

Recuperadora de Solvente

Equipamento projetado para reciclar solventes de todos os tipos através do processo de condensação. Através do aquecimento de óleo térmico e 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.

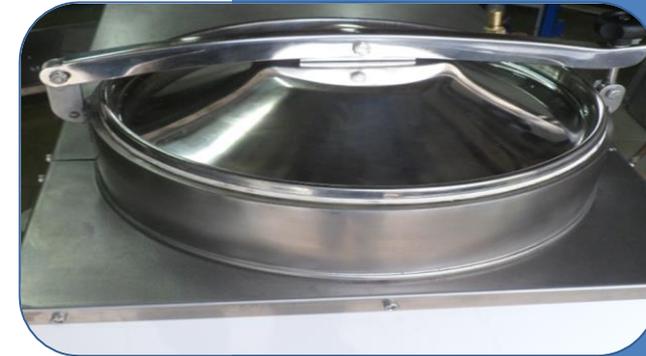


- Projetado para todos tipos de solvente
- Facilidade em operar
- Produto a prova de explosão
- Tanque em aço inox 304
- Ciclo 100% automático



- 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 30	VRS 60	VRS 100	VRS200
Capacidade	30 litros	60 litros	100 litros	200 litros
Ciclo de trabalho	4 horas	6 horas	7 horas	8 horas
Tensão de alimentação	220V tri	220V tri	220V tri	220V tri
Potência instalada	2,0 KW	4,0 KW	6,0 KW	10,0 KW
Dimensões aproximada (mm)	900x1100 x1230	900x1100 x1230	1600x1400 x1280	1600x1800 x1280
Peso	55 Kg	85 Kg	130 Kg	220 Kg



VISCOFLEX SOLUÇÕES INDUSTRIAIS

www.viscoflex.com.br

vendas@viscoflex.com.br

Curitiba – PR - BR

Fone: 55 (41) 99500 6056

Fone: 55 (41) 3364 7853