



HR600 HR1200

TODA NUESTRA EXPERIENCIA
EN UNA ÚNICA MÁQUINA



Aplicación típica
de 600 a 3.600 l /24 h



Bomba de
recirculación de
aceite baja presión



Autolimpiante



Touch Screen
& PLC



Funcionamiento
automático



Destilación
al vacío



Seguridad, robustez y practicidad son solo algunas de las ventajas de los destiladores de la serie HR, los más avanzados del mercado, destinados a empresas altamente especializadas. El sofisticado diseño mecánico y eléctrico permite convertir fácilmente un residuo peligroso en un recurso. Las configuraciones posibles y la gama de accesorios son capaces de **satisfacer las necesidades más diversas**, garantizando el **máximo rendimiento**. La **alta eficiencia** del proceso permite la **máxima concentración de los lodos** y una **sensible reducción del consumo energético**. Todas las operaciones, desde la carga del disolvente agotado hasta la descarga de los residuos, se realizan de **forma automática** y con **total seguridad** para el operador.

La transferencia de la energía necesaria para el cambio de estado está garantizada por un calentador específico, que gestiona la potencia de forma inteligente y modulable, y por una bomba de recirculación de aceite de alto caudal y baja presión, para un intercambio térmico optimizado. Un agitador con cuchillas de teflón antiestático que giran a baja velocidad impide que se depositen residuos en las superficies calefactoras, garantizando así una transmisión eficaz del calor, para un rendimiento constante en el tiempo.

El nuevo PLC DISTI-Touch, evolución del Digit Touch 2004, controla el funcionamiento de la serie HR, permitiendo al operador realizar todas las maniobras y ajustes requeridos por el ciclo de la máquina con total seguridad. Está equipado con una pantalla gráfica en color con retroiluminación LED y un teclado táctil de seis teclas para navegar por los distintos menús y parámetros de configuración. Gracias a la mejora continua, a las solicitudes y a la interacción con los usuarios, nuestra tecnología representa lo último en supervisión y control de dispositivos para el proceso de destilación.

LAS VENTAJAS DE LA SERIE HR

Automatismo

- destilación continua de grandes cantidades de disolvente sin la presencia de un operador
- seguridad de las operaciones gracias a numerosos sensores de control del proceso

Eficiencia

- Intervenciones manuales mínimas durante la destilación, lo que supone un gran ahorro de tiempo
- Máquinas muy compactas a pesar de su gran capacidad
- Ahorro en comparación con el coste de los sistemas de destilación múltiples independientes

Facilidad de uso

- La pantalla táctil muestra todos los parámetros del proceso
- Monitorización remota con notificaciones automáticas

Fiabilidad

- Larga duración gracias al uso de acero inoxidable y materiales altamente resistentes
- Uso garantizado 24/7 gracias a su diseño robusto y adecuado para aplicaciones industriales

Seguridad

- Cumplimiento de las normas más estrictas gracias al uso de materiales tratados para resistir cualquier mezcla
- Certificación ATEX/UL/EAC para el máximo nivel de seguridad

Modelo	Potencia instalada	Capacidad de carga	Productividad l/24h
HR 600	44 kW	580 l	de 600 a 3.600
HR 1200	66 kW	1.200 l	de 1.200 a 10.000

