

100L/H碳氢蒸馏回收机

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 100L/H碳氢蒸馏回收机 |
| 公司名称 | 深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司 |
| 价格 | 850000.00/台 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼 |
| 联系电话 | 13823746941 |

产品详情

100L/H碳氢蒸馏回收机是一种环保机械设备,能把用过的脏旧碳氢溶剂回收处理成洁净如新的碳氢溶剂,实现碳氢溶剂再利用,具有经济和环保上的双重效益。

100L/H碳氢蒸馏回收机特性：

1,高安全性

真空状态下导热油间接加热蒸馏方式、

采用进口气动控制元件、采用防爆电机

2, 100L/H碳氢蒸馏回收机高品质高效回收

高真空度低温蒸馏方式,有效防止溶剂高温裂解、酸败氧化

碳氢溶剂回收率高达99%以上

3, 100L/H碳氢蒸馏回收机超长维护周期, 低成本简单维护

独特的导热油加热方式, 超长换油周期, 系统不碳化、不结垢。

全自动监控, 需要维护时自动报警提示

维护耗材少, 维护简单且成本低

4, 100L/H碳氢蒸馏回收机适用性强

适用各种易燃易爆, 各种馏程的碳氢溶剂及各类非水性溶剂回收

既可独立蒸馏, 又可直接与清洗设备连接, 不改变原有清洗工艺, 连续蒸馏使清洗液保持洁净状态, 节约使用成本, 减少排放。

24小时运作不间断的运作设计, 即使废液再排放时, 也是全自动, 无需停机, 不影响生产

热媒油间接加热系统采用全封闭设计, 避免热媒油接触氧气产生碳化, 该设计可以把热媒油的寿命有500工作小时延长至3000个工作小时

100L/H碳氢蒸馏回收机节省能源设计: 管路以双层设计, 内层输送热液体, 外侧输送冷液体, 产生热交换达成节约能源的效果

90%以上零部件为标准件, 且为日本进口, 泵、马达等带有防爆装置品质优越

碳氢化合物的加热工程在真空中进行, 使用2个温度传感器进行双重监控

自动阀全部采用压空驱动式, 安全稳定

100L/H碳氢蒸馏回收机的价值

如果您每天有30公斤废碳氢, 回收率以80%保守计算, 至少每天可以回收20公斤, 以8元/公斤计算至少每天可以节省160元, 每月(以26个工作日计算)可节省4160元;

如果您每天有50公斤废碳氢, 回收率以80%保守计算, 至少每天可以回收40公斤, 以8元/公斤计算至少每天可以节省320元, 每月(以26个工作日计算)可节省8230元;

如果您每天有100公斤废碳氢, 回收率以80%保守计算, 至少每天可以回收80公斤, 以8元/公斤计算至少每天可以节省640元, 每月(以26个工作日计算)可节省16640元;

如果您每天有200公斤废碳氢，回收率以80%保守计算，至少每天可以回收160公斤，以8元/公斤计算至少每天可以节省1280元，每月（以26个工作日计算）可节省33280元；

100L/H碳氢蒸馏回收机备注：

上表所列回收时间、回收率为参考数值，实际数值与溶剂种类、杂质含量及环境温度有关；

可选配气动加料泵、真空减压装置、高温回收袋，配套使用，亦可根据用户特殊需要定制；

100L/H碳氢蒸馏回收机可以定制内涂特弗龙涂层的回收桶；

可以定制各种大容量的机型，如200L、500L；

风冷系统可依据用户要求定制为水冷系统；

电源可以依据用户要求定制110V、220V、240V、380V或400V，单相或三相。