

ROTO Next 100-202-400 ATEX II2G

ÉVOLUTION DE LA RÉCUPÉRATION
DES SOLVANTS



Application typique
de 100 à 2.000 l / 24 h



Remplissage
gravimétrique



Nouvelle bouilloire
isolée



Nouveau panneau
à écran tactile



Durabilité



Efficace

Bienvenue dans l'avenir de la récupération des solvants! Nous vous présentons notre dernière innovation dans l'industrie de la récupération, **l'évolution de pointe de la série ROTO PLUS** de systèmes de récupération de solvants. Cette machine innovante a été conçue avec les dernières technologies et techniques d'ingénierie pour fournir **le processus de récupération le plus efficace et le plus performant**. La série ROTO Next est dotée de caractéristiques avancées qui la distinguent des autres machines de récupération de solvants sur le marché. Elle est dotée d'un système de distillation à haute performance capable de récupérer une large gamme de solvants, des solvants à bas point d'ébullition aux solvants à haut point d'ébullition, pollués par divers contaminants. Notre machine vous permet non seulement de récupérer efficacement les solvants, elle est aussi **extrêmement compacte et facile à utiliser**. Elle est équipée d'une interface intuitive et de commandes automatisées qui rendent le processus de récupération des solvants transparent et sans difficulté. Notre machine est construite avec des **matériaux de haute qualité** et conçue pour résister aux **environnements industriels** les plus exigeants, ce qui garantit sa **durabilité et sa longévité**. Elle est également **respectueuse de l'environnement et économe en énergie**, ce qui réduit l'impact environnemental de la récupération des solvants. 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.

Modèle	Puissance installée	Capacité de charge	Productivité l/24h
ROTO Next 100	10 kW	100 l	de 100 à 500
ROTO Next 202	12 kW	200 l	de 200 à 1.000
ROTO Next 400	22 kW	400 l	de 400 à 2.000



**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**



LES AVANTAGES DE LA SÉRIE ROTO Next

Durabilité

- **Isolation de la bouilloire** à la pointe de la technologie: moins d'énergie est nécessaire pour maintenir la température du processus. Il en résulte des importantes **économies d'énergie (-17%)**.
- **Systèmes de chauffage innovants LEDO**: la durée de vie de l'huile diathermique est considérablement prolongée, tandis que les coûts d'entretien et de fonctionnement sont réduits.

Precision

- **Remplissage gravimétrique**: il mesure avec précision la quantité de matière remplie. Hautement automatisé, il augmente l'efficacité et le rendement, garantit une qualité constante du processus et aide les entreprises à se conformer aux exigences réglementaires en matière d'étiquetage précis et cohérent des produits.
- **DISTI-Link**: un logiciel développé pour surveiller en permanence les systèmes de distillation, **enregistrer et analyser les données du processus** en termes de productivité, de coûts de traitement et d'économies, et ajuster les paramètres pour obtenir les **meilleures performances**.

Reproductibilité

- Nouveau système de raclage: permet un **nettoyage extrême** pour améliorer l'homogénéité du produit et le **transfert de chaleur** à travers la paroi d'une bouilloire à double enveloppe. La nouvelle conception sans arbre permet de libérer la bouilloire de tout obstacle afin d'éviter l'agglomération des déchets.



**DISTILLATEURS
POUR SOLVANTS**

ROTO Next 100-202-400

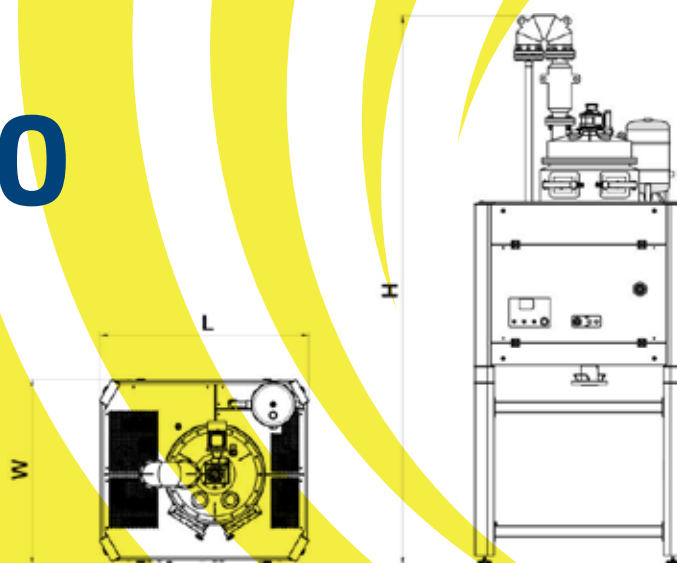
ATEX II2G

ÉVOLUTION DE LA RÉCUPÉRATION
DES SOLVANTS

INTEGRATION

Grâce à la vaste expérience et aux connaissances approfondies de notre équipe technique, nous proposons plusieurs solutions pour **intégrer complètement** nos unités de récupération de solvants dans des installations existantes ou nouvelles, avec des **niveaux élevés d'automatisation**.

Différents types de cuves, conteneurs, réservoirs tampons, points de distribution et de collecte des fluides distillés et des déchets sont disponibles pour **personnaliser chaque installation**.



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



ADAPTÉ À VOS BESOINS

DISTI-Link est un logiciel développé pour la surveillance continue des systèmes de distillation. Grâce aux dernières technologies basées sur le cloud, nous avons réalisé un serveur web unique et centralisé capable de collecter les données provenant de toutes les usines réalisées.

Grâce à un **panneau de commande très simple et intuitif**, tous les capteurs et actionneurs sont vérifiés en permanence et les défauts éventuels sont signalés. Les paramètres et les valeurs actuelles sont **toujours disponibles**. Les KPI du système sont générés par nos **algorithmes** et offrent des données importantes et utiles en termes de **productivité, de coûts de traitement et d'économies**.

Combinant le système avec un **minimum de hardware**, il collectera tout d'abord les données via mod-bus depuis l'usine et accèdera ensuite au serveur web, via Ethernet ou 4G, pour le **téléchargement périodique des données** à l'aide d'un **module IoT**.

Les systèmes modernes de récupération de solvants sont de plus en plus automatisés et capables de fonctionner sans intervention: c'est sûrement un avantage, mais le risque est que la machine tombe dans l'oubli. L'assistance à distance pour éviter ces situations est désormais la norme, mais dans le monde de l'IoT, nous devons offrir quelque chose de plus.

