

Système de bras de levage optionnel



RECYCLEURS DE SOLVANT À GRANDE CAPACITÉ **SR 120-120V / 180-180V / 240-240V**

Les recycleurs de solvants de grandes capacités conviennent aux entreprises industrielles qui ont un volume de consommation équivalent à environ 240 litres par jour ou moins. Ces unités sont ultra compactes et sont munies de dispositifs antidéflagrants. Elles peuvent donc s'installer facilement dans un emplacement qui autorise ce type d'équipement et peut être utilisé sur une base quotidienne.

Disponible en de multiples capacités de 30, 60, 120, 180 et 240 litres, ces recycleurs peuvent être équipés d'un vacuum¹, qui va s'occuper de recycler vos solvants de nettoyage, **réduire vos achats de solvant de 95% ou plus, et diminuer vos coûts de disposition de 90% ou plus.**

Le système de vacuum diminue le point d'ébullition de certains solvants de 20 à 30% **ce qui permet une réduction de la consommation d'énergie.**

Un système de levage (optionnel) facilite la manipulation des sacs lors du changement de lot afin de limiter l'effort requis par l'opérateur.

Les caractéristiques du produit qui différencient la ligne des recycleurs de solvants :

- ✓ **Taux de recyclage :** 97% et plus.
- ✓ **Rapidité du cycle :** 4 à 6 heures.
- ✓ **Élimination** à 90% des déchets toxiques.
- ✓ **Récupération de tous les solvants populaires**, incluant le « mineral spirit », litho et flexo, et les autres solvants.
- ✓ **Retour sur investissement :** aussi peu que 4 à 12 mois.
- ✓ **Facilité d'utilisation :** contrôle par processeur, disposition des résidus simplifiée et couvercle étanche.
- ✓ **Normes de sécurité :** certifié CSA USA et CAN 3 UL std. 2208, Classe 1, Div. 1, Groupe D. Tous les recycleurs ISTpure sont conformes aux codes NFPA² ci-dessous (30, 33, 70). **N'hésitez pas à demander à la concurrence la preuve de leur certification.**

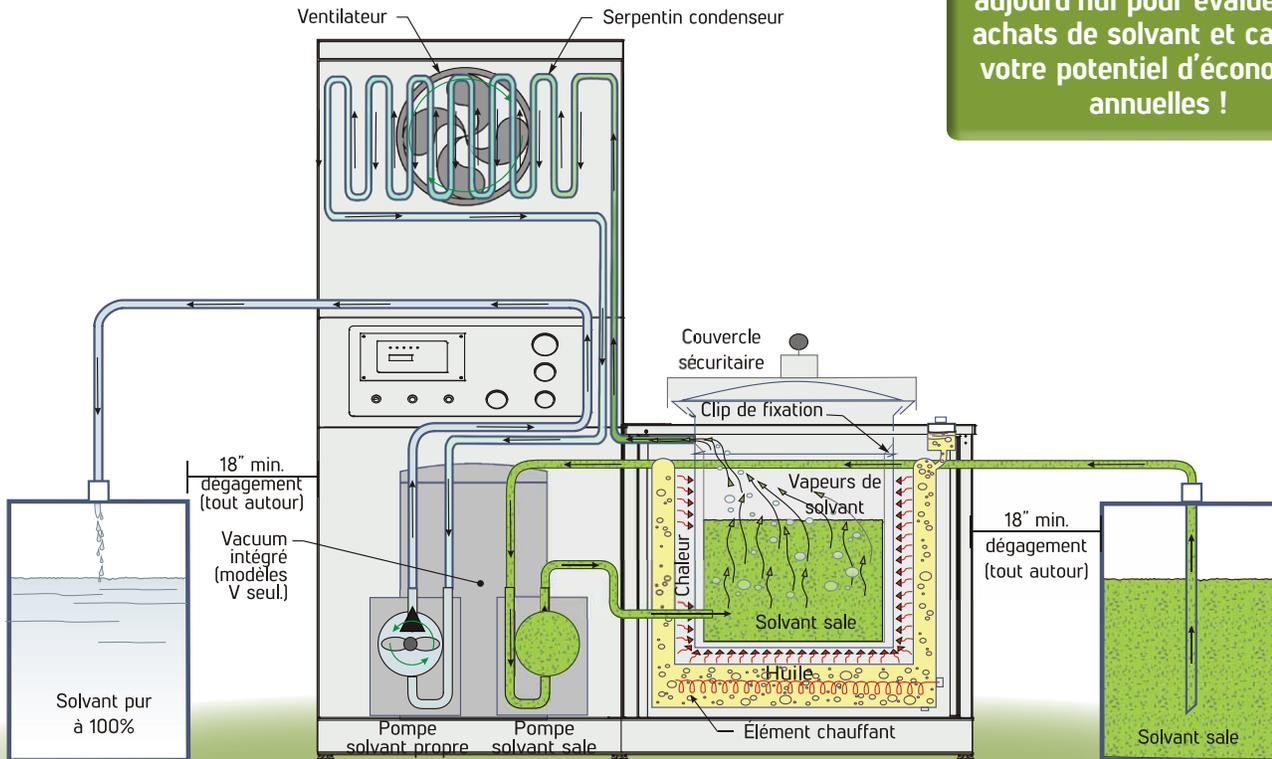
¹ Des solvants typiques tels que l'acétone, MEK, plus légers que l'air et les solvants à bas point d'ébullition ne nécessitent normalement pas de vacuum. Les solvants avec point d'ébullition élevé comme les xylènes nouvelle génération, MNP, chloro et plus lourds que l'air nécessitent une distillation sous vacuum pour des raisons de sécurité et d'efficacité.

² National Fire Protection Association : <http://www.nfpa.org/>

Nous évaluons toujours vos fiches signalétiques FDS pour solvants et contaminants avant de recommander le système approprié. Il est très important d'identifier également la présence éventuelle de nitrocellulose et d'acides dans votre mélange de solvants sales.

FONCTIONNEMENT

Contactez-nous dès aujourd'hui pour évaluer vos achats de solvant et calculer votre potentiel d'économies annuelles !



SPECIFICATIONS	SR120	SR180	SR240
Capacité	32 gal	48 gal	64 gal
Température de travail	100°-390° F		
Voltage	480 or 600V - 3 Ph - 50/60Hz		
Consommation	10 000 W	15 000 W	18 000 W
Ampérage	25A - 480V 18A- 600V	21A - 480V 17A- 600V	
Poids à l'expédition*	1700 lb		2 100 lb
Dimensions (L x P x H)	73" x 46" x 85"		83 5/8" x 46" x 79 5/8"
Chauffage indirect	Thermal oil		
N° produit (recycleur seul)	325070	325080	326301
N° produit (recycleur + vacuum)	325090	325095	325231

* Approximatif, selon les options.