



IST C1-C2

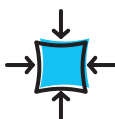
PETITS, AVANTAGEUX,
PERFORMANTS



Application typique
de 15 à 60 l /24 h



Huile
statique



Dimensions
réduites



Fonctionnement
manuel



Facilité d'emploi



Cette série a été conçue pour toutes les applications qui prévoient un emploi limité de solvants.

Sûrs, solides, faciles à installer et à utiliser, ces distillateurs sont indiqués pour les petites entreprises avec une consommation limitée de solvant; ils constituent donc un **investissement modeste** pour satisfaire à des exigences limitées ou occasionnelles de solvant propre. Grâce à la **grande efficacité du procédé** de distillation, au taux de **concentration optimal** des résidus et à la **basse consommation en énergie**, les unités C1 et C2 sont des machines de distillation industrielles de pointe.

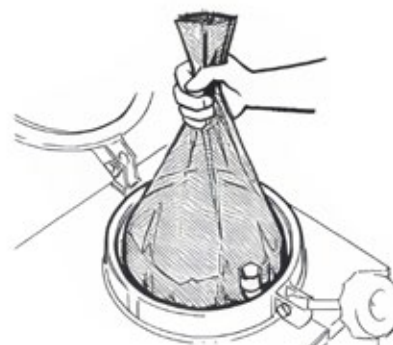
LES AVANTAGES DE LA SÉRIE IST C

Praticité

- élimination facilitée des résidus de distillation grâce au renversement ergonomique et aux sachets pratiques
- réglage immédiat de la température de chauffage et de la durée du cycle avec des boutons positionnés dans des emplacements intuitifs

Convenance

- système sûr et économique pour des exigences standard
- dimensions réduites pour optimiser les espaces de production



Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
IST C1	1.6 kW	10 l	de 10 à 40
IST C2	1.6 kW	15 l	de 15 à 60





IST 32-62 N-DIGIT

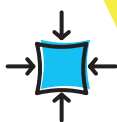
PETITES DIMENSIONS,
GRANDE EFFICIENCE



Application typique
de 30 à 240 l / 24 h



Huile
statique



Dimensions
réduites



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
manuel



Facilité d'emploi



Installation: ZONE NON CLASSÉE

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE IST

Praticité

- élimination facilitée des résidus de distillation grâce au renversement ergonomique et aux sachets pratiques
- réglage immédiat de la température de chauffage et de la durée du cycle grâce à un panneau à commande numérique

Adaptabilité

- choix de la capacité du réservoir de 15 à 60 litres
- disponibilité d'une vaste gamme d'accessoires utiles comme le kit de chargement du solvant, le réservoir de collecte du produit distillé et les regards de contrôle

Reproductibilité

- contrôle opérationnel de précision avec affichage numérique intégré des paramètres de distillation
- alarme avec avertissement sur l'afficheur en cas d'anomalies du procédé et de demande d'entretien

Les distillateurs de la série IST avec une capacité de charge comprise entre 30 et 60 litres constituent la solution idéale pour les entreprises de petites et moyennes dimensions qui ont besoin d'un **distillateur de qualité, sûr et adaptable** pour une consommation constante et continue de solvant. La structure en acier peint à poudre assure la **durée** de l'unité au fil **du temps** même en cas d'utilisations lourdes.

Les régénérateurs IST 32 et IST 62, conçus pour toutes les applications qui prévoient une utilisation moyenne de solvant constituent l'état de l'art dans le domaine des unités de distillation industrielle de petites dimensions : **ils se caractérisent par un haut niveau** du procédé de distillation, offrent une **concentration optimale du résidu** et assurent une **consommation réduite spécifique**. Tous les paramètres du cycle, y compris les températures du procédé, sont surveillés par le PLC et peuvent être consultés en temps réel. Les distillateurs de ce segment sont dotés d'un logiciel similaire à celui adopté pour des unités de dimensions plus grandes, avec des fonctions multiples.

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
IST 32	2.6 kW	30 l	de 30 à 180
IST 62	4.5 kW	62 l	de 60 à 240



IST 32-62

ATEX II2G

PETITES DIMENSIONS,
GRANDE EFFICIENCE



Application typique
de 30 à 240 l / 24 h



Huile
statique



Dimensions
réduites



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
manuel



Facilité d'emploi



Les distillateurs de la série IST avec une capacité de charge comprise entre 30 et 60 litres constituent la solution idéale pour les entreprises de petites et moyennes dimensions qui ont besoin d'un **distillateur de qualité, sûr et adaptable** pour une consommation constante et continue de solvant. La structure en acier peint à poudre assure la **durée** de l'unité au fil **du temps** même en cas d'utilisations lourdes.

Les régénérateurs IST 32 et IST 62, conçus pour toutes les applications qui prévoient une utilisation moyenne de solvant constituent l'état de l'art dans le domaine des unités de distillation industrielle de petites dimensions : **ils se caractérisent par un haut niveau** du procédé de distillation, offrent une **concentration optimale du résidu** et assurent une **consommation réduite spécifique**. Tous les paramètres du cycle, y compris les températures du procédé, sont surveillés par le PLC et peuvent être consultés en temps réel. Dans les machines classées pour la Zone 1, le PLC est protégé par une enveloppe antidéflagrante. Les distillateurs de ce segment sont dotés d'un logiciel similaire à celui adopté pour des unités de dimensions plus grandes, avec des fonctions multiples.

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
IST 32	2.6 kW	30 l	de 30 à 180
IST 62	4.5 kW	62 l	de 60 à 240

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE IST

Praticité

- élimination facilitée des résidus de distillation grâce au renversement ergonomique et aux sachets pratiques
- réglage immédiat de la température de chauffage et de la durée du cycle grâce à un panneau à commande numérique

Adaptabilité

- choix de la capacité du réservoir de 15 à 60 litres
- disponibilité d'une vaste gamme d'accessoires utiles comme le kit de chargement du solvant, le réservoir de collecte du produit distillé et les regards de contrôle

Reproductibilité

- contrôle opérationnel de précision avec affichage numérique intégré des paramètres de distillation
- alarme avec avertissement sur l'afficheur en cas d'anomalies du procédé et de demande d'entretien



**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**

IST 90 N-DIGIT

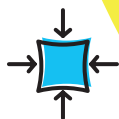
PETITES DIMENSIONS,
GRANDES PRESTATIONS



Application typique
de 90 à 360 l /24 h



Huile
statique



Dimensions
réduites



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
manuel



Facilité d'emploi



Installation: ZONE NON CLASSÉE

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE IST 90

Convenance

- système exclusif et économique pour des exigences de base
- dimensions réduites pour optimiser les espaces
- épargne de ressources grâce au contrôle intelligent de la température

Efficience

- pompe à vide et réfrigérateur à recirculation avec commandes centralisées
- contrôle complet des procédés grâce au réglage de précision du vide
- reproductibilité des résultats garantie par des paramètres stables au fil du temps

Praticité

- interface ergonomique pour une grande facilité d'emploi
- confort maximum de gestion grâce à la possibilité de basculer la machine

Pensés pour des entreprises de moyennes-grandes dimensions, ce modèle de la série IST est le trait d'union entre les exigences de l'utilisateur avec des volumes moyens et celles d'un opérateur à l'échelle industrielle. On peut régler la machine pour des cycles multiples, pour réaliser des distillations consécutives avec l'accumulation progressive et l'évacuation finale facile du résidu à travers la vanne manuelle de 3".

Grâce à un procédé de distillation **hautement efficace**, un niveau **optimal de concentration des résidus** et une **consommation réduite d'énergie**, l'unité IST 90 constitue l'état de l'art des machines pour la distillation industrielle. Le **design compact** et la **structure robuste** permettent de positionner facilement l'unité en **intérieur** aussi bien qu'en **extérieur**. Chaque paramètre du cycle, y compris les températures de procédé, est constamment affiché à l'écran tactile PLC.

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
IST 90	8 kW	90 l	de 90 à 360

IST 90 ATEX II2G

PETITES DIMENSIONS,
GRANDES PRESTATIONS



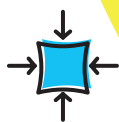
**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**



Application typique
de 90 à 360 l / 24 h



Huile
statique



Dimensions
réduites



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
manuel



Facilité d'emploi

Pensés pour des entreprises de moyennes-grandes dimensions, ce modèle de la série IST est le trait d'union entre les exigences de l'utilisateur avec des volumes moyens et celles d'un opérateur à l'échelle industrielle. On peut régler la machine pour des cycles multiples, pour réaliser des distillations consécutives avec l'accumulation progressive et l'évacuation finale facile du résidu à travers la vanne manuelle de 3".

Grâce à un procédé de distillation **hautement efficace**, un niveau **optimal de concentration des résidus** et une **consommation réduite d'énergie**, l'unité IST 90 constitue l'état de l'art des machines pour la distillation industrielle. Le **design compact** et la **structure robuste** permettent de positionner facilement l'unité en **intérieur** aussi bien qu'en **extérieur**. Chaque paramètre du cycle, y compris les températures de processus, est affiché en permanence sur l'écran tactile PLC, enfermé dans un boîtier Ex-Proof monté à bord, ce qui rend l'appareil adapté à une installation immédiate, même dans les zones ATEX.

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE IST 90

Convenance

- système exclusif et économique pour des exigences de base
- dimensions réduites pour optimiser les espaces
- épargne de ressources grâce au contrôle intelligent de la température

Efficience

- pompe à vide et réfrigérateur à recirculation avec commandes centralisées
- contrôle complet des procédés grâce au réglage de précision du vide
- reproductibilité des résultats garantie par des paramètres stables au fil du temps

Praticité

- interface ergonomique pour une grande facilité d'emploi
- confort maximum de gestion grâce à la possibilité de basculer la machine

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
IST 90	8 kW	90 l	de 90 à 360

IST 202 N-DIGIT

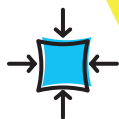
PETITES DIMENSIONS,
GRANDES PRESTATIONS



Application typique
de 200 à 800 l /24 h



Huile
statique



Dimensions
réduites



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
manuel



Facilité d'emploi



Installation: ZONE NON CLASSÉE

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE IST 202

Convenance

- système exclusif et économique pour des exigences de base
- dimensions réduites pour optimiser les espaces
- épargne de ressources grâce au contrôle intelligent de la température

Efficience

- pompe à vide et réfrigérateur à recirculation avec commandes centralisées
- contrôle complet des procédés grâce au réglage de précision du vide
- reproductibilité des résultats garantie par des paramètres stables au fil du temps

Praticité

- interface ergonomique pour une grande facilité d'emploi
- confort maximum de gestion grâce à la possibilité de basculer la machine

Pensés pour des entreprises de moyennes-grandes dimensions, ce modèle de la série IST est le trait d'union entre les exigences de l'utilisateur avec des volumes moyens et celles d'un opérateur à l'échelle industrielle. On peut régler la machine pour des cycles multiples, pour réaliser des distillations consécutives avec l'accumulation progressive et l'évacuation finale facile du résidu à travers la vanne manuelle de 3".

Grâce à un procédé de distillation **hautement efficace**, un niveau **optimal de concentration des résidus** et une **consommation réduite d'énergie**, l'unité IST 202 constitue l'état de l'art des machines pour la distillation industrielle. Le **design compact** et la **structure robuste** permettent de positionner facilement l'unité en **intérieur** aussi bien qu'en **extérieur**. Chaque paramètre du cycle, y compris les températures de procédé, est constamment affiché à l'écran tactile PLC.

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
IST 202	15 kW	200 l	de 200 à 800

IST 202

ATEX II2G

PETITES DIMENSIONS,
GRANDES PRESTATIONS



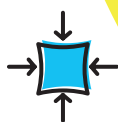
**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**



Application typique
de 200 à 800 l / 24 h



Huile
statique



Dimensions
réduites



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
manuel



Facilité d'emploi

Pensés pour des entreprises de moyennes-grandes dimensions, ce modèle de la série IST est le trait d'union entre les exigences de l'utilisateur avec des volumes moyens et celles d'un opérateur à l'échelle industrielle. On peut régler la machine pour des cycles multiples, pour réaliser des distillations consécutives avec l'accumulation progressive et l'évacuation finale facile du résidu à travers la vanne manuelle de 3".

Grâce à un procédé de distillation **hautement efficace**, un niveau **optimal de concentration des résidus** et une **consommation réduite d'énergie**, l'unité IST 202 constitue l'état de l'art des machines pour la distillation industrielle. Le **design compact** et la **structure robuste** permettent de positionner facilement l'unité en **intérieur** aussi bien qu'en **extérieur**. Chaque paramètre du cycle, y compris les températures de processus, est affiché en permanence sur l'écran tactile PLC, enfermé dans un boîtier Ex-Proof monté à bord, ce qui rend l'appareil adapté à une installation immédiate, même dans les zones ATEX.

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE IST 202

Convenance

- système exclusif et économique pour des exigences de base
- dimensions réduites pour optimiser les espaces
- épargne de ressources grâce au contrôle intelligent de la température

Efficience

- pompe à vide et réfrigérateur à recirculation avec commandes centralisées
- contrôle complet des procédés grâce au réglage de précision du vide
- reproductibilité des résultats garantie par des paramètres stables au fil du temps

Praticité

- interface ergonomique pour une grande facilité d'emploi
- confort maximum de gestion grâce à la possibilité de basculer la machine

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
IST 202	15 kW	200 l	de 200 à 800



ECO PLUS 202-400

ATEX II2G

EXPANSIBLE, PRATIQUE
ET SÛR



Application typique
de 140 à 2.000 l /24 h



Huile
statique



Fonctionnement
automatique



Touch Screen
& PLC



Plug & Play



Un distillateur ECO PLUS est un **système expansible conçu pour l'intégration intelligente avec d'autres produits**. Conçus pour travailler de manière continue, les modèles ECO PLUS sont en mesure de **traiter jusqu'à 2 000 litres de produit par jour**. Les nombreuses options disponibles, la **facilité d'intégration** avec les systèmes existants et le très haut niveau d'automatisation ont marqué le **succès** de ces distillateurs **dans de nombreux secteurs** en plusieurs pays dans le monde, de la grande multinationale à la petite entreprise artisanale. L'**adaptabilité et la facilité d'emploi** en permettent la supervision de la part de personnes qui n'ont pas de familiarité avec cette technologie aussi.

Le nouvel PLC DISTI-Touch, évolution du Digit Touch 2004, a été développé pour contrôler le fonctionnement des distillateurs de solvants, permettant à l'opérateur d'effectuer toutes les manœuvres et tous les réglages requis par le cycle de la machine, en toute sécurité. Il est équipé d'un écran graphique couleur rétro-éclairage par LED et d'un clavier tactile à 6 touches pour la navigation dans les différents menus et le réglage des paramètres. Grâce à l'amélioration continue, aux exigences et à l'interaction avec l'utilisateur, la technologie IST représente l'état de l'art en matière de dispositifs de surveillance et de contrôle du processus de distillation.

Pour automatiser tout le procédé, les distillateurs ECO PLUS peuvent être dotés de réservoirs de stockage. Grâce au kit optionnel DISTI-Link, le distillateur est connecté et intelligent : un autre morceau de notre entreprise qui devient partie intégrante de l'internet des choses, contribuant à la numérisation du secteur industriel.

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE ECO PLUS

Praticité

- facilité d'emploi grâce à l'écran tactile avec tous les paramètres de procédé pouvant être lus d'un coup d'oeil
- opérativité guidée et facilement programmable pour les mélanges plus complexes aussi
- fonctionnement complètement automatique en l'absence d'un opérateur

Convenance

- dimensions réduites pour optimiser les espaces de production
- basse puissance spécifique des réchauffeurs pour réduire les opérations d'entretien et préserver les performances au fil du temps
- efficacité et durabilité environnementale, grâce au réchauffeur à huile diathermique et à la pompe à vide

Reproductibilité

- DISTI-Link: un logiciel développé pour surveiller en permanence les systèmes de distillation, enregistrer et analyser les données du processus en termes de productivité, de coûts de traitement et d'économies, et ajuster les paramètres pour obtenir les meilleures performances.
- avis automatiques pour programmer les opérations d'entretien et limiter d'inutiles immobilisations de la machine

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
ECO PLUS 202	12 kW	200 l	200 to 1.000
ECO PLUS 400	22 kW	400 l	400 to 2.000



**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**

ROTO PLUS 100-202-400

ATEX II2G

SÉCURITÉ, AUTOMATISATION
ET GRANDE MODULARITÉ



Application typique
de 100 à 2.000 l / 24 h



Huile
statique



Auto-
nettoyant



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
automatique



Plug & Play



La nouvelle version de la série ROTO PLUS répond aux exigences plus élevées en termes de **praticité** aussi bien que de **versatilité**. Sa conception modulaire permet de composer un **système complètement intégré et expansible**. Grâce à la **technologie plug & play**, l'utilisateur est immédiatement opérationnel. Ainsi, l'**adjonction des machines d'impression, des lignes de peinture, des systèmes de lavage**, etc... au système peut se faire de manière facile. Grâce à la combinaison unique de design, technologie de chauffage et système de vide, on peut obtenir la rentabilité **maximum avec les lots les plus petits aussi**.

Le nouvel PLC DISTI-Touch, évolution du Digit Touch 2004, a été développé pour contrôler le fonctionnement des distillateurs de solvants, permettant à l'opérateur d'effectuer toutes les manœuvres et tous les réglages requis par le cycle de la machine, en toute sécurité. Il est équipé d'un écran graphique couleur rétro-éclairage par LED et d'un clavier tactile à 6 touches pour la navigation dans les différents menus et le réglage des paramètres. Grâce à l'amélioration continue, aux exigences et à l'interaction avec l'utilisateur, la technologie IST représente l'état de l'art en matière de dispositifs de surveillance et de contrôle du processus de distillation.

Pour automatiser tout le procédé, les distillateurs ROTO PLUS peuvent être dotés de réservoirs de stockage. Grâce au kit optionnel DISTI-Link, le distillateur est connecté et intelligent : un autre morceau de notre entreprise qui devient partie intégrante de l'internet des choses, contribuant à la numérisation du secteur industriel.

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE ROTO PLUS

Praticité

- Autonettoyage grâce aux racleurs appliqués au mélangeur
- facilité d'emploi grâce à l'écran tactile avec tous les paramètres de procédé pouvant être lus d'un coup d'oeil
- opérativité guidée et facilement programmable pour les mélanges plus complexes aussi
- fonctionnement complètement automatique en l'absence d'un opérateur

Convenance

- dimensions réduites pour optimiser les espaces de production
- basse puissance spécifique des réchauffeurs pour réduire les opérations d'entretien et préserver les performances au fil du temps
- efficacité et durabilité environnementale, grâce au réchauffeur à huile diathermique et à la pompe à vide

Reproductibilité

- DISTI-Link: un logiciel développé pour surveiller en permanence les systèmes de distillation, enregistrer et analyser les données du processus en termes de productivité, de coûts de traitement et d'économies, et ajuster les paramètres pour obtenir les meilleures performances.
- avis automatiques pour programmer les opérations d'entretien et limiter d'inutiles immobilisations de la machine

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
ROTO PLUS 100	10 kW	100 l	de 100 à 500
ROTO PLUS 202	12 kW	200 l	de 200 à 1.000
ROTO PLUS 400	22 kW	400 l	de 400 à 2.000

ROTO Next 100-202-400

ATEX II2G

ÉVOLUTION DE LA RÉCUPÉRATION
DES SOLVANTS



Application typique
de 100 à 2.000 l / 24 h



Remplissage
gravimétrique



Nouvelle bouilloire
isolée



Nouveau panneau
à écran tactile



Durabilité



Efficace

Bienvenue dans l'avenir de la récupération des solvants! Nous vous présentons notre dernière innovation dans l'industrie de la récupération, **l'évolution de pointe de la série ROTO PLUS** de systèmes de récupération de solvants. Cette machine innovante a été conçue avec les dernières technologies et techniques d'ingénierie pour fournir **le processus de récupération le plus efficace et le plus performant**. La série ROTO Next est dotée de caractéristiques avancées qui la distinguent des autres machines de récupération de solvants sur le marché. Elle est dotée d'un système de distillation à haute performance capable de récupérer une large gamme de solvants, des solvants à bas point d'ébullition aux solvants à haut point d'ébullition, pollués par divers contaminants. Notre machine vous permet non seulement de récupérer efficacement les solvants, elle est aussi **extrêmement compacte et facile à utiliser**. Elle est équipée d'une interface intuitive et de commandes automatisées qui rendent le processus de récupération des solvants transparent et sans difficulté. Notre machine est construite avec des **matériaux de haute qualité** et conçue pour résister aux **environnements industriels** les plus exigeants, ce qui garantit sa **durabilité et sa longévité**. Elle est également **respectueuse de l'environnement et économe en énergie**, ce qui réduit l'impact environnemental de la récupération des solvants. Le nouvel **PLC DISTI-Touch**, évolution du Digit Touch 2004, a été développé pour contrôler le fonctionnement des distillateurs de solvants, permettant à l'opérateur d'effectuer toutes les manœuvres et tous les réglages requis par le cycle de la machine, en toute sécurité. Il est équipé d'un **écran graphique couleur** rétro-éclairage par LED et d'un clavier tactile à 6 touches pour la navigation dans les différents menus et le réglage des paramètres. Grâce à l'amélioration continue, aux exigences et à l'interaction avec l'utilisateur, la technologie IST représente l'état de l'art en matière de dispositifs de surveillance et de contrôle du processus de distillation.

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
ROTO Next 100	10 kW	100 l	de 100 à 500
ROTO Next 202	12 kW	200 l	de 200 à 1.000
ROTO Next 400	22 kW	400 l	de 400 à 2.000



**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**



LES AVANTAGES DE LA SÉRIE ROTO Next

Durabilité

- **Isolation de la bouilloire** à la pointe de la technologie: moins d'énergie est nécessaire pour maintenir la température du processus. Il en résulte des importantes **économies d'énergie (-17%)**.
- **Systèmes de chauffage innovants LEDO**: la durée de vie de l'huile diathermique est considérablement prolongée, tandis que les coûts d'entretien et de fonctionnement sont réduits.

Precision

- **Remplissage gravimétrique**: il mesure avec précision la quantité de matière remplie. Hautement automatisé, il augmente l'efficacité et le rendement, garantit une qualité constante du processus et aide les entreprises à se conformer aux exigences réglementaires en matière d'étiquetage précis et cohérent des produits.
- **DISTI-Link**: un logiciel développé pour surveiller en permanence les systèmes de distillation, **enregistrer et analyser les données du processus** en termes de productivité, de coûts de traitement et d'économies, et ajuster les paramètres pour obtenir les **meilleures performances**.

Reproductibilité

- Nouveau système de raclage: permet un **nettoyage extrême** pour améliorer l'homogénéité du produit et le **transfert de chaleur** à travers la paroi d'une bouilloire à double enveloppe. La nouvelle conception sans arbre permet de libérer la bouilloire de tout obstacle afin d'éviter l'agglomération des déchets.



**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**

ROTO Next 100-202-400

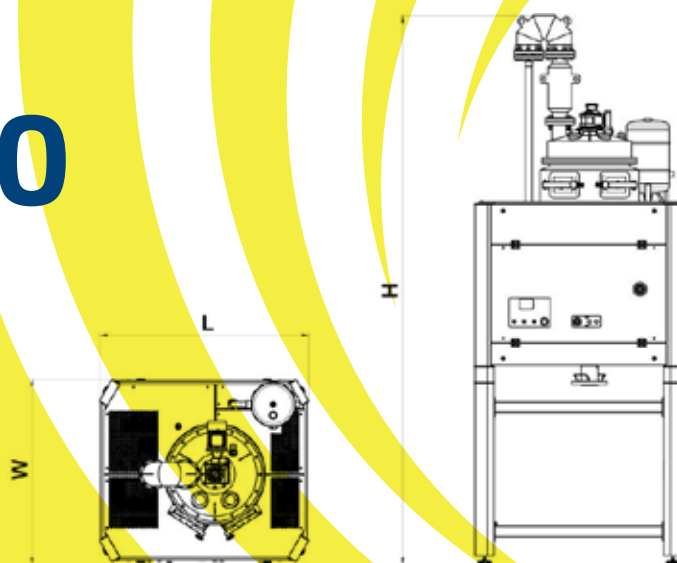
ATEX II2G

ÉVOLUTION DE LA RÉCUPÉRATION
DES SOLVANTS

INTEGRATION

Grâce à la vaste expérience et aux connaissances approfondies de notre équipe technique, nous proposons plusieurs solutions pour **intégrer complètement** nos unités de récupération de solvants dans des installations existantes ou nouvelles, avec des **niveaux élevés d'automatisation**.

Différents types de cuves, conteneurs, réservoirs tampons, points de distribution et de collecte des fluides distillés et des déchets sont disponibles pour **personnaliser chaque installation**.



Modèle	L (mm)	W (mm)	H (mm)
ROTO Next 100	1345	1535	3615
ROTO Next 202	1345	1535	3950
ROTO Next 400	1525	1690	4120



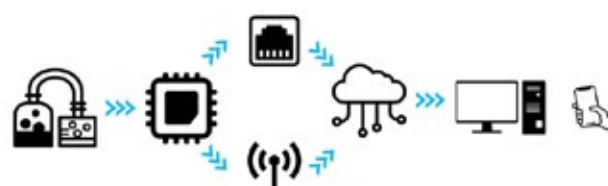
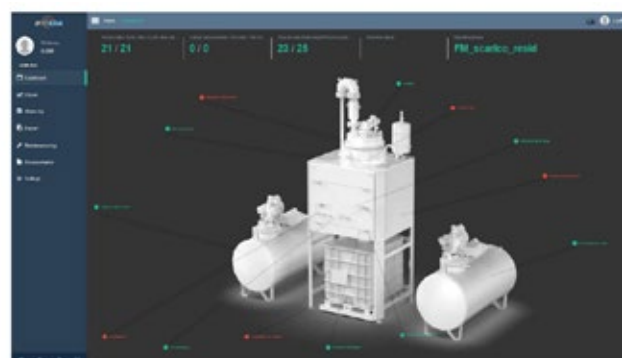
ADAPTÉ À VOS BESOINS

DISTI-Link est un logiciel développé pour la surveillance continue des systèmes de distillation. Grâce aux dernières technologies basées sur le cloud, nous avons réalisé un serveur web unique et centralisé capable de collecter les données provenant de toutes les usines réalisées.

Grâce à un **panneau de commande très simple et intuitif**, tous les capteurs et actionneurs sont vérifiés en permanence et les défauts éventuels sont signalés. Les paramètres et les valeurs actuelles sont **toujours disponibles**. Les KPI du système sont générés par nos **algorithmes** et offrent des données importantes et utiles en termes de **productivité, de coûts de traitement et d'économies**.

Combinant le système avec un **minimum de hardware**, il collectera tout d'abord les données via mod-bus depuis l'usine et accèdera ensuite au serveur web, via Ethernet ou 4G, pour le **téléchargement périodique des données** à l'aide d'un **module IoT**.

Les systèmes modernes de récupération de solvants sont de plus en plus automatisés et capables de fonctionner sans intervention: c'est sûrement un avantage, mais le risque est que la machine tombe dans l'oubli. L'assistance à distance pour éviter ces situations est désormais la norme, mais dans le monde de l'IoT, nous devons offrir quelque chose de plus.





HR600 HR1200

TOUTE NOTRE EXPERTISE
EN UNE SEULE MACHINE



Application typique
de 600 à 3.600 l/24 h



Pompe de
recirculation de l'huile
basse pression



Auto-
nettoyant



Touch Screen
& PLC



Fonctionnement
automatique



Distillation
sous vide



Sécurité, robustesse et praticité sont quelques-uns des avantages des distillateurs de la série HR, les plus évolués sur le marché, destinés à des entreprises hautement spécialisées. Le design mécanique et électrique sophistiqué permet de convertir facilement un déchet dangereux en une ressource. Les configurations possibles et la gamme des accessoires sont en mesure de **satisfaire les exigences les plus variées**, assurant les performances maximales. La **grande efficacité** du procédé permet la plus **haute concentration des lies et une réduction considérable de la consommation en énergie**. Toutes les opérations, du chargement du solvant usé à l'évacuation des déchets, s'effectuent de **manière automatique et en toute sécurité** pour l'opérateur. Le transfert de l'énergie nécessaire pour le passage d'état est assuré par un réchauffeur dédié qui gère la puissance de manière intelligente et modulable et par une pompe de recirculation de l'huile haut débit et basse pression pour un échange thermique optimisé. Un agitateur avec des lames en téflon antistatique qui tournent à basse vitesse empêche le dépôt de résidus sur les surfaces chauffantes, assurant ainsi une transmission de la chaleur efficace, pour des performances constantes au fil du temps.

Le nouvel PLC DISTI-Touch, évolution du Digit Touch 2004, a été développé pour contrôler le fonctionnement des distillateurs de solvants, permettant à l'opérateur d'effectuer toutes les manœuvres et tous les réglages requis par le cycle de la machine, en toute sécurité. Il est équipé d'un écran graphique couleur rétro-éclairage par LED et d'un clavier tactile à 6 touches pour la navigation dans les différents menus et le réglage des paramètres. Grâce à l'amélioration continue, aux exigences et à l'interaction avec l'utilisateur, la technologie IST représente l'état de l'art en matière de dispositifs de surveillance et de contrôle du processus de distillation.

LES AVANTAGES DE LA SÉRIE HR

Fonctionnement automatique

- distillation continue de grandes quantités de solvant en l'absence de l'opérateur
- sécurité des opérations grâce à de nombreux capteurs de contrôle du procédé

Efficience

- interventions manuelles minimales pendant la distillation, pour une grande économie de temps
- machines très compactes malgré leur grande capacité
- économie par rapport au coût de systèmes de distillation multiples indépendants

Facilité d'emploi

- l'écran tactile affiche tous les paramètres de procédé
- monitoring à distance avec des notifications automatiques

Fiabilité

- longue durée grâce à l'emploi d'acier inoxydable et de matériaux très résistants
- utilisation garantie 24/7 grâce à la structure robuste et indiquée pour les applications industrielles

Sécurité

- conformité aux normes les plus strictes grâce à l'emploi de matériaux traités pour résister à n'importe quel mélange
- certification ATEX/UL/EA pour garantir le niveau maximum de sécurité

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
HR 600	44 kW	580 l	de 600 à 3.600
HR 1200	66 kW	1.200 l	de 1.200 à 10.000

