

## VAKUUMDESTILLATIONSANLAGEN SRU-320 | SRU-450 | SRU-650 SRU-1500 | SRU-2000 | SRU-3000

### Die idealen Anlagen für die Aufbereitung im Großmaßstab

Die Modelle SRU -320/ -450/ -650/ -1500/ -2000 und -3000 werden für Tagesmengen von 1.100 - 20.000 l empfohlen.

Durch die kompakte und platzsparende Bauweise können Ihre Lösungsmittel besonders kostengünstig wiedergewonnen werden.

Die Befüllung der Anlagentypen SRU-320/ -450/ -650/ -1500/ -2000/ -3000 erfolgt vollautomatisch und bleibt mittels Füllstands-Niveaureglung stets konstant.

Bei Prozessende wird die Ausdestillation der Destillationsrückstände, bis zur gewünschten Viskosität, eingeleitet. Dadurch ist ein nahezu unbeaufsichtigter 24h-Betrieb möglich.

Anzeigearmaturen im Frontblech informieren über Wärmeträger-Differenzdruck, Prozessdruck, Lösemittel-gas- und Heizungstemperatur im Destillationsbehälter.

Die Entleerung der Rückstände erfolgt über das Schabersystem und den Entleerschieber. Ein Mannloch-Verschluss mit beständiger O-Ring-Dichtung auf der Oberseite der Anlage garantiert Bedienerfreundlichkeit. Zudem ermöglicht das Schauglas des Mannloch-Verschlusses die visuelle Beobachtung des Prozesses in jeder Destillationsphase.

Die Anlage ist mit Schaltschrank und SPS-Steuerung ausgestattet. Die Steuerung stellt den gewünschten Prozessablauf sicher und überwacht die Einhaltung aller sicherheitsrelevanten Parameter.

Die integrierte Vakuumeinheit reduziert die Siedetemperatur der Lösungsmittel, so dass die Destillation bei geringerer und somit schonender Temperatur stattfindet und der Energiebedarf sinkt. Lösemittelausbeute, Leistung, Destillatqualität und Betriebssicherheit werden dadurch erheblich erhöht.

SRU-2000



### IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK

1. Kompakte und platzsparende Bauweise
  - ⇒ Hohe Destillationsleistung
  - ⇒ Schnelles Aufheizen des Mediums
2. Automatischer und kontinuierlicher Betrieb
  - ⇒ Keine Abkühlphasen der Anlage
  - ⇒ Keine manuelle Befüllung
3. Auslegung für 24h-Betrieb
  - ⇒ Minimierte Anlagenüberwachung
4. Konischer Destillationsbehälter
  - ⇒ Einfache Entleerung und Reinigung mittels Schwerkraft und Schabersystem




SRU-650



5. Rühr- und Schabersystem
  - ⇒ Vermeidung von Verkrustungen an Behälterinnenwand
  - ⇒ Optimierte Wärmeübertragung im Behälterinneren
  - ⇒ Individuell abgestimmte Schaber sorgen für optimale Behälterreinigung ohne Funkenbildung
6. Wasserkühlung
  - ⇒ Emissionsfreie Kondensation der Lösemittelgase auch bei hohen Umgebungstemperaturen
7. Schaltschrank mit elektrischer Steuerung
  - ⇒ Kontinuierlicher Prozessablauf
  - ⇒ Überwachung/ Einhaltung der Sicherheitsparameter
8. Anlagentechnik gemäß Europäischen Richtlinien
  - ⇒ Höchste Betriebssicherheit
9. Geringe Betriebskosten
  - ⇒ Amortisation in der Regel < 1 Jahr

**VAKUUMDESTILLATIONSANLAGEN**  
**SRU-320 I SRU-450 I SRU-650**  
**SRU-1500 I SRU-2000 I SRU-3000**
**WESENTLICHE EIGENSCHAFTEN**

- » Vollautomatische, speicherprogrammierbar (SPS) gesteuerte Anlage
- » Doppelwandiger konischer Destillationsbehälter
- » Auslegung für überwachungsfreien 24-h-Betrieb, mit Zeitschaltverzögerung für Nacht-/ Wochenendbetrieb
- » Grafikfähiges Anzeige- und Bedienterminal an Schaltschranktür
- » Mediumberührende Teile in Edelstahl, inkl. Doppelmantel für Wärmeträger
- » PID-geregelte Wärmeträgerheizung in  - Ausführung (1- bis 3-stufig)
- » Vakuumeinheit in  - Ausführung (bis 40 mbar)
- » Sicherheitsverschluss in Mannloch-Ausführung inklusive O-Ring-Dichtung
- » Explosionsschutzart EX II 2 G c IIA T3
- » Manueller  - Ablasschieber (Nennweite DN 200) mit Endlagenschalter
- »  - Rühr-/ Abschabsystem mit nachstellbarem, funkenfreiem und federbelastetem Schabersystem
- » Inklusive 15 m Kabelstrang (von Anlage zu Schaltschrank)
- » Betriebsmeldeleuchte, EIN-/ AUS-Schalter & Störmeldeleuchte in  - Ausführung direkt an Anlage
- » NOTAUS-Schlagtaster direkt an Anlage
- » Lackiertes (Pulverbeschichtung) oder feuerverzinktes, leitfähiges Rahmengestell
- » Isolation nach DIN 4102 Teil 1 mit Aluminium-Strukturblechverkleidung
- » 24 Monate Gewährleistung

**KUNDENSPEZIFISCHE ERWEITERUNGEN**

- »  - Behälterbeleuchtung mit 5-Min-Timer
- » Bedien- und Anzeige-Tableau in  - Ausführung
- » Fernwartung mittels Automatisierungsgerät od. Modem
- » 4- und mehrstufige PID-geregelte Wärmeträgerheizung in  - Ausführung
- » Heißwasser- oder Dampfheizung
- » Ein- od. doppelwandige (externe) Tanks für Rein-/ Schmutzwasser
- » Sicherheitsauffangwannen nach Wasserhaushaltsgesetz (WHG)
- » Vakuumeinheiten in Sonderausführung bis 5 mbar
- » Pneumatischer  - Ablasschieber (Nennweite DN 200) mit elektropneumatischem  - Pilotventil und Endlagenschalter zur autom. Entleerung von Rückständen/ Ablasskugelhahn für flüssige Rückstände
- » Angepasste Kühlaggregate mit Energiepuffer (25% Energieersparnis)
- » Fahr- & kippbare Rückstandsbehälter
- » Absaughaube für Rückstandsbehälter
- » Kombinierte Heiz-/ Kühlgeräte (Wärmepumpen für bis zu 50% Energieersparnis)
- » Eloxiertes, leitfähiges Aluminium-Profilgestell
- » 24 Monate Garantie
- » Weitere Optionen auf Anfrage

Technische Daten	SRU-320	SRU-450	SRU-650	SRU-1500	SRU-2000	SRU-3000
Fassungsvermögen	320 l	450 l	650 l	1500 l	2000 l	3000 l
Füllmeneg min. - max.	160 - 180 l	250 - 350 l	350 - 450 l	1000 - 1200 l	1200 - 1500 l	1800 - 2200 l
Destillationsleistung je nach Lösemittel und Verschmutzung	50 - 120 l/h	60 - 160 l/h	80 - 200 l/h	200 - 500 l/h	300 - 600 l/h	400 - 900 l/h
Prozessdruck	-1,0 bis +0,5 bar	-1,0 bis +0,5 bar	-1,0 bis +0,5 bar	-1,0 bis +0,5 bar	-1,0 bis +0,5 bar	-1,0 bis +0,5 bar
Prozesstemperatur*	max. 200 °C	max. 200 °C	max. 200 °C	max. 200 °C	max. 200 °C	max. 200 °C
Thermoölheizung	integriert	integriert	integrierbar/ separat	integrierbar/ separat	integrierbar/ separat	integrierbar/ separat
Schutzart	EX II 2 G c IIA T3	EX II 2 G c IIA T3	EX II 2 G c IIA T3	EX II 2 G c IIA T3	EX II 2 G c IIA T3	EX II 2 G c IIA T3
Leistungsaufnahme im Normalbetrieb	10,0 kW	16,0 kW	26,0 kW	39,0 kW	44,0 kW	55,0 kW
Leistungsaufnahme - Heizung	15,0 kW	30,0 kW	40,0 kW	70,0 kW	80,0 kW	100,0 kW
Spannung, Netzfrequenz	400 V, 3 Ph, 50 Hz	400 V, 3 Ph, 50 Hz	400 V, 3 Ph, 50 Hz	400 V, 3 Ph, 50 Hz	400 V, 3 Ph, 50 Hz	400 V, 3 Ph, 50 Hz
Kühlmediumbedarf (bei max. 15 °C)	1,2 m <sup>3</sup>	1,5 m <sup>3</sup>	1,5 m <sup>3</sup>	2,0 m <sup>3</sup>	2,2 m <sup>3</sup>	2,5 m <sup>3</sup>
Breite	1800 mm	2400 mm	2800 mm	2800 mm	2800 mm	3200 mm
Höhe (je nach Rückstandsbehälter)	2100 - 2500 mm	2800 - 3000 mm	3250 - 3400 mm	3800 - 4000 mm	4000 - 4200 mm	4600 - 4800 mm
Tiefe	1700 mm	1600 mm	1700 mm	1700 mm	1700 mm	2000 mm
Leergewicht ca.	950 kg	1100 kg	1300 kg	1600 kg	1800 kg	2100 kg
<b>Zugehörige Vakuumeinheit</b>						
(Werte für Betriebsflüssigkeit H <sub>2</sub> O: 15 °C)	<b>DT-30</b>	<b>DT-50</b>	<b>DT-50</b>	<b>DT-95</b>	<b>DT-110</b>	<b>DT-130</b>
Vakuumdruck max.***	40 mbar	40 mbar	40 mbar	40 mbar	40 mbar	40 mbar
Max. Saugvermögen bei 50 Hz	30 m <sup>3</sup> /h	50 m <sup>3</sup> /h	50 m <sup>3</sup> /h	80 m <sup>3</sup> /h	100 m <sup>3</sup> /h	110 m <sup>3</sup> /h
Gewicht ca.	80 kg	100 kg	100 kg	140 kg	165 kg	180 kg
* höhere Temperaturen möglich						
*** Vakkumsysteme für Druck max. 5 mbar möglich						

Die angegebenen technischen Daten sind als Orientierung zu verstehen, da jede Anlage speziell nach Ihren Wünschen entwickelt, projektiert und gefertigt wird. // Version: 03/2010  
 Änderungen, Rechtschreibfehler und Irrtümer vorbehalten. // Fotos und Abbildungen können vom Angebot abweichen. // © DesbaTec Anlagentechnik GmbH