



# ROTO Next 100-202-400 ATEX II 2G

DIE ENTWICKLUNG IN DER  
LÖSUNGSMITTEL-RÜCKGEWINNUNG



Typischer Einsatzbereich  
von 100 bis 2.000 l / 24 h



Gravimetrische  
Abfüllung



Heizkessel mit  
neuer Isolierung



Neues  
Touchscreen-Panel



Nachhaltig



Effizient

Willkommen in der Zukunft der Lösungsmittelrückgewinnung! Wir präsentieren Ihnen unsere neueste **Innovation in diesem Bereich, die Weiterentwicklung der ROTO PLUS-Serie** von Lösungsmittelrückgewinnungssystemen. Diese innovative Maschine wurde mit den neuesten Technologien und Techniken entwickelt, **um den effizientesten und effektivsten Rückgewinnungsprozess zu bieten**. Die ROTO Next-Serie verfügt über modernste Funktionen, die sie von anderen Lösungsmittelrückgewinnungsmaschinen auf dem Markt unterscheiden. Sie bietet ein leistungsstarkes Vakuumdestillationssystem, das eine Vielzahl von Produkten zurückgewinnen kann, von niedrigsiedenden bis zu hochsiedenden Lösungsmitteln, die mit verschiedenen Verunreinigungen kontaminiert sind. Unsere Maschine sorgt nicht nur für eine effiziente Rückgewinnung von Lösungsmitteln, sondern ist auch einfach zu bedienen, **kompakt und intuitiv**. Sie verfügt über eine benutzerfreundliche Oberfläche und automatisierte Steuerungen, die einen unterbrechungsfreien und absolut sicheren Rückgewinnungsprozess gewährleisten. Die ROTO Next-Serie wurde aus **hochwertigen Materialien hergestellt** und ist für **anspruchsvollste Industrieumgebungen ausgelegt**, wodurch Langlebigkeit und Haltbarkeit gewährleistet sind. Darüber hinaus ist sie umweltfreundlich und energieeffizient und reduziert die **Umweltauswirkungen der Lösungsmittelrückgewinnung**. Die neue **SPS DISTI-Touch**, eine Weiterentwicklung der Digit Touch 2004, steuert den Betrieb der ROTO Next-Serie und ermöglicht es dem Bediener, alle erforderlichen Manöver und Einstellungen des Maschinenzyklus in absoluter Sicherheit durchzuführen. Sie ist mit einem grafischen Farbdisplay mit LED-Hintergrundbeleuchtung und einer berührungsempfindlichen Tastatur mit sechs Tasten ausgestattet, um zwischen den verschiedenen Menüs und Einstellparametern zu navigieren. Dank kontinuierlicher Verbesserungen, Anfragen und Interaktionen mit den Anwendern entspricht unsere Technologie dem neuesten Stand der Technik in der Überwachung und Steuerung von Geräten für den Destillationsprozess.

Modell	Installierte Leistung	Ladefähigkeit	Ertragsfähigkeit l/24h
ROTO Next 100	10 kW	100 l	Von 100 bis 500
ROTO Next 202	12 kW	200 l	Von 200 bis 1.000
ROTO Next 400	22 kW	400 l	Von 400 bis 2.000



## DIE VORTEILE DER SERIE ROTO Next

### Nachhaltigkeit

- Modernste Isolierung des Kessels: Es wird weniger Energie benötigt, um die Prozesstemperatur aufrechtzuerhalten. Dies garantiert eine erhebliche Energieeinsparung (-17 %).
- Dank des innovativen LEDO-Heizsystems wird eine erhebliche Verlängerung der Lebensdauer des Wärmeträgeröls erreicht, wodurch gleichzeitig die Kosten für Wartung und Betrieb.

### Genauigkeit

- Gravimetrische Befüllung: liefert genaue Messungen der geladenen Materialmenge. Da es hochautomatisiert ist, sorgt es für mehr Effizienz und Produktivität, eine konstante Prozessqualität und hilft Unternehmen, die gesetzlichen Anforderungen für eine genaue und konsistente Analyse zu erfüllen.
- DISTI-Link: Eine Software, die entwickelt wurde, um IST-Destillationssysteme kontinuierlich zu überwachen, Prozessdaten in Bezug auf Produktivität, Behandlungskosten und Einsparungen zu erfassen und zu analysieren und die Einstellungen anzupassen, um die beste Leistung zu erzielen.

### Reproduzierbarkeit

- Neues Schabsystem: garantiert eine extreme Reinigungsleistung, um die Homogenität des Produkts und die Wärmeübertragung durch die Kesselwände zu verbessern. Das neue Design ohne Welle macht den Kessel frei von Hindernissen, um die Ansammlung von Rückständen zu vermeiden.

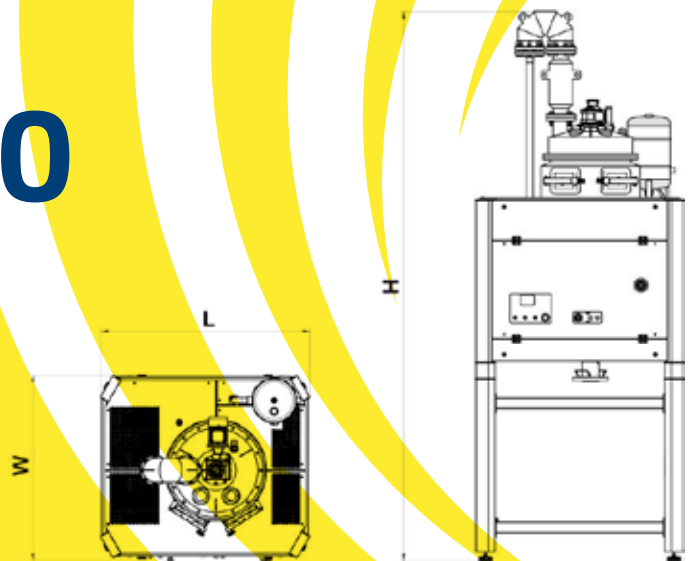
# ROTO Next 100-202-400 ATEX II2G

DIE ENTWICKLUNG IN DER  
LÖSUNGSMITTEL-RÜCKGEWINNUNG

## INTEGRATION

Dank der langjährigen Erfahrung und dem fundierten Fachwissen unserer Technikerteams bieten wir verschiedene Lösungen für die vollständige Integration unserer Lösungsmittelrückgewinnungsanlagen in bestehende oder neue Anlagen mit hohem Automatisierungsgrad.

Es stehen verschiedene Arten von Tanks, Behältern, Sammelbehältern, Verteil- und Sammelstellen für destillierte und Abfallflüssigkeiten zur Verfügung, um jede Konfiguration individuell anzupassen.



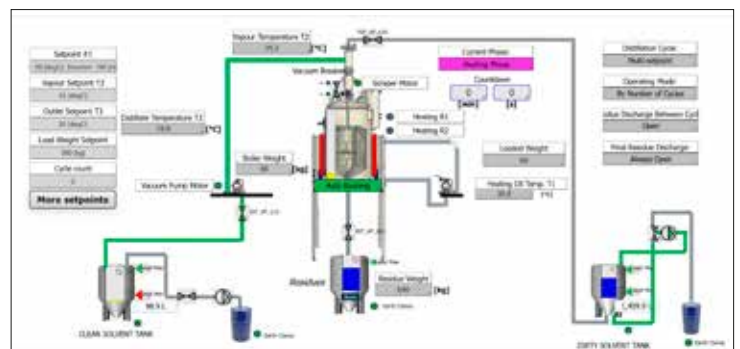
Modell	L (mm)	W (mm)	H (mm)
ROTO Next 100	1345	1535	3615
ROTO Next 202	1345	1535	3950
ROTO Next 400	1525	1690	4120

## DISTILink 2.0

### IoT-Plattform für industrielle Destillation

Totale Kontrolle für  
maximale Effizienz

DistiLink 2.0 verbindet Ihre Destillationsanlagen mit der Cloud und bietet Echtzeitkontrolle, automatische Berichte sowie erweiterte Analysen zur Maximierung der Produktionseffizienz.



## RETROFIT

Integrieren Sie DistiLink 2.0 auch in bestehende Anlagen früherer Generationen – ohne strukturelle Änderungen.

