

Recycleur solvant semi-automatique 60L

Ref. DI60AX

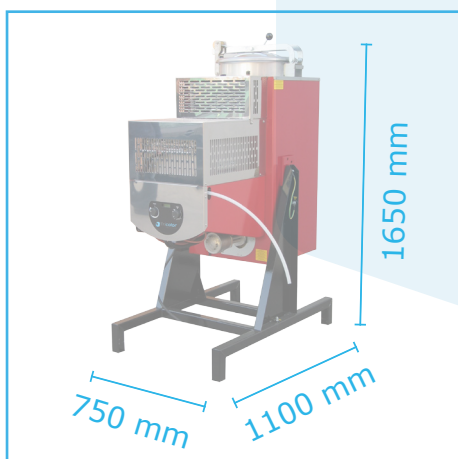
Permet de traiter en interne vos solvants usagés et de récupérer jusqu'à 95% de produit neuf pour réutilisation.
 Sûr et facile à utiliser, c'est un investissement très vite rentabilisé.
 Selon les quantités à traiter, des produits de différentes capacité sont disponibles.
 Alimentation électrique -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



Alimentation	230V
Puissance	3000W
Protection électrique	II2G IIA T3 to T2
Capacité de la cuve	103L
Capacité de chargement	60L
Diamètre intérieur de la cuve	400mm
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)	750x1650x1100mm
Poids	212kg

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