

SISTEMA DE RECUPERAÇÃO DE SOLVENTES POR MEIO DE DESTILAÇÃO



SISTEMA DE RECICLAGEM



RECUPERADOR DE SOLVENTE

Recupera até 98% do solvente

Características:

- Operação fácil
- Disponível em modelos de 10L, 15L, 42L, 62L, 90L, 200L, 400L e 600L
- Promove grande redução de custos com solventes
- Duração do ciclo de 2h a 5h – conforme modelo

Marca: SET

Temperatura de Operação: 50°C a 190°C

Materiais: Solventes diversos de pintura e limpeza

Aplicações: Regeneração e reutilização de solventes sujos para pintura e limpeza

RÁPIDO RETORNO DE INVESTIMENTO!



10L



15L



42L



62L



90L



200L



400L



600L

ACESSÓRIOS



Bomba a vácuo

CONSUMÍVEIS



Bolsas de descarte



RECUPERADOR DE SOLVENTE



Como lucrar com solvente sujo?

As sobras de tinta após pintura ou limpeza de equipamentos industriais se tornam resíduos perigosos e demandam um descarte específico e caro, certo?

Não precisa ser assim!

O Conama (Conselho Nacional do Meio Ambiente) classifica tintas e solventes usados como resíduo de construção classe D pela resolução 307/2002. Tal tipo de lixo, por ser inflamável e contaminante, deve ser descartado em tambores fechados e tem um custo médio de descarte de R\$ 2,50 /L. Com isso, empresas de pequeno, médio ou grande porte que geram muito desses resíduos devem gerenciá-los, providenciando o descarte responsável, e consequentemente, contabilizam um custo a mais com a logística reversa.

O tratamento do lixo comum, o gerenciamento dos resíduos industriais e a reciclagem de materiais são mais que atitudes sustentáveis isoladas, mas parte de um movimento coletivo com benefícios de ordem social, econômica e ambiental. Vemos, portanto, cada vez mais projetos de coleta seletiva, empresas especializadas em reciclar resíduos classificados e máquinas de reciclagem, por exemplo, como é o caso da recuperadora de solvente.

O descarte do solvente usado é feito por empresas especializadas, porém o reaproveitamento do solvente é possível e viável para realização *in house*, ou seja, pelo próprio gerador do resíduo. Esse é o objetivo principal de um equipamento recuperador de solventes. Por meio de destilação do solvente líquido sujo, o equipamento separa o solvente puro do restante dos materiais sólidos, possibilitando sua reutilização e uma diminuição significativa no volume de resíduos.

Além da economia no descarte, a questão mais lucrativa na reciclagem do solvente é aumentar exponencialmente o ciclo de vida do produto, adiando novas compras, de tal forma que, dependendo do volume comprado mensalmente, o retorno do investimento em uma máquina recicladora de solvente pode se dar em até 4 meses.



Por exemplo:

Uma empresa tem 1.350l de resíduo líquido de solvente acumulado.

Ao invés de descartar todo o volume, a companhia decide investir na locação de um recuperador de solvente com capacidade de 15l por ciclo no valor de R\$ 2.350,00/mês. Supondo-se que essa mesma empresa pague no fornecedor de solvente R\$ 5,50/l e compre mensalmente 360l, seu custo mensal é de R\$ 1.980.

Neste caso, se ele fizer 3 ciclos por dia e em cada ciclo forem recuperados 80% dos solventes, a empresa terá 1.080l de solvente reciclado para o próximo mês. Como ela usa 360l/mês, o solvente reciclado durará 3 meses (1080/360). Em 3 meses, ela gastaria R\$ 5.940 (3x1980) para comprar solvente novo, mas gastou somente R\$ 2.350,00 para alugar a máquina, portanto, economizou R\$ 3.590,00 em apenas 1 mês. Isso sem considerar a economia de um descarte de volume muito menor.