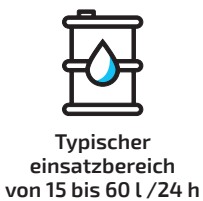


IST C1-C2

**KLEIN, ERTRAGSREICH,
LEISTUNGSSTARK**



Diese Serie wurde für alle Anwendungen konzipiert, die eine konstante Lösemittelverwendung voraussetzen. Sicher, solide, installations- und bedienungsfreundlich – das sind die Rückgewinnungsanlagen für kleine Betriebe mit begrenztem Lösemittelverbrauch. Sie stellen daher bei geringem oder bei gelegentlichem Lösemittelbedarf eine bescheidene Investition dar. Dank ihrer hohen Effizienz des Destillationsprozesses, ihrer optimalen Rückstandskonzentration und ihrem reduzierten Energieverbrauch handelt es sich bei den Modellen C1 und C2 um moderne industrielle Rückgewinnungsanlagen.

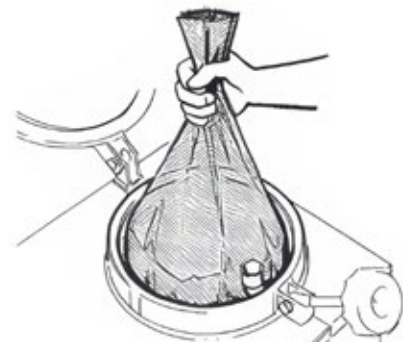
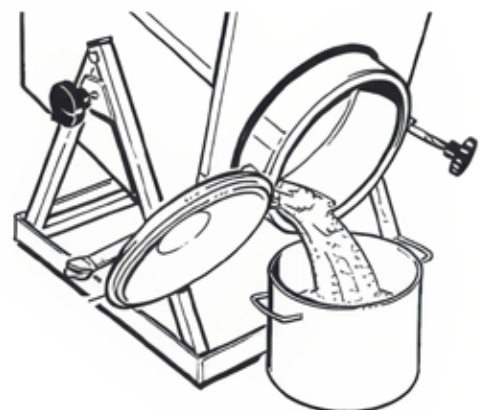
ALLE VORTEILE DER SERIE IST C

Praktische Handhabung

- einfache Entfernung der Destillationsrückstände durch ergonomische Kippvorrichtung und praktische Beutel
- direkte Heiztemperatur- und Zykluszeitenregelung über Bedienelemente an intuitiver Stelle

Wirtschaftlichkeit

- sichere und preisgünstige Anlage für Standardanforderungen
- geringe Größe zur Optimierung des Produktionsbereichs



Modell	Installierte Leistung	Ladefähigkeit	Ertragsfähigkeit l/24h
IST C1	1.6 kW	10 l	von 10 bis 40
IST C2	1.6 kW	15 l	von 15 bis 60



IST 32-62 N-DIGIT

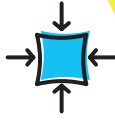
GERINGE GRÖSSE,
MAXIMALE EFFIZIENZ



Typischer
einsatzbereich
von 30 bis 240 l /24 h



Statisches öl



Kompakte
abmessungen des
erzeugnisses



Touch Screen
& PLC



Betrieb
von hand



Einfache
handhabung

Installation: NICHT KLASSIFIZIERTER BEREICH

ALLE VORTEILE DER SERIE IST

Praktische Handhabung

- einfache Entfernung der Destillationsrückstände durch ergonomische Kippvorrichtung und praktische Beutel
- direkte Heiztemperatur- und Zykluszeitenregelung über eine digitale Steuertafel

Vielseitigkeit

- Tankkapazität wählbar: von 15 bis 60 Liter
- großes Zubehörsortiment erhältlich, wie beispielsweise das Lösemittelinbringset, der Auffangtank für das Destillat und die Schaugläser

Reproduzierbarkeit

- präzise Betriebskontrolle mit integrierter digitaler Destillationsparameteranzeige
- Alarm mit Displaybenachrichtigung sowohl bei Prozessstörungen als auch bei Wartungsbedarf

Die Rückgewinnungsanlagen der Serie IST mit einer Ladekapazität von 30 bis 60 Litern sind die ideale Lösung für kleine und mittelgroße Betriebe, die eine qualitativ hochwertige, sichere und flexible Anlage für einen konstanten und wiederholten Lösemittelverbrauch benötigen. Das pulverlackierte Stahlgehäuse gewährleistet auch bei hoher Belastung eine lange Lebensdauer der Maschine.

Die Aufbereiter IST 32 und IST 62, die für Anwendungen mit mittlerem Lösemittelverbrauch konzipiert wurden, stellen im Bereich kleinformatige industrielle Rückgewinnungsanlagen den neuesten Stand der Technik dar: Sie bieten einen äußerst effizienten Destillationsprozess, eine optimale Rückstandskonzentration und einen reduzierten spezifischen Energieverbrauch. Alle Zyklusparameter – einschließlich der Prozesstemperaturen – werden konstant von der SPS überwacht und können in Echtzeit abgelesen werden. Die Rückgewinnungsanlagen dieser Stufe sind mit einer ähnlichen Software mit zahlreichen Funktionen ausgestattet wie die größeren Anlagen.

Modell	Installierte Leistung	Ladekapazität	Ertragsfähigkeit l/24h
IST 32	2.6 kW	30 l	von 30 bis 180
IST 62	4.5 kW	62 l	von 60 bis 240

IST 32-62

ATEX II2G

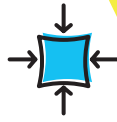
GERINGE GRÖSSE,
MAXIMALE EFFIZIENZ



Typischer
einsatzbereich
von 30 bis 240 l / 24 h



Statisches öl



Kompakte
abmessungen des
erzeugnisses



Touch Screen
& PLC



Betrieb
von hand



Einfache
handhabung

Die Rückgewinnungsanlagen der Serie IST mit einer Ladekapazität von 30 bis 60 Litern sind die ideale Lösung für kleine und mittelgroße Betriebe, die eine qualitativ hochwertige, sichere und flexible Anlage für einen konstanten und wiederholten Lösemittelverbrauch benötigen. Das pulverlackierte Stahlgehäuse gewährleistet auch bei hoher Belastung eine lange Lebensdauer der Maschine.

Die Aufbereiter IST 32 und IST 62, die für Anwendungen mit mittlerem Lösemittelverbrauch konzipiert wurden, stellen im Bereich kleinformatische industrielle Rückgewinnungsanlagen den neuesten Stand der Technik dar: Sie bieten einen äußerst effizienten Destillationsprozess, eine optimale Rückstandskonzentration und einen reduzierten spezifischen Energieverbrauch. Alle Zyklusparameter – einschließlich der Prozesstemperaturen – werden konstant von der SPS überwacht und können in Echtzeit abgelesen werden. Bei den für Zone 1 klassifizierten Maschinen befindet sich die SPS in einem explosionsgeschützten Gehäuse. Die Rückgewinnungsanlagen dieser Stufe sind mit einer ähnlichen Software mit zahlreichen Funktionen ausgestattet wie die größeren Anlagen.

Modell	Installierte Leistung	Ladekapazität	Ertragsfähigkeit l/24h
IST 32	2.6 kW	30 l	von 30 bis 180
IST 62	4.5 kW	62 l	von 60 bis 240

ALLE VORTEILE DER SERIE IST

Praktische Handhabung

- einfache Entfernung der Destillationsrückstände durch ergonomische Kippvorrichtung und praktische Beutel
- direkte Heiztemperatur- und Zykluszeitenregelung über eine digitale Steuertafel

Vielseitigkeit

- Tankkapazität wählbar: von 15 bis 60 Liter
- großes Zubehörsortiment erhältlich, wie beispielsweise das Lösemittleinbringset, der Auffangtank für das Destillat und die Schaugläser

Reproduzierbarkeit

- präzise Betriebskontrolle mit integrierter digitaler Destillationsparameteranzeige
- Alarm mit Displaybenachrichtigung sowohl bei Prozessstörungen als auch bei Wartungsbedarf

IST 90 N-DIGIT

GERINGE GRÖSSE,
HOHE LEISTUNG



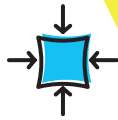
**LÖSEMittel-
RÜCKGEWINNUNGS-
ANLAGEN**



Typischer
einsatzbereich
von 90 bis 360 l /24 h



Statisches öl



Kompakte
abmessungen des
erzeugnisses



Touch Screen
& PLC



Betrieb
von hand



Einfache
handhabung

Installation: NICHT KLASSIFIZIERTER BEREICH

ALLE VORTEILE DER SERIE IST 90

Wirtschaftlichkeit

- exklusive und preisgünstige Anlage für Grundanforderungen
- geringe Größe zur Optimierung des Platzbedarfs
- Rohstoffeinsparung dank intelligenter Temperatursteuerung

Effizienz

- Vakuumpumpe und Umwälzkühler mit zentralisierten Steuereinrichtungen
- volle Prozesskontrolle dank präziser Vakuumregelung
- Reproduzierbarkeit der Ergebnisse durch langfristig stabile Parameter gewährleistet

Praktische Handhabung

- ergonomische Schnittstelle für einfache Bedienung
- maximaler Bedienkomfort durch Kippmöglichkeit der Maschine

Dieses Modell der IST-Serie wurde für mittelgroße bis große Unternehmen entwickelt und stellt eine Brücke zwischen den Anforderungen von Anwendern mit mittlerem Volumen und denen von Betreibern im industriellen Maßstab dar.

Die Maschine kann auf Mehrfachzyklen eingestellt werden, um aufeinanderfolgende Destillationen mit fortlaufender Ansammlung und einfacher endgültiger Entleerung des Rückstands über das 3-Zoll-Handventil durchzuführen.

Mit einem hocheffizienten Destillationsprozess, **einer optimalen Konzentrationsrate der Rückstände** und **einem reduzierten Energieverbrauch** repräsentiert die Anlage IST 90 den Stand der Technik bei den Maschinen für die industrielle Destillation.

Das kompakte Design und die robuste Konstruktion ermöglichen eine einfache Positionierung der Anlage **sowohl im Innen- als auch im Außenbereich**.

Jeder Parameter des Zyklus, einschließlich der Prozesstemperaturen, wird ständig auf dem Touchscreen der SPS angezeigt.

Modell	Installierte Leistung	Ladekapazität	Ertragsfähigkeit l/24h
IST 90	8 kW	90 l	von 90 bis 360

IST 90 ATEX II2G

GERINGE GRÖSSE,
HOHE LEISTUNG



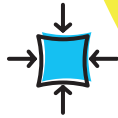
**LÖSEMittel-
RÜCKGEWINNUNGS-
ANLAGEN**



Typischer
einsatzbereich
von 90 bis 360 l /24 h



Statisches öl



Kompakte
abmessungen des
erzeugnisses



Touch Screen
& PLC



Betrieb
von hand



Einfache
handhabung

Dieses Modell der IST-Serie wurde für mittelgroße bis große Unternehmen entwickelt und stellt eine Brücke zwischen den Anforderungen von Anwendern mit mittlerem Volumen und denen von Betreibern im industriellen Maßstab dar.

Die Maschine kann auf Mehrfachzyklen eingestellt werden, um aufeinanderfolgende Destillationen mit fortlaufender Ansammlung und einfacher endgültiger Entleerung des Rückstands über das 3-Zoll-Handventil durchzuführen.

Mit einem hocheffizienten Destillationsprozess, **einer optimalen Konzentrationsrate der Rückstände** und **einem reduzierten Energieverbrauch** repräsentiert die Anlage IST 90 den Stand der Technik bei den Maschinen für die industrielle Destillation.

Das kompakte Design und die robuste Konstruktion ermöglichen eine einfache Positionierung der Anlage **sowohl im Innen- als auch im Außenbereich**. Alle Parameter des Zyklus, einschließlich der Prozesstemperaturen, werden ständig auf dem Touchscreen der SPS angezeigt, der in einem Ex-geschützten Gehäuse untergebracht ist, das an Bord montiert ist, wodurch das Gerät auch für die sofortige Installation in ATEX-Bereichen geeignet ist.

Modell	Installierte Leistung	Ladefähigkeit	Ertragsfähigkeit l/24h
IST 90	8 kW	90 l	von 90 bis 360

ALLE VORTEILE DER SERIE IST 90

Wirtschaftlichkeit

- exklusive und preisgünstige Anlage für Grundanforderungen
- geringe Größe zur Optimierung des Platzbedarfs
- Rohstoffeinsparung dank intelligenter Temperatursteuerung

Effizienz

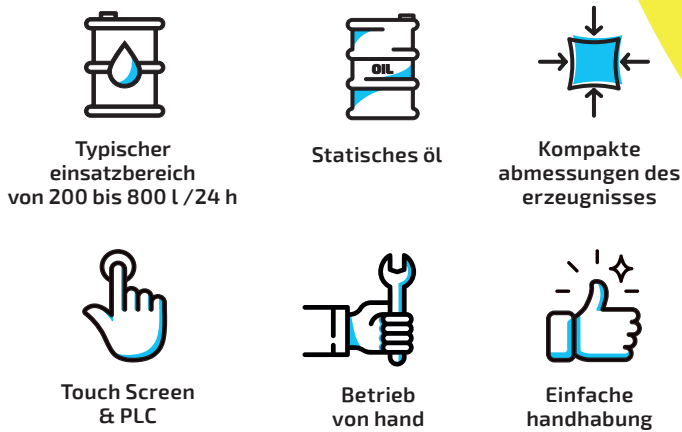
- Vakuumpumpe und Umwälzkühler mit zentralisierten Steuereinrichtungen
- volle Prozesskontrolle dank präziser Vakuumregelung
- Reproduzierbarkeit der Ergebnisse durch langfristig stabile Parameter gewährleistet

Praktische Handhabung

- ergonomische Schnittstelle für einfache Bedienung
- maximaler Bedienkomfort durch Kippmöglichkeit der Maschine

IST 202 N-DIGIT

GERINGE GRÖSSE,
HOHE LEISTUNG



Installation: NICHT KLASSIFIZIERTER BEREICH

ALLE VORTEILE DER SERIE IST 202

Wirtschaftlichkeit

- exklusive und preisgünstige Anlage für Grundanforderungen
- geringe Größe zur Optimierung des Platzbedarfs
- Rohstoffeinsparung dank intelligenter Temperatursteuerung

Effizienz

- Vakuumpumpe und Umwälzkühler mit zentralisierten Steuereinrichtungen
- volle Prozesskontrolle dank präziser Vakuumregelung
- Reproduzierbarkeit der Ergebnisse durch langfristig stabile Parameter gewährleistet

Praktische Handhabung

- ergonomische Schnittstelle für einfache Bedienung
- maximaler Bedienkomfort durch Kippmöglichkeit der Maschine

Dieses Modell der IST-Serie wurde für mittelgroße bis große Unternehmen entwickelt und stellt eine Brücke zwischen den Anforderungen von Anwendern mit mittlerem Volumen und denen von Betreibern im industriellen Maßstab dar.

Die Maschine kann auf Mehrfachzyklen eingestellt werden, um aufeinanderfolgende Destillationen mit fortlaufender Ansammlung und einfacher endgültiger Entleerung des Rückstands über das 3-Zoll-Handventil durchzuführen.

Mit einem hocheffizienten Destillationsprozess, **einer optimalen Konzentrationsrate der Rückstände** und **einem reduzierten Energieverbrauch** repräsentiert die Anlage IST 202 den Stand der Technik bei den Maschinen für die industrielle Destillation.

Das kompakte Design und die robuste Konstruktion ermöglichen eine einfache Positionierung der Anlage **sowohl im Innen- als auch im Außenbereich**.

Jeder Parameter des Zyklus, einschließlich der Prozesstemperaturen, wird ständig auf dem Touchscreen der SPS angezeigt.

Modell	Installierte Leistung	Ladefähigkeit	Ertragsfähigkeit l/24h
IST 202	15 kW	200 l	von 200 bis 800

IST 202

ATEX II2G

GERINGE GRÖSSE,
HOHE LEISTUNG



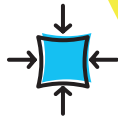
**LÖSEMittel-
RÜCKGEWINNUNGS-
ANLAGEN**



Typischer
einsatzbereich
von 200 bis 800 l /24 h



Statisches öl



Kompakte
abmessungen des
erzeugnisses



Touch Screen
& PLC



Betrieb
von hand



Einfache
handhabung

Dieses Modell der IST-Serie wurde für mittelgroße bis große Unternehmen entwickelt und stellt eine Brücke zwischen den Anforderungen von Anwendern mit mittlerem Volumen und denen von Betreibern im industriellen Maßstab dar.

Die Maschine kann auf Mehrfachzyklen eingestellt werden, um aufeinanderfolgende Destillationen mit fortlaufender Ansammlung und einfacher endgültiger Entleerung des Rückstands über das 3-Zoll-Handventil durchzuführen.

Mit einem hocheffizienten Destillationsprozess, **einer optimalen Konzentrationsrate der Rückstände** und **einem reduzierten Energieverbrauch** repräsentiert die Anlage IST 202 den Stand der Technik bei den Maschinen für die industrielle Destillation.

Das kompakte Design und die robuste Konstruktion ermöglichen eine einfache Positionierung der Anlage **sowohl im Innen- als auch im Außenbereich**. Alle Parameter des Zyklus, einschließlich der Prozesstemperaturen, werden ständig auf dem Touchscreen der SPS angezeigt, der in einem Ex-geschützten Gehäuse untergebracht ist, das an Bord montiert ist, wodurch das Gerät auch für die sofortige Installation in ATEX-Bereichen geeignet ist.

Modell	Installierte Leistung	Ladefähigkeit	Ertragsfähigkeit l/24h
IST 202	15 kW	200 l	von 200 bis 800

ALLE VORTEILE DER SERIE IST 202

Wirtschaftlichkeit

- exklusive und preisgünstige Anlage für Grundanforderungen
- geringe Größe zur Optimierung des Platzbedarfs
- Rohstoffeinsparung dank intelligenter Temperatursteuerung

Effizienz

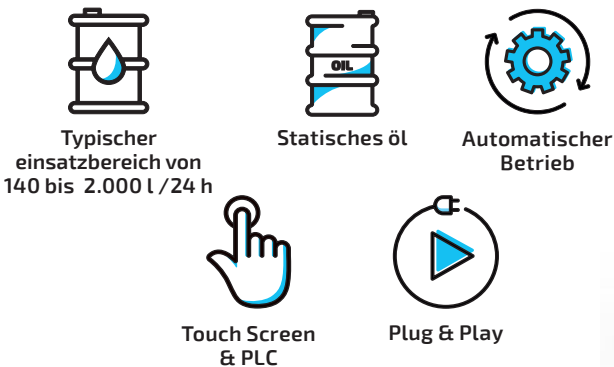
- Vakuumpumpe und Umwälzkühler mit zentralisierten Steuereinrichtungen
- volle Prozesskontrolle dank präziser Vakuumregelung
- Reproduzierbarkeit der Ergebnisse durch langfristig stabile Parameter gewährleistet

Praktische Handhabung

- ergonomische Schnittstelle für einfache Bedienung
- maximaler Bedienkomfort durch Kippmöglichkeit der Maschine

ECO PLUS 202-400 ATEX II2G

AUSBAUBAR, PRAKTISCH
UND SICHER



Ein ECO PLUS-Destilliergerät ist ein **erweiterbares System**, das für die **intelligente Integration mit anderen Produkten entwickelt wurde**. Die ECO PLUS-Modelle sind für den Dauerbetrieb ausgelegt und können **bis zu 2.000 Liter** verschmutzte Produkte pro Tag verarbeiten. Die zahlreichen verfügbaren Optionen, die **einfache Integration** in bestehende Systeme und der **hohe Automatisierungsgrad** haben den **Erfolg** dieser Destillatoren in den **unterschiedlichsten Branchen** in vielen Ländern der Welt, von großen multinationalen Unternehmen bis hin zu kleinen Handwerksbetrieben, begründet. Dank ihrer **Flexibilität und Benutzerfreundlichkeit** können sie auch von Personen überwacht werden, die noch nie mit dieser Technologie gearbeitet haben.

Die neue SP5 DISTI-Touch, eine Weiterentwicklung der Digit Touch 2004, steuert den Betrieb der Serie ECO PLUS und ermöglicht es dem Bediener, alle für den Maschinenzyklus erforderlichen Manöver und Einstellungen 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, Rückmeldungen und Interaktionen mit den Anwendern entspricht unsere Technologie dem neuesten Stand der Technik in der Überwachung und Steuerung von Geräten für den Destillationsprozess.

Um den gesamten Prozess zu automatisieren, können die ECO PLUS-Destilliergeräte mit Lagertanks ausgestattet werden. Dank des optionalen DISTI-Link-Kits wird das Destilliergerät vernetzt und intelligent: ein weiteres Produkt, das Teil des Internets der Dinge wird und zur Digitalisierung des Industriesektors beiträgt.

Modell	Installierte Leistung	Ladepkapazität	Ertragsfähigkeit l/24h
ECO PLUS 202	12 kW	200 l	von 200 bis 1.000
ECO PLUS 400	22 kW	400 l	von 400 bis 2.000

DIE VORTEILE DER ECO PLUS-SERIE

Praktische Vorteile

- einfache Bedienung dank Touchscreen-Monitor, auf dem alle Prozessparameter auf einen Blick ablesbar sind
- geführte Bedienung und einfache Programmierbarkeit auch für komplexeste Mischungen
- vollautomatischer Betrieb ohne Bediener

Praktisch

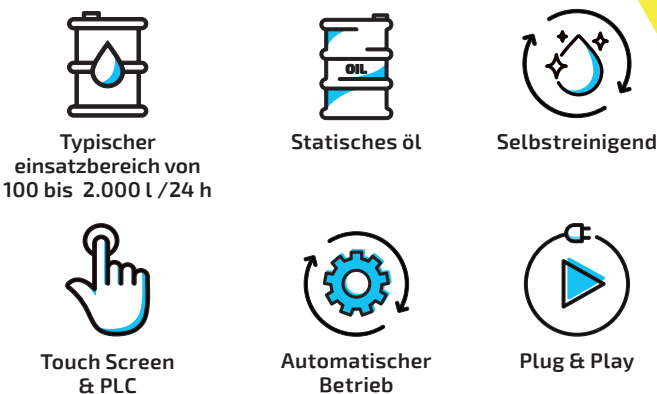
- geringe Abmessungen zur Optimierung der Produktionsflächen
- geringe spezifische Leistung der Heizgeräte, um den Wartungsaufwand zu reduzieren und die Leistung über lange Zeit aufrechtzuerhalten
- Effizienz und Umweltverträglichkeit dank Diathermie-Ölheizgerät und Vakuumpumpe

Reproduzierbarkeit

- DISTI-Link: Eine Software, die entwickelt wurde, um die IST-Destillationssysteme ständig zu überwachen, die Prozessdaten in Bezug auf Produktivität, Behandlungskosten und Einsparungen aufzuzeichnen und zu analysieren und die Einstellungen anzupassen, um die beste Leistung zu erzielen
- Automatische Benachrichtigungen, um die regelmäßige Wartung zu planen und unnötige Maschinenstillstände zu begrenzen

ROTO PLUS 100-202-400 ATEX II2G

SICHERHEIT, AUTOMATISIERUNG
UND MAXIMALE MODULARITÄT



Die neue Version der ROTO PLUS-Serie erfüllt höchste **Ansprüche** sowohl hinsichtlich der **Praktikabilität** als auch der Vielseitigkeit. Dank ihrer Modularität lässt sich ein **vollständig integriertes und erweiterbares System zusammenstellen**. Dank Plug-and-Play-Technologie kann der Anwender sofort loslegen. Das System lässt sich problemlos mit Druckmaschinen, Lackierstraßen, Waschanlagen usw. kombinieren. Durch die einzigartige Kombination aus Design, Heiztechnik und Vakuumsystem ist auch bei kleinsten Chargen eine maximale Rentabilität möglich.

Die neue SPS DISTI-Touch, eine Weiterentwicklung der Digit Touch 2004, steuert den Betrieb der Serie ROTO PLUS und ermöglicht es dem Bediener, alle vom Maschinenzyklus geforderten Manöver und Einstellungen 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, Rückmeldungen und Interaktionen mit den Anwendern repräsentiert unsere Technologie den neuesten Stand der Technik in der Überwachung und Steuerung von Geräten für den Destillationsprozess.

Um den gesamten Prozess zu automatisieren, können die ROTO PLUS-Destilliergeräte mit Lagertanks ausgestattet werden. Dank des optionalen DISTI-Link-Kits wird das Destilliergerät vernetzt und intelligent: ein weiteres Produkt, das Teil des Internets der Dinge wird und zur Digitalisierung der Industrie beiträgt.

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



DIE VORTEILE DER SERIE ROTO PLUS

Praktische Vorteile

- Selbstreinigend dank der am Mischer angebrachten Abstreifer
- Einfache Bedienung dank Touchscreen-Monitor, auf dem alle Prozessparameter auf einen Blick ablesbar sind
- Geführte und leicht programmierbare Bedienung auch für komplexeste Mischungen
- Vollautomatischer Betrieb ohne Bediener

Praktisch

- Geringe Abmessungen zur Optimierung der Produktionsflächen
- Geringe spezifische Leistung der Heizgeräte, um den Wartungsaufwand zu reduzieren und die Leistung über die Zeit zu erhalten
- Effizienz und Umweltverträglichkeit dank Diathermie-Ölheizgerät und Vakuumpumpe

Reproduzierbarkeit

- DISTI-Link: Eine Software, die entwickelt wurde, um die IST-Destillationssysteme ständig zu überwachen, die Prozessdaten in Bezug auf Produktivität, Behandlungskosten und Einsparungen zu erfassen und zu analysieren und die Einstellungen anzupassen, um die beste Leistung zu erzielen
- Automatische Warnmeldungen zur Planung der regelmäßigen Wartung und zur Begrenzung unnötiger Maschinenstillstände



ROTO Next 100-202-400 ATEX II 2G

DIE ENTWICKLUNG IN DER
LÖSUNGSMITTELRÜCKGEWINNUNG



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	Ladekapazität	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.

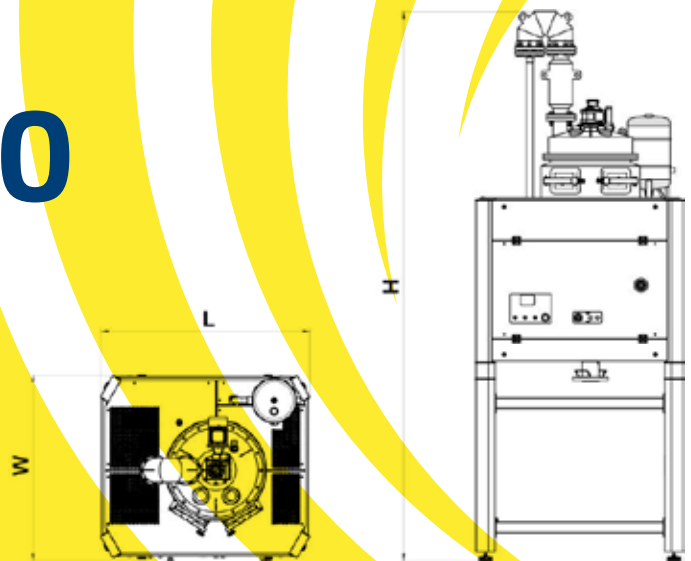
ROTO Next 100-202-400 ATEX II2G

DIE ENTWICKLUNG IN DER
LÖSUNGSMITTELRÜCKGEWINNUNG

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.



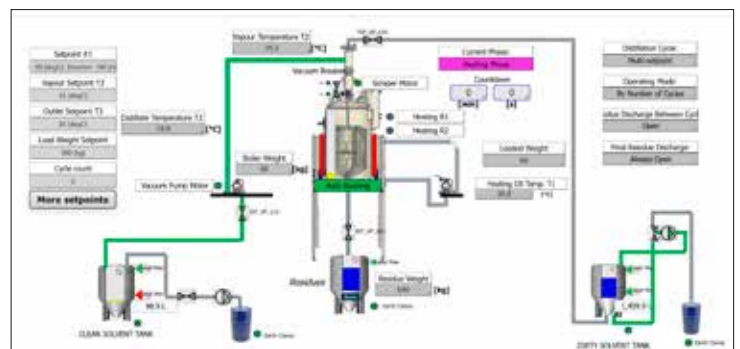
Modell	L (mm)	W (mm)	H (mm)
ROTO Next 100	1345	1535	3615
ROTO Next 202	1345	1535	3950
ROTO Next 400	1525	1690	4120

*DISTI*Link 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.



HR600 HR1200

UNSERE GESAMTE ERFAHRUNG
IN EINEM EINZIGEN GERÄT



Typischer
einsatzbereich von 600
bis 3.600 l /24 h



Öl-umwälzpumpe
niedriger druck



Selbstreinigend



Touch Screen
& PLC



Automatischer
betrieb



Destillation
unter vakuum

Sicherheit, Robustheit und Praktikabilität sind nur einige der Vorteile der Destillatoren der HR-Serie, den fortschrittlichsten auf dem Markt, die für hochspezialisierte Unternehmen bestimmt sind. Das ausgeklügelte mechanische und elektrische Design ermöglicht die einfache Umwandlung von gefährlichen Abfällen in eine Ressource. Die möglichen Konfigurationen und das Zubehörsortiment erfüllen die **unterschiedlichsten Anforderungen** und garantieren maximale Leistung. **Die hohe Effizienz des Prozesses** ermöglicht **eine maximale Konzentration der Schlämme** und eine deutliche Reduzierung des Energieverbrauchs. Alle Vorgänge, vom Einfüllen des verbrauchten Lösungsmittels bis zum Entleeren der Rückstände, erfolgen **automatisch und für den Bediener** vollkommen sicher. Die für den Zustandswechsel erforderliche Energieübertragung wird durch einen speziellen Heizkörper gewährleistet, der die Leistung auf intelligente und modulierbare Weise steuert, sowie durch eine Ölzirkulationspumpe mit hoher Förderleistung und niedrigem Druck für einen optimierten Wärmeaustausch. Ein Rührwerk mit antistatischen Teflonklingen, die sich mit niedriger Geschwindigkeit drehen, verhindert die Ablagerung von Rückständen auf den Heizflächen und gewährleistet so eine effektive Wärmeübertragung für eine konstante Leistung über die gesamte Lebensdauer.

Die neue SPS DISTI-Touch, eine Weiterentwicklung der Digit Touch 2004, steuert den Betrieb der HR-Serie und ermöglicht es dem Bediener, alle für den Maschinenzklus erforderlichen Manöver und Einstellungen in völliger 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, Anforderungen und Interaktionen mit den Anwendern entspricht unsere Technologie dem neuesten Stand der Technik bei der Überwachung und Steuerung von Geräten für den Destillationsprozess.

Modell	Installierte Leistung	Ladefähigkeit	Ertragsfähigkeit l/24h
HR 600	44 kW	580 l	de 600 a 3.600
HR 1200	66 kW	1.200 l	Von 1.200 bis 10.000

DIE VORTEILE DER HR-SERIE

Automatisierung

- Kontinuierliche Destillation großer Lösungsmittelmengen ohne Bedienpersonal
- Sichere Arbeitsabläufe dank zahlreicher Sensoren zur Prozesssteuerung

Effizienz

- Minimaler manueller Aufwand während der Destillation, was zu einer erheblichen Zeitersparnis führt
- Sehr kompakte Maschinen trotz hoher Kapazität
- Kosteneinsparungen im Vergleich zu mehreren unabhängigen Destillationssystemen

Einfache Bedienung

- Das Touchscreen-Display zeigt alle Prozessparameter an
- Fernüberwachung mit automatischen Benachrichtigungen

Zuverlässigkeit

- Lange Lebensdauer dank der Verwendung von Edelstahl und hochbeständigen Materialien
- Garantierte 24/7-Einsatz dank robuster, für industrielle Anwendungen geeigneter Konstruktion

Sicherheit

- Einhaltung höchster Standards durch Verwendung von Materialien, die so behandelt sind, dass sie jeder Mischung standhalten
- ATEX/UL/EAC-Zertifizierung für ein Höchstmaß an Sicherheit

