



**DISTILLATORI  
PER SOLVENTI**

# 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

