

HR 600-1200

UNSERE GESAMTE ERFAHRUNG IN EINER EINZIGEN MASCHINE

Installationsbereich
ATEX - ZONA 1



TYPISCHER
EINSATZBEREICH
von 600 bis 10.000
l/24 h



ÖL-UMWÄLZPUMPE
NIEDRIGER DRUCK



AUTOMATISCHER
BETRIEB



TOUCH SCREEN
UND PLC



SELBSTREINIGEND



DESTILLATION
UNTER VAKUUM

Sicherheit, Robustheit und praktische Handhabung sind nur einige der Vorteile der Rückgewinnungsanlagen der Serie HR, die marktweit als modernste Anlagen gelten und für hochspezialisierte Unternehmen konzipiert wurden. Durch die anspruchsvolle mechanische und elektrische Konzeption können gefährliche Abfallstoffe problemlos in Ressourcen verwandelt werden. Mit den zahlreichen möglichen Konfigurationen und dem Zubehörsortiment können die verschiedensten Anforderungen erfüllt und maximale Leistung gewährleistet werden.

Das hocheffiziente Verfahren ermöglicht ein maximales Ansammeln der Schlämme und eine bedeutende Reduzierung des Energieverbrauchs. Vom Einbringen des verschmutzten Lösemittels bis zum Ablassen der Rückstände erfolgen sämtliche Betriebsabläufe voll automatisch und für den Bediener absolut sicher. Die zum Wechsel des Aggregatzustandes nötige Energieübertragung erfolgt über einen entsprechenden Erhitzer mit intelligentem und modulierbarem Energiemanagement sowie durch eine hochleistungsfähige Niederdruck-Ölrücklaufpumpe, die einen optimalen Wärmeaustausch gewährleisten. Ein Rührwerk mit antistatischen Teflonelementen, die sich bei niedriger Geschwindigkeit drehen, verhindert, dass sich Rückstände an der Erhitzeroberflächen absetzen, wodurch eine effiziente Wärmeübertragung und eine langfristig konstante Leistung garantiert werden.

Jeder Parameter des Zyklus wird von der SPS überwacht und in Echtzeit auf dem Touchscreen der Maschine angezeigt. Informationen zu Vakuum- und Versorgungsdruckstand der komprimierten Luft werden von Analoganzeigen an der Steuertafel geliefert.

Modell	Installierte Leistung	Ladekapazität	Ertragsfähigkeit
HR 600	44 kW	580 l	von 600 bis 3.600 l/24h
HR 1200	66 kW	1.200 l	von 1.200 bis 10.000 l/24h

ALLE VORTEILE DER SERIE HR

AUTOMATISIERUNG

- bedienerunabhängige, kontinuierliche Destillation von großen Lösemittelmengen
- sichere Betriebsabläufe durch zahlreiche Prozesskontrollsensoren

EFFIZIENZ

- minimale manuelle Eingriffe während des Destillationsvorgangs und dadurch große Zeitersparnis
- sehr kompakte Maschinen mit uneingeschränkt hoher Leistung
- sparsamer als unabhängige multiple Destillationsanlagen

BEDIENUNGSFREUNDLICHKEIT

- Anzeige aller Prozessparameter auf dem Touchscreen
- Fernüberwachung mit automatischen Benachrichtigungen

ZUVERLÄSSIGKEIT

- Edelstahl und hochwiderstandsfähige Materialien gewährleisten eine lange Lebensdauer
- gewährleistetester Einsatz rund um die Uhr durch eine robuste und für industrielle Anwendungen konzipierte Bauweise

SICHERHEIT

- Übereinstimmung mit den höchsten Standards durch oberflächenbehandelte Materialien, die jedem Gemisch standhalten
- ATEX/UL/EAC-Zertifizierung für höchstes Sicherheitsniveau



