversión con rápido retorno



Los desechos de las **salineras**, los amargos, constituyen un peligro para los ecosistemas, dada su elevada toxicidad, por lo que su tratamiento es clave

**Para aguas industriales que contengan materiales inorgánicos o imposibles de tratar mediante los tratamientos biológicos convencionales**

