

RECYCLEUR DE SOLVANT**SR30 – 30V & 60 – 60V**

La génération de recycleur de International Surface Technologies (IST) à concept vertical est l'unité la plus fiable et la plus performante de l'industrie. Les unités sont à la fine pointe de la technologie, et sont conçues pour durer.

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.**

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

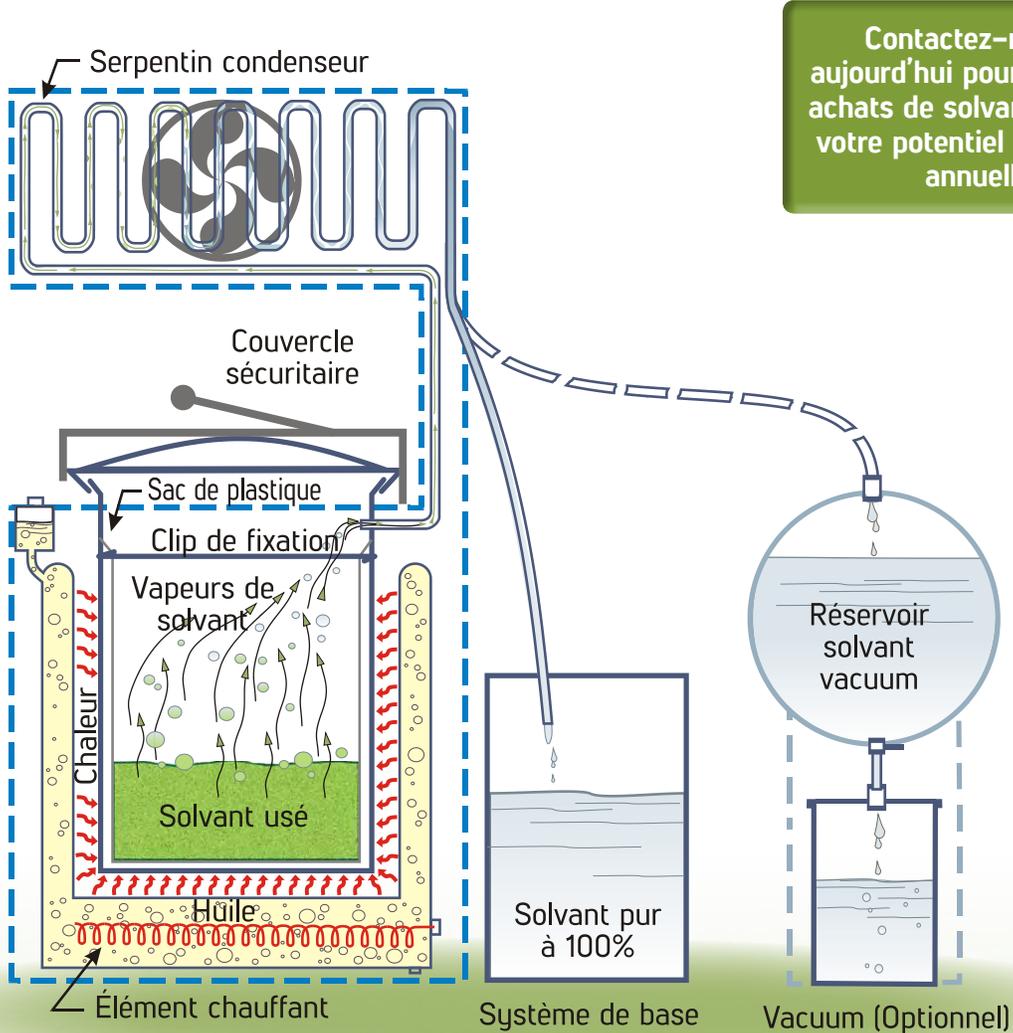
- ✓ **Taux de recyclage** : 97% et plus.
- ✓ **Rapidité du cycle** : 4 à 6 heures.
- ✓ **Élimination** à 90% des déchets toxiques.
- ✓ **Récupération de tous les solvants populaires**, incluant le « mineral spirit », litho et flexo, et les autres solvants.
- ✓ **Retour sur investissement** : aussi peu 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 !

Description	SR30	SR60	Description	SR30	SR60
Capacité	8 gal	16 gal	Chauffage indirect	Huile thermique	
Température de travail	100°-390° F		N° prod. (recycleur seul)	325030	325060
Voltage	240 V/1 ph/50 ou 60 Hz		N° prod. (recycleur + vacuum)	325031	325061
Consommation	2 820 W	5 000 W	Poids à l'expédition*	Recycleur seul	385 lb / 610 lb
Ampérage	11.7 A	24.7 A		Avec vacuum	445 lb / 800 lb

* Approximatif, selon les options.