



**DESTILADORES
DE DISOLVENTES**



ROTO Next 100-202-400 ATEX II 2G

LA EVOLUCIÓN EN LA RECUPERACIÓN
DE DISOLVENTES



Aplicación típica
de 100 a 2.000 l / 24 h



Llenado
gravimétrico



Caldera con
aislamiento nuevo



Nuevo tablero
Touch Screen



Durabilidad



Eficaz

¡Bienvenidos al futuro de la recuperación de disolventes! Les presentamos nuestra última innovación en el sector, **la evolución de la serie ROTO PLUS** de sistemas de recuperación de disolventes. Esta innovadora máquina ha sido diseñada con las últimas tecnologías y técnicas de ingeniería para ofrecer el **proceso de recuperación más eficiente y eficaz**.

La serie ROTO Next cuenta con características de vanguardia que la distinguen de otras máquinas de recuperación de disolventes presentes en el mercado. Ofrece un sistema de destilación al vacío de alto rendimiento, capaz de recuperar una amplia gama de productos, desde disolventes de bajo punto de ebullición hasta los de alto punto de ebullición, contaminados con todo tipo de impurezas.

Nuestra máquina no solo proporciona una recuperación eficiente de los disolventes, sino que también es **fácil de usar, compacta e intuitiva**. Cuenta con una interfaz de usuario fácil de usar y controles automatizados que garantizan un proceso de recuperación ininterrumpido y absolutamente seguro.

Fabricada con **materiales de alta calidad**, la serie ROTO Next está diseñada para **los entornos industriales más exigentes**, garantizando **durabilidad y longevidad**. Además, es **ecológica y eficiente desde el punto de vista energético**, lo que reduce el impacto medioambiental de la recuperación de disolventes. El nuevo **PLC DISTI-Touch**, evolución del Digit Touch 2004, controla el funcionamiento de la serie ROTO Next, lo que permite 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 monitorización y control de dispositivos para el proceso de destilación.

| Modelo | Potencia instalada | Capacidad de carga | Productividad l/24h |
|---------------|--------------------|--------------------|---------------------|
| ROTO Next 100 | 10 kW | 100 l | de 100 a 500 |
| ROTO Next 202 | 12 kW | 200 l | de 200 a 1.000 |
| ROTO Next 400 | 22 kW | 400 l | de 400 a 2.000 |



LAS VENTAJAS DE LA SERIE ROTO Next

Sostenibilidad

- Aislamiento del depósito de última generación: se necesita menos energía para mantener la temperatura del proceso. Esto garantiza un notable ahorro energético (-17 %).
- Gracias al innovador sistema de calentamiento LEDO, se consigue una notable prolongación de la vida útil del aceite diatermico, reduciendo al mismo tiempo los costes de mantenimiento y gestión.

Precisión

- Llenado gravimétrico: proporciona mediciones precisas de la cantidad de material cargado. Al estar altamente automatizado, se traduce en una mayor eficiencia y productividad, una calidad constante de los procesos y ayuda a las empresas a cumplir los requisitos normativos para un análisis preciso y coherente.
- DISTI-Link: un software desarrollado para supervisar constantemente los sistemas de destilación IST, registrar y analizar los datos del proceso en términos de productividad, costes de tratamiento y ahorro, y ajustar la configuración para obtener el mejor

Reproducibilidad

- Nuevo sistema de raspado: garantiza un rendimiento de limpieza extremo para mejorar la homogeneidad del producto y la transferencia de calor a través de las paredes de la caldera. El nuevo diseño sin eje hace que el calentador esté libre de obstáculos para evitar la acumulación de residuos.



DESTILADORES DE DISOLVENTES

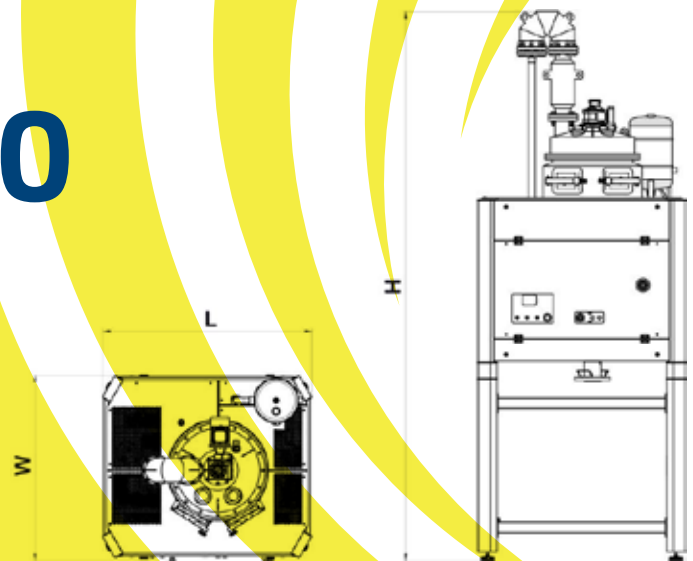
ROTO Next 100-202-400 ATEX II2G

LA EVOLUCIÓN EN LA RECUPERACIÓN DE DISOLVENTES

INTEGRACIÓN

Gracias a la amplia experiencia y los profundos conocimientos de nuestros equipos técnicos, ofrecemos diversas soluciones para integrar completamente nuestras unidades de recuperación de disolventes en instalaciones existentes o nuevas, con altos niveles de automatización.

Hay disponibles varios tipos de depósitos, contenedores, tanques de acumulación, puntos de distribución y recogida para fluidos destilados y de desecho para personalizar cada configuración.



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



ADAPTADO A SUS NECESIDADES

DISTI-Link es un software desarrollado para supervisar constantemente los sistemas de destilación. Gracias a las últimas tecnologías basadas en la nube, hemos instalado un único servidor web centralizado capaz de recopilar los datos procedentes de todas las instalaciones.

Con un panel de control muy sencillo e intuitivo, todos los sensores y actuadores se verificarán constantemente y se notificarán cualquier anomalía. Los ajustes y los valores actuales están siempre disponibles. Los KPI del sistema son generados por nuestros algoritmos y ofrecen datos importantes y útiles en términos de productividad, coste del tratamiento y ahorro total.

El sistema, equipado con un hardware mínimo y fácil de instalar, recogerá primero los datos de la planta a través de mod-bus y luego los cargará en el servidor web, a través de ethernet o 4G, utilizando un módulo IoT.

Los modernos sistemas de recuperación de disolventes están cada vez más automatizados y son capaces de funcionar sin ninguna intervención: esto es sin duda una ventaja, pero el riesgo es que la máquina caiga en el olvido.

El soporte remoto para evitar estas situaciones es ya un estándar, pero en el mundo del IoT debemos ofrecer algo más.

