

RECYCLEUR DE SOLVANT SR120 – 120V



POIDS	
À vide	990 lb
En charge	1 470 lb
Bouilloire	
Volume	45 gal US (170 L)
Capacité de travail	32 gal US (120 L)
Matériau	Acier inoxydable 304
Épaisseur de paroi	1/8"
Contenant d'huile	1"
Insolation (paroi/cône)	4"
Diamètre intérieur	28"
Tuyau de remplissage	1"
Système d'évacuation de la pression	1.5 psi
<i>Certifié pour une pression interne de 100 psig. à 600° F</i>	

Taux de distillation	6-10 gal/h de Toluène, MEK ou Acétone. Variable pour les autres solvants selon la température d'évaporation.	
Conditions d'assemblage	Le SR120 est assemblé en unité complète puis est testé à notre usine. Il se compose de deux éléments distincts : le recycleur et le vacuum (optionnel). L'électricité, l'air comprimé, la tuyauterie du réservoir de solvant pollué et la tuyauterie au réservoir de solvant propre doivent être fournis par le client.	
Dégagement requis	1 pied au-dessus et autour de l'unité.	
Alimentation requise	Électricité : 29A/380V-22.8A/480V-18.3A/600V, 3 Ph. 60 Hz.	
Options vacuum	Air comprimé : 90 psig, 8 scfm, 1/4" diamètre, NPT.	
Élément chauffant	Résistance électrique chauffante de 10 kW (200° F à 550° F).. Toutes les connexions et les moteurs sont de classe 1, division 1, groupe D.	
Température d'utilisation	De air ambiant jusqu'à 450° F	
Pression d'utilisation	De pression atmosphérique jusqu'à vacuum complet (22" – 27.5" de mercure).	
Temps de réchauffement	30 – 45 minutes.	
Temps de refroidissement	60 minutes. (peut être plus long selon le type de solvant traité).	
Alimentation	Livré standard avec deux pompes à diaphragme de 3/4 " : 1 pour le chargement de solvant sale dans la chaudière et 1 pour transférer le solvant recyclé propre.	
Vacuum	La pompe à vacuum fonctionne à l'air, et requiert de l'air filtré à 80 psi, 5 cfm.	
Pression additionnelle	1.5 psi sur le couvercle avec relâchement progressif de la surpression.	
Contrôles	Contrôlé par microprocesseur. L'unité est montée dans un boîtier antidéflagrant et est certifiée pour fonctionner dans un environnement de classe 1, division 1, groupe D.	
Instrumentation	Lecture de la température de distillation, de résidu, d'huile, statut de cycle et statut de sécurité.	
Données pour expédition	SR120-120V	55" (P) x 80" (L) x 86" (H)
	Poids (expédition)*	SR120/120V : 1 200 lb
Certification	Certifié CSA pour USA and CAN, Classe 1, Division 1, Groupe D. Tous les recycleurs ISTpure sont conformes aux normes NFPA ¹ (30, 33, 70).	

* Approximatif, selon les options.

¹National Fire Protection Association; <http://www.nfpa.org/>

