

Recuperadora de Solvente

Equipamento projetado para reciclar solventes de todos os tipos através do processo de condensação. Através do aquecimento de óleo térmico e posteriormente do aquecimento do reservatório, o solvente evapora através de um orifício que direcionará o vapor de solvente para um condensador.

Tecnologia com reduzido consumo de energia por litro de solvente recuperado.

Recuperação de até 90% do solvente adicionado na reservatório.

Pressão de trabalho atmosférica com válvula de alívio em caso de elevação da pressão.

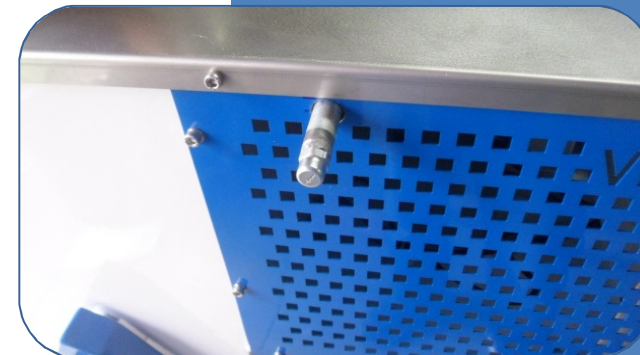
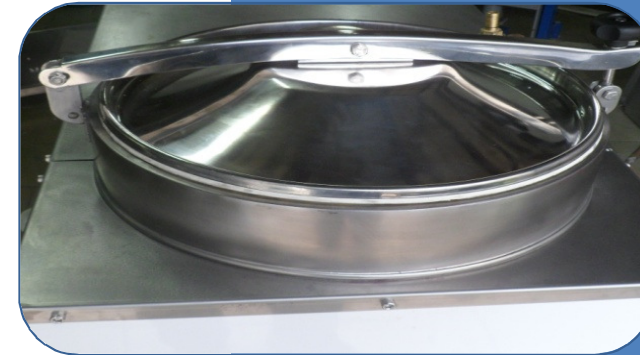


- Projetado para todos tipos de solvente
- Facilidade em operar
- Produto a prova de explosão
- Tanque em aço inox 304
- Ciclo 100% automático



- reservatório em aço inox
- condensador em cobre
- pintura a pó eletrostática
- válvula de alívio até 2 Bars
- operação 100% automático
- painel a prova de explosão
- produto 100% nacional

Recuperadora	VRS 60	VRS 90
Capacidade	60 litros	90 litros
Ciclo de trabalho	5 horas	6 horas
Tensão de alimentação	220V tri	220V tri
Potência instalada	4,0 Kw	9,0 Kw
Dimensões aproximada (mm)	900x1100x1230	1600x1400x1280
Peso	85 Kg	130 Kg



VISCOFLEX SOLUÇÕES INDUSTRIAIS

www.viscoflex.com.br

vendas@viscoflex.com.br

Curitiba – PR

Fone: (41) 9635 7984

Fone: (41) 3364 7853