

ROTO Next 100-202-400 ATEX II2G

L'EVOLUZIONE NEL RECUPERO SOLVENTI



Applicazione tipica
da 100 a 2.000 l / 24 h



Riempimento
gravimetrico



Caldaia con
nuovo isolamento



Nuovo pannello
Touch Screen



Sostenibile



Efficiente

Benvenuti nel futuro del recupero solventi! Vi presentiamo la nostra ultima innovazione nel settore, **l'evoluzione della serie ROTO PLUS** di sistemi di recupero solventi.

Questa macchina innovativa è stata progettata con le più recenti tecnologie e tecniche ingegneristiche per offrire il **processo di recupero più efficiente ed efficace**.

La serie ROTO Next è dotata di caratteristiche all'avanguardia che la distinguono dalle altre macchine per il recupero dei solventi presenti sul mercato. Offre un sistema di distillazione sottovuoto ad alte prestazioni, in grado di recuperare una vasta gamma di prodotti, dai solventi a basso punto di ebollizione a quelli altobollenti, inquinati da contaminanti di vario tipo.

La nostra macchina non solo fornisce un recupero efficiente dei solventi, ma è anche facile da usare, compatta ed intuitiva. Presenta un'interfaccia utente **user-friendly** e controlli automatizzati che garantiscono un processo di recupero non stop e assolutamente sicuro.

Costruita con **materiali di alta qualità**, la serie ROTO Next è progettata per gli ambienti **industriali più esigenti**, garantendo **durata e longevità**. Inoltre, è ecologica ed efficiente dal punto di vista energetico, riducendo l'impatto ambientale del recupero dei solventi. Il nuovo **PLC DISTI-Touch**, evoluzione del Digit Touch 2004, controlla il funzionamento della serie ROTO Next 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.

| Modello | Potenza installata | Capacità di carico | Produttività l/24h |
|---------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| ROTO Next 100 | 10 kW | 100 l | da 100 a 500 |
| ROTO Next 202 | 12 kW | 200 l | da 200 a 1.000 |
| ROTO Next 400 | 22 kW | 400 l | da 400 a 2.000 |



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**



I VANTAGGI DELLA SERIE ROTO Next

Sostenibilità

- isolamento della caldaia all'avanguardia: è necessaria meno energia per mantenere la temperatura di processo. Ciò garantisce un notevole risparmio energetico (-17%).
- grazie all'innovativo sistema di riscaldamento LEDO, si ottiene un notevole allungamento della vita utile dell'olio diatermico, riducendo al contempo i costi di manutenzione e gestione.

Accuratezza

- Riempimento gravimetrico: fornisce misurazioni accurate sulla quantità di materiale caricato. Essendo altamente automatizzato, si traduce in maggiore efficienza e produttività, qualità costante dei processi e aiuta le aziende a rispettare i requisiti normativi per un'analisi accurata e coerente.
- DISTI-Link: un software sviluppato per monitorare costantemente i sistemi di distillazione IST, registrare e analizzare i dati di processo in termini di produttività, costi di trattamento e risparmio e regolare le impostazioni per ottenere le migliori prestazioni.

Riproducibilità

- nuovo sistema di raschiatura: garantisce prestazioni di pulizia estreme per migliorare l'omogeneità del prodotto e il trasferimento di calore attraverso le pareti della caldaia. Il nuovo design senza albero rende il bollitore libero da ostacoli per evitare l'accumulo dei residui.

ROTO Next 100-202-400

ATEX II2G

L'EVOLUZIONE NEL
RECUPERO SOLVENTI

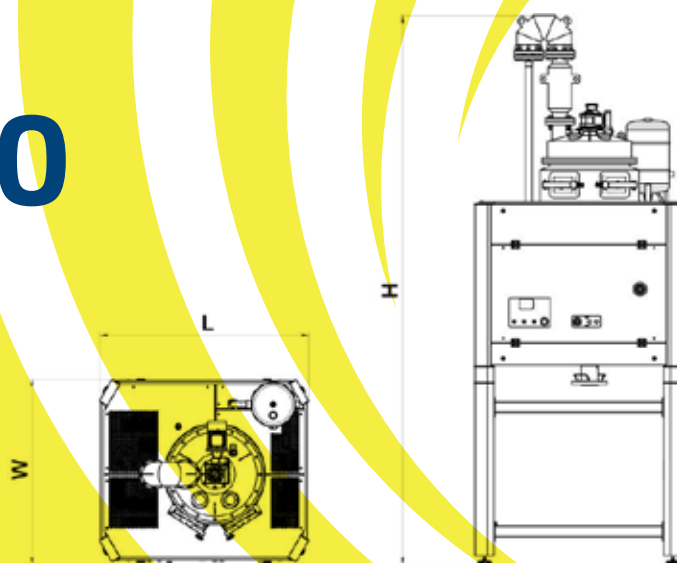
INTEGRAZIONE

Grazie alla grande esperienza e alla profonda conoscenza delle nostre squadre di tecnici, offriamo diverse soluzioni per integrare completamente le nostre unità di recupero solventi in impianti esistenti o nuovi, con elevati livelli di automazione.

Sono disponibili vari tipi di serbatoi, contenitori, vasche di accumulo, punti di distribuzione e raccolta per fluidi distillati e di scarto per personalizzare ogni configurazione.



**DISTILLATORI
PER SOLVENTI**



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



ADATTATO ALLE VOSTRE ESIGENZE

DISTI-Link è un software sviluppato per monitorare costantemente i sistemi di distillazione. Grazie alle più recenti tecnologie basate su cloud abbiamo installato un unico server web centralizzato in grado di raccogliere i dati provenienti da tutti gli impianti.

Con un cruscotto molto semplice e intuitivo tutti i sensori e gli attuatori saranno costantemente verificati e verranno segnalate eventuali anomalie. Le impostazioni e i valori correnti sono sempre disponibili. I KPI del sistema sono generati dai nostri algoritmi e offrono dati importanti e utili in termini di produttività, costo del trattamento e risparmio totale.

Il sistema, dotato di un hardware minimo e di facile installazione, raccoglierà prima di tutto i dati dall'impianto via mod-bus per poi caricarli sul server web, via ethernet o 4G, utilizzando un modulo IoT.

I moderni sistemi di recupero solventi sono sempre più automatizzati e in grado di operare senza alcun intervento: questo è sicuramente un vantaggio ma il rischio è che la macchina cada nel dimenticatoio.

Il supporto remoto per evitare queste situazioni è ormai uno standard ma nel mondo IoT dobbiamo offrire qualcosa in più.

