

HR 600-1200

TODA NUESTRA EXPERIENCIA EN UNA SOLA MÁQUINA

Área de instalación
ATEX - ZONA 1



APLICACIÓN TÍPICA
de 600 a 10.000
l/24 h



Bomba de
recirculación de
aceite baja presión



Funcionamiento
automático



Pantalla táctil



Autolimpiante



Destilación
al vacío

Seguridad, robustez y practicidad son algunas de las ventajas de los destiladores de la serie HR, los más avanzados del mercado, destinados a empresas altamente especializadas. El sofisticado diseño mecánico y eléctrico permite convertir fácilmente un residuo peligroso en un recurso. Las configuraciones posibles y la gama de accesorios son capaces de **satisfacer las más diversas necesidades**, garantizando el **máximo rendimiento**.

La **alta eficiencia** del proceso permite una **concentración máxima de lodos** y una **reducción significativa del consumo de energía**. Todas las operaciones, desde la carga del disolvente usado hasta la descarga de los residuos, se realizan **automáticamente** y con **total seguridad** para el operador. La transferencia de la energía necesaria para el paso del estado está garantizada por un calentador dedicado, que gestiona la potencia de forma inteligente y modular, y por una bomba de recirculación de aceite con alto caudal y baja presión, para un intercambio térmico optimizado. Un agitador con cuchillas de teflón antiestático que giran a baja velocidad evita el depósito de residuos en las superficies de calentamiento, asegurando así una transmisión eficaz del calor, para un rendimiento constante a lo largo del tiempo.

Cada parámetro del ciclo es controlado por el PLC y visualizado en tiempo real en la pantalla táctil a bordo de la máquina; la información sobre el nivel de vacío y la presión de suministro de aire comprimido se obtiene mediante indicadores analógicos situados cerca del panel de control.

Modelo	Potencia instalada	Capacidad de carga	Productividad
HR 600	44 kW	580 l	de 600 a 3.600 l/24h
HR 1200	66 kW	1.200 l	de 1.200 a 10.000 l/24h

LAS VENTAJAS DE LA SERIE HR

AUTOMATISMO

- destilación continua de grandes cantidades de disolvente sin necesidad de un operador
- funcionamiento seguro gracias a numerosos sensores de control del proceso

EFICIENCIA

- mínima intervención manual durante la destilación, para un gran ahorro de tiempo
- máquinas muy compactas a pesar de su gran capacidad
- ahorro de costes de los sistemas independientes de destilación múltiple

FACILIDAD DE USO

- La pantalla táctil muestra todos los parámetros del proceso
- monitorización remota con notificaciones automáticas

FIABILIDAD

- larga vida útil gracias a la utilización de acero inoxidable y materiales de alta resistencia
- uso garantizado 24 horas al día, 7 días a la semana, gracias a su diseño robusto y adecuado para aplicaciones industriales

SEGURIDAD

- cumplimiento de los más altos estándares mediante el uso de materiales tratados para soportar cualquier mezcla
- certificación ATEX/UL/EAC para el más alto nivel de seguridad



