

ALFA FOV-SRDL-15



RIGENERATORE / DISTILLATORE PER LIQUIDI DECERANTI

Il RIGENERATORE / DISTILLATORE PER LIQUIDI DECERANTI ALFA FOV-SRDL-15 rappresenta una soluzione tecnologicamente avanzata per la distillazione e il recupero di solventi derivanti da processi industriali di lavaggio. Questi solventi possono risultare contaminati da sostanze quali resine, cere etc e necessitano di un trattamento efficace per il loro riutilizzo in conformità alle normative ambientali vigenti.

L'architettura monoblocco con serbatoio fisso e meccanismo basculante garantisce elevata affidabilità, sicurezza e facilità d'uso, rendendolo particolarmente adatto per applicazioni in ambiti industriali che richiedono elevati standard qualitativi e di sicurezza.

Caratteristiche costruttive e funzionali - Materiali e resistenza chimica

Serbatoio e caldaia in acciaio inox

La costruzione in acciaio inossidabile assicura resistenza alla corrosione e lunga durata operativa, riducendo i costi di manutenzione e garantendo un processo sicuro ed efficiente.

Superficie di evaporazione ottimizzata

Il design avanzato permette una distillazione rapida ed efficiente grazie all'aumento dell'area di scambio termico.

Sacchetti termoresistenti

Questi componenti brevettati resistono a temperature elevate e all'aggressione chimica dei solventi, evitando incrostazioni nel serbatoio e riducendo al minimo gli interventi di pulizia e manutenzione.

Sistemi di sicurezza integrati:

- Controllo delle sovratemperature su olio diatermico, distillato e motore ventola.
- Sistemi di blocco automatico in caso di anomalie operative.
- Protezione per garantire resistenza a polveri e liquidi.

Massima flessibilità anche con i detergenti di nuova generazione

L'evoluzione del mercato porta sempre più aziende a utilizzare detergenti non infiammabili di nuova formulazione. Per garantirne prestazioni elevate e una corretta rigenerazione, il generatore di vuoto è indispensabile. Sviluppato per queste applicazioni, assicura risultati affidabili anche con le più moderne formulazioni detergenti.



ALFA FOV-SRDL-15



SOLVENT RECOVERY UNIT FOR DEVAXING LIQUID

The SOLVENT RECOVERY UNIT FOR DEVAXING LIQUID ALFA FOV-SRDL-15 MACHINE represent a technologically advanced solution for the distillation and recovery of solvents deriving from industrial washing processes. These solvents can be contaminated with substances such as resins, wax and need to be treated effectively for reuse in accordance with current environmental regulations.

Its monoblock construction, combined with a fixed reservoir and a tilting mechanism, provides outstanding reliability, safety, and ease of operation, making it ideal for industrial applications where high quality and safety standards are essential.

Construction and functional characteristics - Materials and chemical resistance

Stainless steel tank and boiler

The stainless steel construction ensures corrosion resistance and long operating life, reducing maintenance costs and ensuring a safe and efficient process.

Optimized evaporation surface

The advanced design allows for fast and efficient distillation due to the increased heat exchange area.

Our heat-resistant bags

These patented components withstand high temperatures and the chemical aggression of solvents, avoiding fouling in the tank and minimizing cleaning and maintenance interventions.

Integrated safety systems:

- Overtemperature control on diathermic oil, distillate and fan motor.
- Automatic locking systems in case of operational anomalies.
- Protection to ensure resistance to dust and liquids.

Maximum Flexibility with Next-Generation Cleaning Agents

Market evolution is driving more and more companies to adopt new-generation non-flammable cleaning agents. To ensure high performance and proper regeneration, the vacuum generator is essential. Specifically developed for these applications, it delivers reliable results even with the latest cleaning formulations.

