



IST C1-C2

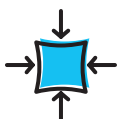
PICCOLI, CONVENIENTI,
PERFORMANTI



Applicazione tipica
da 15 a 60 l /24 h



Olio statico



Dimensioni
compatte



Funzionamento
manuale



Facile utilizzo



Questa serie è stata progettata per tutte quelle applicazioni che prevedono un utilizzo di solventi contenuto. **Sicuri, solidi, facili da installare e da utilizzare**, questi distillatori sono adatti per piccole aziende con un consumo limitato di solvente; quindi rappresentano un **modesto investimento** per soddisfare piccole od occasionali esigenze di solvente pulito. Grazie all'**elevata efficienza del processo** di distillazione, al tasso di concentrazione ottimale dei residui e al basso consumo energetico, le unità C1 e C2 sono macchine da distillazione industriali **all'avanguardia**.

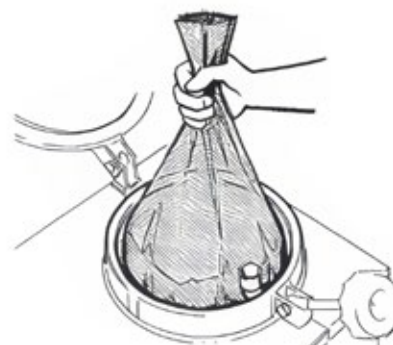
I VANTAGGI DELLA SERIE IST C

Praticità

- rimozione agevole dei residui di distillazione, grazie al ribaltamento ergonomico e ai pratici sacchetti
- regolazione immediata della temperatura di riscaldamento e del tempo di ciclo con manopole collocate in posizioni intuitive

Convenienza

- sistema sicuro ed economico per esigenze standard
- dimensioni ridotte per ottimizzare gli spazi produttivi



Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
IST C1	1.6 kW	10 l	Da 10 a 40
IST C2	1.6 kW	15 l	Da 15 a 60





**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**

IST 32-62 N-DIGIT

PICCOLE DIMENSIONI,
MASSIMA EFFICIENZA



Applicazione tipica
da 30 a 240 l / 24 h



Olio statico



Dimensioni
compatte



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
manuale



Facile utilizzo



Installazione: ZONA - NON CLASSIFICATA

I VANTAGGI DELLA SERIE IST 32-62

Praticità

- rimozione agevole dei residui di distillazione, grazie al ribaltamento ergonomico e ai pratici sacchetti
- regolazione immediata della temperatura di riscaldamento e del tempo di ciclo tramite un pannello a controllo digitale

Versatilità

- scelta della capacità del serbatoio da 30 a 60 litri
- disponibilità di una vasta gamma di utili accessori, come il kit carico solvente, il serbatoio di raccolta del distillato e le specule di osservazione

Riproducibilità

- controllo operativo di precisione con visualizzazione digitale integrata dei parametri di distillazione
- allarme con avviso a display sia in caso di anomalie del processo che di richiesta di manutenzione

I distillatori della serie IST con una capacità di carico compresa tra 30 e 60 litri sono la soluzione ideale per le piccole e medie imprese che necessitano di un **distillatore di qualità, sicuro e flessibile** per un consumo costante e ripetuto di solvente. La struttura in acciaio verniciato a polvere garantisce la **durata** dell'unità **nel tempo** anche in caso di un impiego gravoso.

I rigeneratori IST 32 e IST 62, progettati per tutte quelle applicazioni in cui è previsto un utilizzo medio di solvente, rappresentano lo stato dell'arte nel campo delle unità di distillazione industriale di piccola taglia: hanno un **elevato livello di efficienza** del processo di distillazione, offrono un'ottimale **concentrazione del residuo** e garantiscono un **ridotto consumo specifico**. Tutti i parametri del ciclo, incluse le temperature del processo, vengono monitorati dal PLC e sono consultabili in tempo reale. I distillatori di questa fascia montano un software simile a quello adottato in unità di dimensioni maggiori, con molteplici funzioni.

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
IST 32	2.6 kW	30 l	Da 30 a 180
IST 62	4.5 kW	62 l	Da 60 a 240



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**

IST 32-62

ATEX II2G

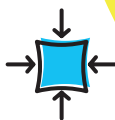
PICCOLE DIMENSIONI,
MASSIMA EFFICIENZA



Applicazione tipica
da 30 a 240 l / 24 h



Olio statico



Dimensioni
compatte



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
manuale



Facile utilizzo



I distillatori della serie IST con una capacità di carico compresa tra 30 e 60 litri sono la soluzione ideale per le piccole e medie imprese che necessitano di un **distillatore di qualità, sicuro e flessibile** per un consumo costante e ripetuto di solvente. La struttura in acciaio verniciato a polvere garantisce la **durata** dell'unità **nel tempo** anche in caso di un impiego gravoso.

I rigeneratori IST 32 e IST 62, progettati per tutte quelle applicazioni in cui è previsto un utilizzo medio di solvente, rappresentano lo stato dell'arte nel campo delle unità di distillazione industriale di piccola taglia: hanno un **elevato livello di efficienza** del processo di distillazione, offrono un'ottimale **concentrazione del residuo** e garantiscono un **ridotto consumo specifico**. Tutti i parametri del ciclo, incluse le temperature del processo, vengono monitorati dal PLC e sono consultabili in tempo reale. Nelle macchine classificate per Zona 1, il PLC è protetto da una custodia antideflagrante. I distillatori di questa fascia montano un software simile a quello adottato in unità di dimensioni maggiori, con molteplici funzioni.

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
IST 32	2.6 kW	30 l	Da 30 a 180
IST 62	4.5 kW	62 l	Da 60 a 240

I VANTAGGI DELLA SERIE IST 32-62

Praticità

- rimozione agevole dei residui di distillazione, grazie al ribaltamento ergonomico e ai pratici sacchetti
- regolazione immediata della temperatura di riscaldamento e del tempo di ciclo tramite un pannello a controllo digitale

Versatilità

- scelta della capacità del serbatoio da 30 a 60 litri
- disponibilità di una vasta gamma di utili accessori, come il kit carico solvente, il serbatoio di raccolta del distillato e le specule di osservazione

Riproducibilità

- controllo operativo di precisione con visualizzazione digitale integrata dei parametri di distillazione
- allarme con avviso a display sia in caso di anomalie del processo che di richiesta di manutenzione

IST 90 N-DIGIT

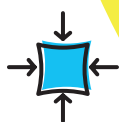
PICCOLE DIMENSIONI,
GRANDI PRESTAZIONI



Applicazione tipica
da 90 a 360 l / 24 h



Olio statico



Dimensioni
compatte



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
manuale



Facile utilizzo

Pensato per aziende medio-grandi, questo modello della serie IST rappresenta il ponte tra le esigenze dell'utente di medio volume e quelle di un operatore su scala industriale.

È possibile impostare la macchina su cicli multipli, per eseguire distillazioni consecutive con progressivo accumulo e facile scarico finale del residuo attraverso la valvola manuale da 3".

Con un processo di distillazione **altamente efficiente**, un **ottimale tasso di concentrazione dei residui** e un **ridotto consumo di energia**, l'unità IST 90 rappresenta lo stato dell'arte delle macchine per la distillazione industriale. Il **design compatto** e la **costruzione robusta** consentono un facile posizionamento dell'unità **sia in interno che in esterno**.

Ogni parametro del ciclo, comprese le temperature di processo, viene costantemente visualizzato sul touch screen PLC.

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
IST 90	8 kW	90 l	Da 90 a 360



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**



Installazione: ZONA - NON CLASSIFICATA

I VANTAGGI DELLA SERIE IST 90

Convenienza

- sistema esclusivo ed economico, per esigenze di base
- dimensioni ridotte, per ottimizzare gli spazi
- risparmio di risorse grazie al controllo intelligente della temperatura

Efficienza

- pompa da vuoto e refrigeratore a ricircolo a comandi centralizzati
- pieno controllo dei processi, grazie alla regolazione di precisione del vuoto
- riproducibilità dei risultati garantita da parametri stabili nel tempo

Praticità

- interfaccia ergonomica per una grande facilità di utilizzo
- massimo confort di gestione grazie alla possibilità di basculare la macchina

IST 90 ATEX II2G

PICCOLE DIMENSIONI,
GRANDI PRESTAZIONI



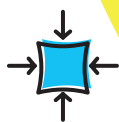
**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**



Applicazione tipica
da 90 a 360 l / 24 h



Olio statico



Dimensioni
compatte



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
manuale



Facile utilizzo

Pensato per aziende medio-grandi, questo modello della serie IST rappresenta il ponte tra le esigenze dell'utente di medio volume e quelle di un operatore su scala industriale.

È possibile impostare la macchina su cicli multipli, per eseguire distillazioni consecutive con progressivo accumulo e facile scarico finale del residuo attraverso la valvola manuale da 3".

Con un processo di distillazione **altamente efficiente**, un **ottimale tasso di concentrazione dei residui** e un **ridotto consumo di energia**, l'unità IST 90 rappresenta lo stato dell'arte delle macchine per la distillazione industriale. Il **design compatto** e la **costruzione robusta** consentono un facile posizionamento dell'unità **sia in interno che in esterno**.

Ogni parametro del ciclo, comprese le temperature di processo, viene costantemente visualizzato sul touch screen PLC, racchiuso in una scatola Ex-Proof montata a bordo, che rende il dispositivo adatto per l'installazione immediata anche all'interno di aree ATEX.

I VANTAGGI DELLA SERIE IST 90

Convenienza

- sistema esclusivo ed economico, per esigenze di base
- dimensioni ridotte, per ottimizzare gli spazi
- risparmio di risorse grazie al controllo intelligente della temperatura

Efficienza

- pompa da vuoto e refrigeratore a ricircolo a comandi centralizzati
- pieno controllo dei processi, grazie alla regolazione di precisione del vuoto
- riproducibilità dei risultati garantita da parametri stabili nel tempo

Praticità

- interfaccia ergonomica per una grande facilità di utilizzo
- massimo confort di gestione grazie alla possibilità di basculare la macchina

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
IST 90	8 kW	90 l	Da 90 a 360



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**

IST 202 N-DIGIT

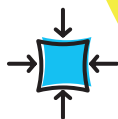
PICCOLE DIMENSIONI,
GRANDI PRESTAZIONI



Applicazione tipica
da 200 a 800 l /24 h



Olio statico



Dimensioni
compatte



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
manuale



Facile utilizzo



Pensato per aziende medio-grandi, questo modello della serie IST rappresenta il ponte tra le esigenze dell'utente di medio volume e quelle di un operatore su scala industriale. È possibile impostare la macchina su cicli multipli, per eseguire distillazioni consecutive con progressivo accumulo e facile scarico finale del residuo attraverso la valvola manuale da 3".

Con un processo di distillazione **altamente efficiente**, un **ottimale tasso di concentrazione dei residui** e un **ridotto consumo di energia**, l'unità IST 202 rappresenta lo stato dell'arte delle macchine per la distillazione industriale. Il **design compatto** e la **costruzione robusta** consentono un facile posizionamento dell'unità **sia in interno che in esterno**. Ogni parametro del ciclo, comprese le temperature di processo, viene costantemente visualizzato sul touch screen PLC.

Installazione: ZONA - NON CLASSIFICATA

I VANTAGGI DELLA SERIE IST 202

Convenienza

- sistema esclusivo ed economico, per esigenze di base
- dimensioni ridotte, per ottimizzare gli spazi
- risparmio di risorse grazie al controllo intelligente della temperatura

Efficienza

- pompa da vuoto e refrigeratore a ricircolo a comandi centralizzati
- pieno controllo dei processi, grazie alla regolazione di precisione del vuoto
- riproducibilità dei risultati garantita da parametri stabili nel tempo

Praticità

- interfaccia ergonomica per una grande facilità di utilizzo
- massimo confort di gestione grazie alla possibilità di basculare la macchina

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
IST 202	15 kW	200 l	Da 200 a 800

IST 202

ATEX II2G

PICCOLE DIMENSIONI,
GRANDI PRESTAZIONI



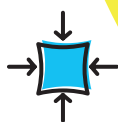
**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**



Applicazione tipica
da 200 a 800 l /24 h



Olio statico



Dimensioni
compatte



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
manuale



Facile utilizzo

Pensato per aziende medio-grandi, questo modello della serie IST rappresenta il ponte tra le esigenze dell'utente di medio volume e quelle di un operatore su scala industriale.

È possibile impostare la macchina su cicli multipli, per eseguire distillazioni consecutive con progressivo accumulo e facile scarico finale del residuo attraverso la valvola manuale da 3".

Con un processo di distillazione **altamente efficiente**, un **ottimale tasso di concentrazione dei residui** e un **ridotto consumo di energia**, l'unità IST 202 rappresenta lo stato dell'arte delle macchine per la distillazione industriale. Il **design compatto** e la **costruzione robusta** consentono un facile posizionamento dell'unità **sia in interno che in esterno**.

Ogni parametro del ciclo, comprese le temperature di processo, viene costantemente visualizzato sul touch screen PLC, racchiuso in una scatola Ex-Proof montata a bordo, che rende il dispositivo adatto per l'installazione immediata anche all'interno di aree ATEX.

I VANTAGGI DELLA SERIE IST 202

Convenienza

- sistema esclusivo ed economico, per esigenze di base
- dimensioni ridotte, per ottimizzare gli spazi
- risparmio di risorse grazie al controllo intelligente della temperatura

Efficienza

- pompa da vuoto e refrigeratore a ricircolo a comandi centralizzati
- pieno controllo dei processi, grazie alla regolazione di precisione del vuoto
- riproducibilità dei risultati garantita da parametri stabili nel tempo

Praticità

- interfaccia ergonomica per una grande facilità di utilizzo
- massimo confort di gestione grazie alla possibilità di basculare la macchina

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
IST 202	15 kW	200 l	Da 200 a 800



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**

ROTO PLUS 100-202-400 ATEX II2G

SICUREZZA, AUTOMATISMO E
MASSIMA MODULARITÀ



Applicazione tipica
da 100 a 2.000 l / 24 h



Olio statico



Autopulente



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
automatico



Plug & Play

La nuova versione della serie ROTO PLUS soddisfa le più alte aspettative sia in termini di **praticità** che di **versatilità**. La sua modularità permette di comporre un **sistema completamente integrato ed espandibile**. Grazie alla **tecnologia plug & play** l'utilizzatore è subito operativo. È sempre **facile implementare il sistema con macchine da stampa, linee di verniciatura, impianti di lavaggio** ecc. Grazie alla combinazione unica di design, tecnologia di riscaldamento e sistema di vuoto è possibile ottenere la **massima redditività anche con i batch più piccoli**.

Il nuovo PLC DISTI-Touch, evoluzione del Digit Touch 2004, controlla il funzionamento della serie ROTO PLUS consentendo all'operatore di eseguire tutte le manovre e le regolazioni richieste dal ciclo macchina in totale sicurezza. È dotato di un display grafico a colori con retroilluminazione a LED e di una tastiera sensibile al tocco a sei tasti per navigare tra i vari menu e i parametri di impostazione. Grazie al continuo miglioramento, alle richieste e alle interazioni con gli utenti, la nostra tecnologia rappresenta lo stato dell'arte nel monitoraggio e nel controllo dei dispositivi per il processo di distillazione.

Per automatizzare l'intero processo i distillatori ROTO PLUS possono essere corredati di serbatoi di stoccaggio. Grazie al kit opzionale DISTI-Link, il distillatore diventa connesso e intelligente: un altro pezzo di impresa che entra a fare parte dell'*internet of things*, contribuendo alla digitalizzazione del settore industriale.

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
ROTO PLUS 100	10 kW	100 l	da 100 a 500
ROTO PLUS 202	12 kW	200 l	da 200 a 1.000
ROTO PLUS 400	22 kW	400 l	da 400 a 2.000



I VANTAGGI DELLA SERIE ROTO PLUS

Praticità

- autopulente grazie ai raschiatori applicati al mescolatore
- facilità d'uso grazie al monitor touch screen, con tutti i parametri di processo leggibili a colpo d'occhio
- operatività guidata e facilmente programmabile anche per le miscele più complesse
- funzionamento completamente automatico in assenza di operatore

Convenienza

- dimensioni ridotte per ottimizzare gli spazi produttivi
- bassa potenza specifica dei riscaldatori, per ridurre le manutenzioni e preservare le performance nel tempo
- efficienza e sostenibilità ambientale, grazie al riscaldatore a olio diatermico e alla pompa di vuoto

Riproducibilità

- DISTI-Link: un software sviluppato per monitorare costantemente i sistemi di distillazione IST, registrare e analizzare i dati di processo in termini di produttività, costi di trattamento e risparmio e regolare le impostazioni per ottenere le migliori prestazioni.
- avvisi automatici per programmare le manutenzioni ordinarie e limitare inutili fermi macchina



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**

ECO PLUS 202-400 ATEX II2G

ESPANDIBILE,
PRATICO E SICURO



Applicazione tipica
da 140 a 2.000 l / 24 h



Olio statico



Funzionamento
automatico



Touch Screen
& PLC



Plug & Play



Un distillatore ECO PLUS è un **sistema espandibile progettato per l'integrazione intelligente con altri prodotti**. Nati per lavorare in maniera continua, i modelli ECO PLUS sono in grado di processare **fino a 2.000 litri di prodotto inquinato al giorno**. I numerosi optional disponibili, la **facile integrazione** coi sistemi preesistenti e l'**altissimo livello di automazione** hanno decretato il **successo** di questi distillatori **nei più diversi settori** in molti paesi del mondo, dalla grande multinazionale alla piccola realtà artigianale. **Flessibilità e facilità di utilizzo** ne permettono la supervisione anche da parte di chi non si è mai confrontato con questa tecnologia.

Il nuovo PLC DISTI-Touch, evoluzione del Digit Touch 2004, controlla il funzionamento della serie ECO PLUS consentendo all'operatore di eseguire tutte le manovre e le regolazioni richieste dal ciclo macchina in totale sicurezza. È dotato di un display grafico a colori con retroilluminazione a LED e di una tastiera sensibile al tocco a sei tasti per navigare tra i vari menu e i parametri di impostazione. Grazie al continuo miglioramento, alle richieste e alle interazioni con gli utenti, la nostra tecnologia rappresenta lo stato dell'arte nel monitoraggio e nel controllo dei dispositivi per il processo di distillazione.

Per automatizzare l'intero processo i distillatori ECO PLUS possono essere corredati di serbatoi di stoccaggio. Grazie al kit opzionale DISTI-Link, il distillatore diventa connesso e intelligente: un altro pezzo di impresa che entra a fare parte dell'*internet of things*, contribuendo alla digitalizzazione del settore industriale.

I VANTAGGI DELLA SERIE ECO PLUS

Praticità

- facilità d'uso grazie al monitor touch screen, con tutti i parametri di processo leggibili a colpo d'occhio
- operatività guidata e facilmente programmabile anche per le miscele più complesse
- funzionamento completamente automatico in assenza di operatore

Convenienza

- dimensioni ridotte per ottimizzare gli spazi produttivi
- bassa potenza specifica dei riscaldatori, per ridurre le manutenzioni e preservare le performance nel tempo
- efficienza e sostenibilità ambientale, grazie al riscaldatore a olio diatermico e alla pompa di vuoto

Riproducibilità

- DISTI-Link: un software sviluppato per monitorare costantemente i sistemi di distillazione IST, registrare e analizzare i dati di processo in termini di produttività, costi di trattamento e risparmio e regolare le impostazioni per ottenere le migliori prestazioni.
- avvisi automatici per programmare le manutenzioni ordinarie e limitare inutili fermi macchina

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
ECO PLUS 202	12 kW	200 l	da 200 a 1.000
ECO PLUS 400	22 kW	400 l	da 400 a 2.000

ROTO Next 100-202-400 ATEX II2G

L'EVOLUZIONE NEL RECUPERO SOLVENTI



Applicazione tipica
da 100 a 2.000 l /24 h



Riempimento
gravimetrico



Caldaia con
nuovo isolamento



Nuovo pannello
Touch Screen



Sostenibile



Efficiente

Benvenuti nel futuro del recupero solventi! Vi presentiamo la nostra ultima innovazione nel settore, **l'evoluzione della serie ROTO PLUS** di sistemi di recupero solventi.

Questa macchina innovativa è stata progettata con le più recenti tecnologie e tecniche ingegneristiche per offrire il **processo di recupero più efficiente ed efficace**.

La serie ROTO Next è dotata di caratteristiche all'avanguardia che la distinguono dalle altre macchine per il recupero dei solventi presenti sul mercato. Offre un sistema di distillazione sottovuoto ad alte prestazioni, in grado di recuperare una vasta gamma di prodotti, dai solventi a basso punto di ebollizione a quelli altobollenti, inquinati da contaminanti di vario tipo.

La nostra macchina non solo fornisce un recupero efficiente dei solventi, ma è anche facile da usare, compatta ed intuitiva. Presenta un'interfaccia utente **user-friendly** e controlli automatizzati che garantiscono un processo di recupero non stop e assolutamente sicuro.

Costruita con **materiali di alta qualità**, la serie ROTO Next è progettata per gli ambienti **industriali più esigenti**, garantendo **durata e longevità**. Inoltre, è ecologica ed efficiente dal punto di vista energetico, riducendo l'impatto ambientale del recupero dei solventi. Il nuovo **PLC DISTI-Touch**, evoluzione del Digit Touch 2004, controlla il funzionamento della serie ROTO Next consentendo all'operatore di eseguire tutte le manovre e le regolazioni richieste dal ciclo macchina in totale sicurezza. È dotato di un **display grafico a colori** con retroilluminazione a LED e di una tastiera sensibile al

tocco a sei tasti per navigare tra i vari menu e i parametri di impostazione. Grazie al continuo miglioramento, alle richieste e alle interazioni con gli utenti, la nostra tecnologia rappresenta lo stato dell'arte nel monitoraggio e nel controllo dei dispositivi per il processo di distillazione.

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
ROTO Next 100	10 kW	100 l	da 100 a 500
ROTO Next 202	12 kW	200 l	da 200 a 1.000
ROTO Next 400	22 kW	400 l	da 400 a 2.000



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**



I VANTAGGI DELLA SERIE ROTO Next

Sostenibilità

- isolamento della caldaia all'avanguardia: è necessaria meno energia per mantenere la temperatura di processo. Ciò garantisce un notevole risparmio energetico (-17%).
- grazie all'innovativo sistema di riscaldamento LEDO, si ottiene un notevole allungamento della vita utile dell'olio diatermico, riducendo al contempo i costi di manutenzione e gestione.

Accuratezza

- Riempimento gravimetrico: fornisce misurazioni accurate sulla quantità di materiale caricato. Essendo altamente automatizzato, si traduce in maggiore efficienza e produttività, qualità costante dei processi e aiuta le aziende a rispettare i requisiti normativi per un'analisi accurata e coerente.
- DISTI-Link: un software sviluppato per monitorare costantemente i sistemi di distillazione IST, registrare e analizzare i dati di processo in termini di produttività, costi di trattamento e risparmio e regolare le impostazioni per ottenere le migliori prestazioni.

Riproducibilità

- nuovo sistema di raschiatura: garantisce prestazioni di pulizia estreme per migliorare l'omogeneità del prodotto e il trasferimento di calore attraverso le pareti della caldaia. Il nuovo design senza albero rende il bollitore libero da ostacoli per evitare l'accumulo dei residui.

ROTO Next 100-202-400

ATEX II2G

L'EVOLUZIONE NEL
RECUPERO SOLVENTI

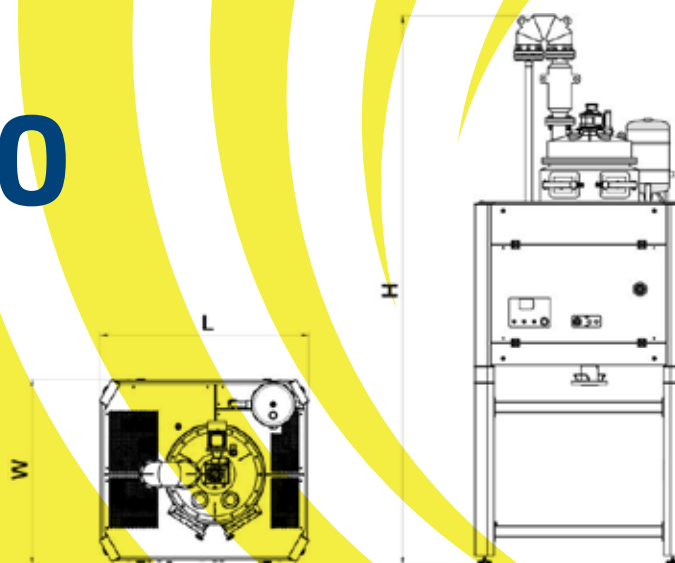
INTEGRAZIONE

Grazie alla grande esperienza e alla profonda conoscenza delle nostre squadre di tecnici, offriamo diverse soluzioni per integrare completamente le nostre unità di recupero solventi in impianti esistenti o nuovi, con elevati livelli di automazione.

Sono disponibili vari tipi di serbatoi, contenitori, vasche di accumulo, punti di distribuzione e raccolta per fluidi distillati e di scarto per personalizzare ogni configurazione.



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**



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



ADATTATO ALLE VOSTRE ESIGENZE

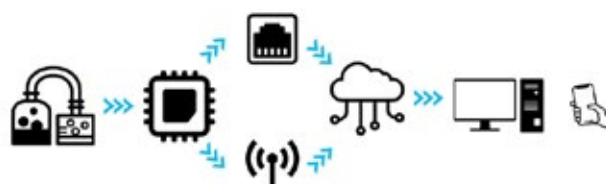
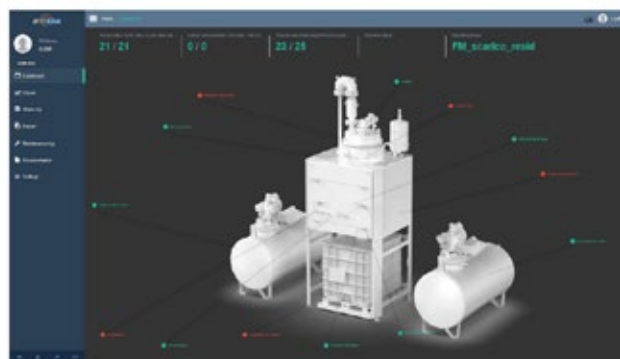
DISTI-Link è un software sviluppato per monitorare costantemente i sistemi di distillazione. Grazie alle più recenti tecnologie basate su cloud abbiamo installato un unico server web centralizzato in grado di raccogliere i dati provenienti da tutti gli impianti.

Con un cruscotto molto semplice e intuitivo tutti i sensori e gli attuatori saranno costantemente verificati e verranno segnalate eventuali anomalie. Le impostazioni e i valori correnti sono sempre disponibili. I KPI del sistema sono generati dai nostri algoritmi e offrono dati importanti e utili in termini di produttività, costo del trattamento e risparmio totale.

Il sistema, dotato di un hardware minimo e di facile installazione, raccoglierà prima di tutto i dati dall'impianto via mod-bus per poi caricarli sul server web, via ethernet o 4G, utilizzando un modulo IoT.

I moderni sistemi di recupero solventi sono sempre più automatizzati e in grado di operare senza alcun intervento: questo è sicuramente un vantaggio ma il rischio è che la macchina cada nel dimenticatoio.

Il supporto remoto per evitare queste situazioni è ormai uno standard ma nel mondo IoT dobbiamo offrire qualcosa in più.





HR600 HR1200

TUTTA LA NOSTRA ESPERIENZA
IN UN'UNICA MACCHINA



Applicazione tipica
da 600 a 3.600 l / 24 h



Pompa di
ricircolo olio
bassa pressione



Autopulente



Touch Screen
& PLC



Funzionamento
automatico



Distillazione
sottovuoto



Sicurezza, robustezza e praticità sono solo alcuni dei vantaggi dei distillatori della serie HR, i più evoluti sul mercato, destinati ad aziende altamente specializzate. Il sofisticato design meccanico ed elettrico consente di convertire facilmente un rifiuto pericoloso in una risorsa. Le configurazioni possibili e la gamma degli accessori sono in grado di **soddisfare le esigenze più diverse**, garantendo il **massimo delle prestazioni**. L'**elevata efficienza** del processo consente la **massima concentrazione delle morchie** e una **sensibile riduzione del consumo energetico**. Tutte le operazioni, dal carico del solvente esausto allo scarico dei residui, avvengono in **modo automatico** e in **piena sicurezza** per l'operatore.

Il trasferimento dell'energia necessaria al passaggio di stato viene garantito da un riscaldatore dedicato, che gestisce la potenza in modo intelligente e modulabile, e da una pompa di ricircolo dell'olio ad alta portata e a bassa pressione, per uno scambio termico ottimizzato.

Un agitatore con lame in teflon antistatico che ruotano a bassa velocità impedisce il deposito di residui sulle superfici riscaldanti, assicurando così un'efficace trasmissione del calore, per performance costanti nel tempo.

Il nuovo PLC DISTI-Touch, evoluzione del Digit Touch 2004, controlla il funzionamento della serie HR consentendo all'operatore di eseguire tutte le manovre e le regolazioni richieste dal ciclo macchina in totale sicurezza. È dotato di un display grafico a colori con retroilluminazione a LED e di una tastiera sensibile al tocco a sei tasti per navigare tra i vari menu e i parametri di impostazione. Grazie al continuo miglioramento, alle richieste e alle interazioni con gli utenti, la nostra tecnologia rappresenta lo stato dell'arte nel monitoraggio e nel controllo dei dispositivi per il processo di distillazione.

I VANTAGGI DELLA SERIE HR

Automatismo

- distillazione continua di grandi quantità di solvente in assenza di operatore
- sicurezza delle operazioni grazie a numerosi sensori di controllo del processo

Efficienza

- interventi manuali minimi durante la distillazione, per un grande risparmio di tempo
- macchine molto compatte nonostante l'elevata capacità
- risparmio rispetto al costo di sistemi di distillazione multipli indipendenti

Facilità di utilizzo

- il display touch screen mostra tutti i parametri di processo
- monitoraggio a distanza con notifiche automatiche

Affidabilità

- lunga durata grazie all'uso di acciaio inossidabile e di materiali altamente resistenti
- uso garantito 24/7 grazie al design robusto e adatto alle applicazioni industriali

Sicurezza

- conformità agli standard più elevati grazie all'uso di materiali trattati per resistere a qualsiasi miscela
- certificazione ATEX/UL/EAC per il massimo livello di sicurezza

Modello	Potenza installata	Capacità di carico	Produttività l/24h
HR 600	44 kW	580 l	da 600 a 3.600
HR 1200	66 kW	1.200 l	da 1.200 a 10.000

