



SYSTEMY ODZYSKIWNIA CO₂

RE-CO₂

SERIA



RE-CO₂ 80



RE-CO₂ 160



RE-CO₂ 320

WYDAJNOŚĆ SKRAPLANIA

do 80 kg/h

do 160 kg/h

do 320 kg/h

PRZYŁĄCZE ZASILANIA & PRZECIĘTNE ZUŻYCIE

32A/3P + N + E
24 kWh

63A/3P + N + E
34 kWh

85A/3P + N + E
35-45 kWh

WYMIARY (DxSxW) ze zbiornikiem

1960 mm x 1320 mm x 2875 mm

2420 mm x 1370 mm x 2995 mm

2570 mm x 1350 mm x 3764 mm

WAGA ze zbiornikiem

1.250 kg

1.530 kg

2.125 kg

OPTYMALNA TEMPERATURA OTOCZENIA

do 40° C

do 40° C

do 40° C

ZASILANIE

3 x 400V / 50 Hz
- lub -
3 x 480V / 60Hz

* dostępne również inne opcje

CZYNNIK CHŁODZĄCY

R452A

DŁUGOŚĆ WĘŻA

5 metrów
pomiędzy granulatorem a systemem
odzyskiwania CO₂



SYSTEMY ODZYSKIWANIA



Zrównoważony Rozwój

Klienci posiadający nasze systemy odzyskiwania RE-CO₂ zaobserwowali 70% wzrost produkcji suchego lodu przy wykorzystaniu tej samej ilości ciekłego CO₂.

Proces ten polega na przetwarzaniu produktu, który już został poddany recyklingowi, co znacznie zmniejsza ilość ponownie emitowanego do atmosfery dwutlenku węgla podczas typowej produkcji suchego lodu.

“Zauważyliśmy natychmiastowy wpływ na nasz wskaźnik CO₂ z 2.4:1 teraz do 1.35:1. Zysk, zdolność produkcyjna i ogólna wydajność firmy uległy znacznej poprawie.”

- Richard Nimmons
Carbon Capture Scotland

Jak to działa?

Systemy odzyskiwania CO₂ wychwytyją gaz z odpowietrznika granulatora suchego lodu i włączają go z powrotem do siebie. W jednostce odzyskiwania, gazowy CO₂ jest schładzany i sprężany do ciekłego CO₂, który jest następnie przesyłany z powrotem do granulatora suchego lodu. Proces ten w większości instalacji zmniejsza zużycie ciekłego dwutlenku węgla prawie o połowę!

