

Recycleur solvant semi-automatique 160L

Ref. DI160AX

Permet de traiter en interne vos solvants usagés et de récupérer jusqu'à 95% de produit neuf pour réutilisation.
 Sûr et facile à utiliser, c'est un investissement très vite rentabilisé.
 Selon les quantités à traiter, des produits de différentes capacité sont disponibles.
 Alimentation électrique - Certifié Atex II 2G



| | |
|-------------------------------|-------------------------------|
| Alimentation | 400V |
| Puissance | 11,2kW |
| Protection électrique | II2G IIA T3 to T2 |
| Capacité de la cuve | 222L |
| Capacité de chargement | 160L |
| Diamètre intérieur de la cuve | 500mm |
| Condenseur d'air | Acier Inox - Refroidi par air |
| Durée du processus | 4H-5H30 |
| Température de travail | 50-180°C |
| Dimensions (l x h x p) | 1150x1520x2100mm |
| Poids | 465kg |

Points forts:

- Certifié Atex II 2G IIA T2 Zone 1
- Taux de récupération jusqu'à 95%
- Permet des économies de stockage, de retraitement et d'achat
- Sépare par distillation les produits polluants (résine, pigments, vernis, encres, huiles, etc.) contenus dans les solvants utilisés
- Réglage simple: Température et durée de cycle
- Permet de réaliser 4 à 5 cycles par jour
- Certifié ATEX II 2G



- + Économies d'achat, de retraitement et de stockage produit
- + Faible encombrement
- + Le résidu peut être jeté avec les DIB
- + Simple d'utilisation