



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

