



**Distillatori
di solventi**



ECO PLUS 122 – 202 – 400 ATEX II2G

Per le aziende medio-grandi che necessitano di grandi quantità di solvente. Il design compatto e la struttura solida permettono l'installazione dei modelli ECO PLUS in spazi ridotti o all'aperto. Il pannello di controllo, certificato ATEX, è installato a bordo macchina. Ciò evita costi aggiuntivi per l'installazione, necessari invece per altre macchine simili che posseggono un pannello di controllo standard (installabile solo in zona non classificata). L'elevato livello di automatizzazione limita l'intervento dell'operatore alla sola sostituzione del serbatoio di raccolta residui una volta pieno. Grazie al funzionamento in ciclo continuo ed alla possibilità di integrare dei serbatoi esterni, il processo di distillazione non viene mai interrotto; esso viene sospeso solamente nel caso in cui non ci sia abbastanza solvente esausto nel serbatoio, oppure quando lo spazio per raccogliere il distillato è insufficiente.

Dotazioni di serie

- Funzionamento automatico
- Pannello di controllo Touch Screen e PLC dedicato
- Registrazione dei parametri di funzionamento e visualizzazione dei dati durante il ciclo
- Coperchio di chiusura manuale per contenitori standard utilizzati per la raccolta delle morchie
- Messaggi per manutenzione programmata e avvisi in caso di malfunzionamento
- Ciclo AUTOMATICO, TEMPORIZZATO o AUTOMATICO/TEMPORIZZATO
- Ciclo MULTISETPPOINT - Fino a 9 temperature di riscaldamento - ideale per le miscele
- CICLI MULTIPLI, con accumulo del residuo e scarico finale
- Ribaltamento tramite riduttore meccanico
- Condensatore in rame raffreddato ad aria
- Valvola di sfiato di sicurezza
- Valvola di scarico da 3" posizionata sul fondo conico del serbatoio
- Residuo scaricato in bidoni da 200 litri
- Funzione AMMOLLO dopo lo scarico - per evitare la formazione di depositi solidi, difficili da rimuovere manualmente

Su Richiesta

- Condensatore in acciaio inox – raffreddato ad aria o ad acqua
- Generatore di vuoto ad anello liquido integrato nel corpo macchina
- Carico SEMI-AUTOMATICO, con pompa e tubo di aspirazione
- Carico AUTOMATICO, con controllo di livello e pompa controllata da PLC
- Funzionamento a CICLO CONTINUO
- Valvola di scarico pneumatica
- Scarico dei residui in contenitori IBC da 1.000 litri
- Serbatoi esterni
- Attrezzi di pulizia antistatici



Modello	Capacità	Produttività
ECO PLUS 122	140 l	Fino a 40 l/h
ECO PLUS 202	200 l	Fino a 60 l/h
ECO PLUS 400	400 l	Fino a 115 l/h

APPLICAZIONE: 140 - 2000 l/24h

ZONA INSTALLAZIONE:
Classificata - Zona 1



ROTO PLUS 100 - 202 - 400 ATEX II2G

Per le grandi aziende con un fabbisogno importante di solvente. Sono i distillatori più veloci e più efficienti del loro genere.

Oltre alle caratteristiche classiche della serie ECO PLUS, nella serie ROTO PLUS viene aggiunto all'interno del serbatoio di distillazione un sistema a pale raschianti di grande efficacia. Esso consente di mantenere il prodotto da distillare costantemente mescolato, lasciando inoltre le pareti ed il fondo del serbatoio sempre puliti e liberi da incrostazioni.

Il design compatto e la struttura solida permettono l'installazione del macchinario in spazi ridotti o all'aperto. Il pannello di controllo, certificato ATEX, è installato a bordo macchina. Ciò evita costi aggiuntivi per l'installazione, necessari invece per altre macchine simili che posseggono un pannello di controllo standard (installabile solo in zona non classificata).

L'elevato livello di automatizzazione limita l'intervento dell'operatore alla sola sostituzione del serbatoio di raccolta residui una volta pieno.

Grazie al funzionamento in ciclo continuo ed alla possibilità di integrare dei serbatoi esterni, il processo di distillazione non viene mai interrotto; esso viene sospeso solamente nel caso in cui non ci sia abbastanza solvente esausto nel serbatoio, oppure quando lo spazio per raccogliere il distillato è insufficiente.

Dotazioni di serie

- Funzionamento automatico
- Raschiatore con lame antistatiche
- Pannello di controllo Touch Screen e PLC dedicato
- Registrazione dei parametri di funzionamento e visualizzazione dei dati durante il ciclo
- Messaggi per manutenzione programmata e avvisi in caso di malfunzionamento
- Ciclo AUTOMATICO, TEMPORIZZATO o AUTOMATICO/TEMPORIZZATO
- Ciclo MULTISETPPOINT - Fino a 9 temperature di riscaldamento per ciclo
- CICLI MULTIPLI, con accumulo del residuo e scarico finale
- Condensatore in rame raffreddato ad aria
- Valvola di sfiato di sicurezza
- Valvola di scarico da 3" posizionata sul fondo conico del serbatoio
- Residuo scaricato in bidoni da 200 litri
- Funzione AMMOLLO dopo lo scarico - per evitare la formazione di depositi solidi, difficili da rimuovere manualmente
- Coperchio di chiusura manuale per contenitori standard utilizzati per la raccolta delle morchie

Su Richiesta

- Condensatore in acciaio inox - raffreddato ad aria o ad acqua
- Generatore di vuoto ad anello liquido integrato nel corpo macchina
- Carico AUTOMATICO, con controllo di livello e pompa controllata da PLC
- Funzionamento a CICLO CONTINUO
- Valvola di scarico pneumatica
- Scarico dei residui in contenitori IBC da 1.000 litri
- Serbatoi esterni



Modello	Capacità	Produttività
ROTO PLUS 100	100 l	Fino a 30 l/h
ROTO PLUS 202	200 l	Fino a 60 l/h
ROTO PLUS 400	400 l	Fino a 115 l/h

APPLICAZIONE: 200 - 2000 l/24h

ZONA INSTALLAZIONE:

Classificata - Zona 1

