



ROTO Next 100-202-400 ATEX II 2G

DIE ENTWICKLUNG IN DER
LÖSUNGSMITTELRÜCKGEWINNUNG



Typischer Einsatzbereich
von 100 bis 2.000 l / 24 h



Gravimetrische
Abfüllung



Heizkessel mit
neuer Isolierung



Neues
Touchscreen-Panel



Nachhaltig



Effizient

Willkommen in der Zukunft der Lösungsmittelrückgewinnung! Wir präsentieren Ihnen unsere neueste **Innovation in diesem Bereich, die Weiterentwicklung der ROTO PLUS-Serie** von Lösungsmittelrückgewinnungssystemen. Diese innovative Maschine wurde mit den neuesten Technologien und Techniken entwickelt, **um den effizientesten und effektivsten Rückgewinnungsprozess zu bieten**. Die ROTO Next-Serie verfügt über modernste Funktionen, die sie von anderen Lösungsmittelrückgewinnungsmaschinen auf dem Markt unterscheiden. Sie bietet ein leistungsstarkes Vakuumdestillationssystem, das eine Vielzahl von Produkten zurückgewinnen kann, von niedrigsiedenden bis zu hochsiedenden Lösungsmitteln, die mit verschiedenen Verunreinigungen kontaminiert sind. Unsere Maschine sorgt nicht nur für eine effiziente Rückgewinnung von Lösungsmitteln, sondern ist auch einfach zu bedienen, **kompakt und intuitiv**. Sie verfügt über eine benutzerfreundliche Oberfläche und automatisierte Steuerungen, die einen unterbrechungsfreien und absolut sicheren Rückgewinnungsprozess gewährleisten. Die ROTO Next-Serie wurde aus **hochwertigen Materialien hergestellt** und ist für **anspruchsvollste Industrieumgebungen ausgelegt**, wodurch Langlebigkeit und Haltbarkeit gewährleistet sind. Darüber hinaus ist sie umweltfreundlich und energieeffizient und reduziert die **Umweltauswirkungen der Lösungsmittelrückgewinnung**. Die neue SPS DISTI-Touch, eine Weiterentwicklung der Digit Touch 2004, steuert den Betrieb der ROTO Next-Serie und ermöglicht es dem Bediener, alle erforderlichen Manöver und Einstellungen des Maschinenzyklus in absoluter Sicherheit durchzuführen. Sie ist mit einem grafischen Farbdisplay mit LED-Hintergrundbeleuchtung und einer berührungsempfindlichen Tastatur mit sechs Tasten ausgestattet, um zwischen den verschiedenen Menüs und Einstellparametern zu navigieren. Dank kontinuierlicher Verbesserungen, Anfragen und Interaktionen mit den Anwendern entspricht unsere Technologie dem neuesten Stand der Technik in der Überwachung und Steuerung von Geräten für den Destillationsprozess.

Modell	Installierte Leistung	Ladefähigkeit	Ertragsfähigkeit l/24h
ROTO Next 100	10 kW	100 l	Von 100 bis 500
ROTO Next 202	12 kW	200 l	Von 200 bis 1.000
ROTO Next 400	22 kW	400 l	Von 400 bis 2.000



DIE VORTEILE DER SERIE ROTO Next

Nachhaltigkeit

- Modernste Isolierung des Kessels: Es wird weniger Energie benötigt, um die Prozesstemperatur aufrechtzuerhalten. Dies garantiert eine erhebliche Energieeinsparung (-17 %).
- Dank des innovativen LEDO-Heizsystems wird eine erhebliche Verlängerung der Lebensdauer des Wärmeträgeröls erreicht, wodurch gleichzeitig die Kosten für Wartung und Betrieb.

Genauigkeit

- Gravimetrische Befüllung: liefert genaue Messungen der geladenen Materialmenge. Da es hochautomatisiert ist, sorgt es für mehr Effizienz und Produktivität, eine konstante Prozessqualität und hilft Unternehmen, die gesetzlichen Anforderungen für eine genaue und konsistente Analyse zu erfüllen.
- DISTI-Link: Eine Software, die entwickelt wurde, um IST-Destillationssysteme kontinuierlich zu überwachen, Prozessdaten in Bezug auf Produktivität, Behandlungskosten und Einsparungen zu erfassen und zu analysieren und die Einstellungen anzupassen, um die beste Leistung zu erzielen.

Reproduzierbarkeit

- Neues Schabsystem: garantiert eine extreme Reinigungsleistung, um die Homogenität des Produkts und die Wärmeübertragung durch die Kesselwände zu verbessern. Das neue Design ohne Welle macht den Kessel frei von Hindernissen, um die Ansammlung von Rückständen zu vermeiden.

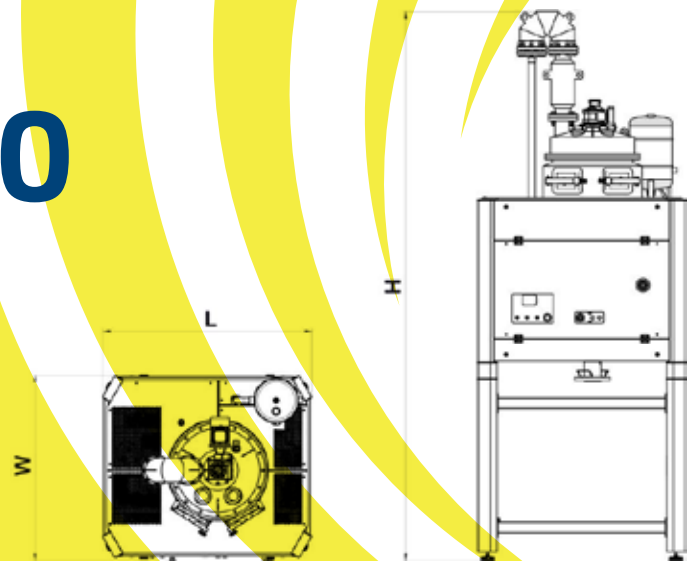
ROTO Next 100-202-400 ATEX II2G

DIE ENTWICKLUNG IN DER
LÖSUNGSMITTLRÜCKGEWINNUNG

INTEGRATION

Dank der langjährigen Erfahrung und dem fundierten Fachwissen unserer Technikerteams bieten wir verschiedene Lösungen für die vollständige Integration unserer Lösungsmittelrückgewinnungsanlagen in bestehende oder neue Anlagen mit hohem Automatisierungsgrad.

Es stehen verschiedene Arten von Tanks, Behältern, Sammelbehältern, Verteil- und Sammelstellen für destillierte und Abfallflüssigkeiten zur Verfügung, um jede Konfiguration individuell anzupassen.



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



AN IHRE BEDÜRFNISSE ANGEPAST

DISTI-Link ist eine Software, die entwickelt wurde, um Destillationssysteme ständig zu überwachen. Dank der neuesten Cloud-basierten Technologien haben wir einen einzigen zentralisierten Webserver installiert, der die Daten aller Anlagen sammeln kann.

Mit einem sehr einfachen und intuitiven Dashboard werden alle Sensoren und Aktoren ständig überprüft und eventuelle Anomalien gemeldet. Die aktuellen Einstellungen und Werte sind immer verfügbar. Die KPIs des Systems werden von unseren Algorithmen generiert und bieten wichtige und nützliche Daten in Bezug auf Produktivität, Behandlungskosten und Gesamteinsparungen.

Das System, das mit einer minimalen Hardware ausgestattet und einfach zu installieren ist, sammelt zunächst die Daten aus der Anlage über Modbus und lädt sie dann über Ethernet oder 4G mithilfe eines IoT-Moduls auf den Webserver.

Moderne Lösungsmittelrückgewinnungssysteme sind zunehmend automatisiert und können ohne jeglichen Eingriff betrieben werden: Dies ist sicherlich ein Vorteil, aber es besteht die Gefahr, dass die Maschine in Vergessenheit gerät. Fernsupport zur Vermeidung solcher Situationen ist mittlerweile Standard, aber in der IoT-Welt müssen wir noch mehr bieten.

