



DESTILADORES PARA DISOLVENTES

Profesionales - Industriales - Ergonómicos

DQ 60 Ax
DQ 120 Ax

Serie Profesional - DYnamic

*El ciclo es completamente automático. La intervención del operador se limita a la carga del solvente, si es manual, a la programación del proceso y a la descarga de los residuos sólidos. Un **rotor con palas rascadoras** presente en el hervidor, además de permitir un stripping óptimo del solvente en tratamiento, simplifica la descarga de los contaminantes evitando su adhesión a las paredes, hasta obtener un residuo granular, en polvo.*

Modelo DQ 60 Ax

- **Versión a prueba de explosión** aprobada por ATEX
- **Reciclaje** de disolventes inflamables
- **Capacidad de carga:** 60 litros
- **Volumen total del hervidor:** 103 litros
- **Diámetro interno del hervidor:** 400 mm
- **Tiempo de proceso:** 4,00 - 5,30 horas
- **Temperatura de trabajo:** 50 - 180 °C
- **Funcionamiento:** a presión atmosférica
- **Tensión:** 400 V - 50 Hz
- **Alimentación eléctrica:** trifásica + tierra
- **Potencia instalada:** 4500 W
- **Protección eléctrica:** II2G IIB T3 a T2
- **Condensador de vapores:** acero inoxidable, enfriado por aire (a vedido, versión "Wx", enfriado por agua en circuito abierto)
- **Junta de la tapa:** estándar, acetona, universal
- **Dimensiones:** cm 130 x 90 x 165 H
- **Peso:** 420 kg
- **Embalaje para el envío:** cartón sobre paleta
- **Dimensiones del embalaje:** cm 118 x 153 x 197H - Kg. 510



Aparato equipado con columna de destilación fraccionada.



Serie Professional - DYnamic



Aparato dotado de válvula de fondo para la descarga de residuos.



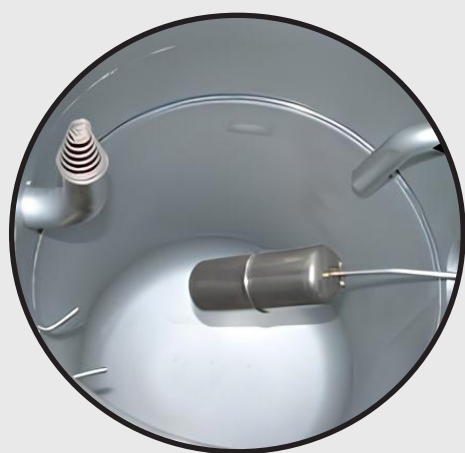
Modelo DQ 120 Ax

- **Versión a prueba de explosión** aprobada por ATEX
- **Reciclaje** de disolventes inflamables
- **Capacidad de carga:** 120 litros
- **Volumen total del hervidor:** 210 litros
- **Diámetro interno del hervidor:** 500 mm
- **Tiempo de proceso:** 4,00 - 5,30 horas
- **Temperatura de trabajo:** 50 - 180 °C
- **Funcionamiento:** a presión atmosférica
- **Tensión:** 400 V - 50 Hz
- **Alimentación eléctrica:** trifásica + tierra
- **Potencia instalada:** 10500 W
- **Protección eléctrica:** II2G IIB T3 a T2
- **Condensador de vapores:** acero inoxidable, enfriado por aire (a vedido, versión "Wx", enfriado por agua en circuito abierto)
- **Junta de la tapa:** estándar, universal
- **Dimensiones:** cm 152 x 118 x 203 H
- **Peso:** 630 kg
- **Embalaje para el envío:** cartón sobre paleta
- **Dimensiones del embalaje:** cm 175 x 135 x 217H - Kg. 690

Serie Professional - DYnamic

Rascador interno

Destilador con caldera autolimpiante equipada con rotor interno con palas rascadoras que mantienen el producto en movimiento constante, evitando que se adhiera a las paredes y al fondo de la caldera. La agitación del producto en tratamiento permite la separación completa entre el disolvente y el contaminante. Máximo rendimiento del proceso de destilación, hasta la descarga de un residuo granular.



Optional

Carga automática del disolvente contaminado

La instalación puede equiparse con carga automática del disolvente contaminado, con control de nivel en el interior del hervidor, aprovechando la depresión generada por el grupo de vacío o mediante una bomba neumática. Control del proceso mediante microprocesador para uno, dos o varios ciclos consecutivos.

Descarga automática de los residuos de proceso

La instalación puede equiparse con descarga automática de los residuos de proceso mediante una válvula de fondo.

Principio de funcionamiento

Los equipos de la serie DYnamic son destiladores que permiten la recuperación y reutilización del disolvente sucio procedente de operaciones de lavado y desengrasado. Aprovechando el principio de la destilación simple, separan los contaminantes (resinas, polímeros, pigmentos, pinturas, aceites, etc.) del disolvente original.

La ebullición del disolvente contaminado ocurre dentro de una caldera, unida a un intersticio que contiene aceite diatérmico, calentado por una o más resistencias. Los vapores producidos se dirigen a un condensador refrigerado por aire o agua. El disolvente así condensado se recoge directamente en un recipiente adecuado para su reutilización.

El contaminante se deposita en el fondo de la caldera, constantemente movido por un rascador interno que permite la máxima extracción del disolvente contenido hasta obtener un residuo granular en polvo. La descarga del residuo en polvo se realiza por gravedad, simplemente inclinando la caldera. Las características del disolvente tratado no se alteran durante el proceso, que puede repetirse indefinidamente.

*Todos los sistemas Formeco pueden estar equipados con un **Grupo de Vacío**, utilizable para disolventes con temperatura de ebullición muy alta o para disolventes inflamables con punto de ebullición cercano al punto de autoignición.*



Profesionales Industriales Ergonómicos