



Escanea para
Ficha Técnica

SISTEMA DE RECICLAJE DE AGUA D'MAX. **80 GALONES**

Nuestro sistema de reciclaje de agua 100% italiano, con mayor capacidad y automatización.

Diseñado para talleres que requieren más volumen sin sacrificar eficiencia. Garantiza alimentación continua de agua reciclada y es la única solución real aprobada por OSHA.

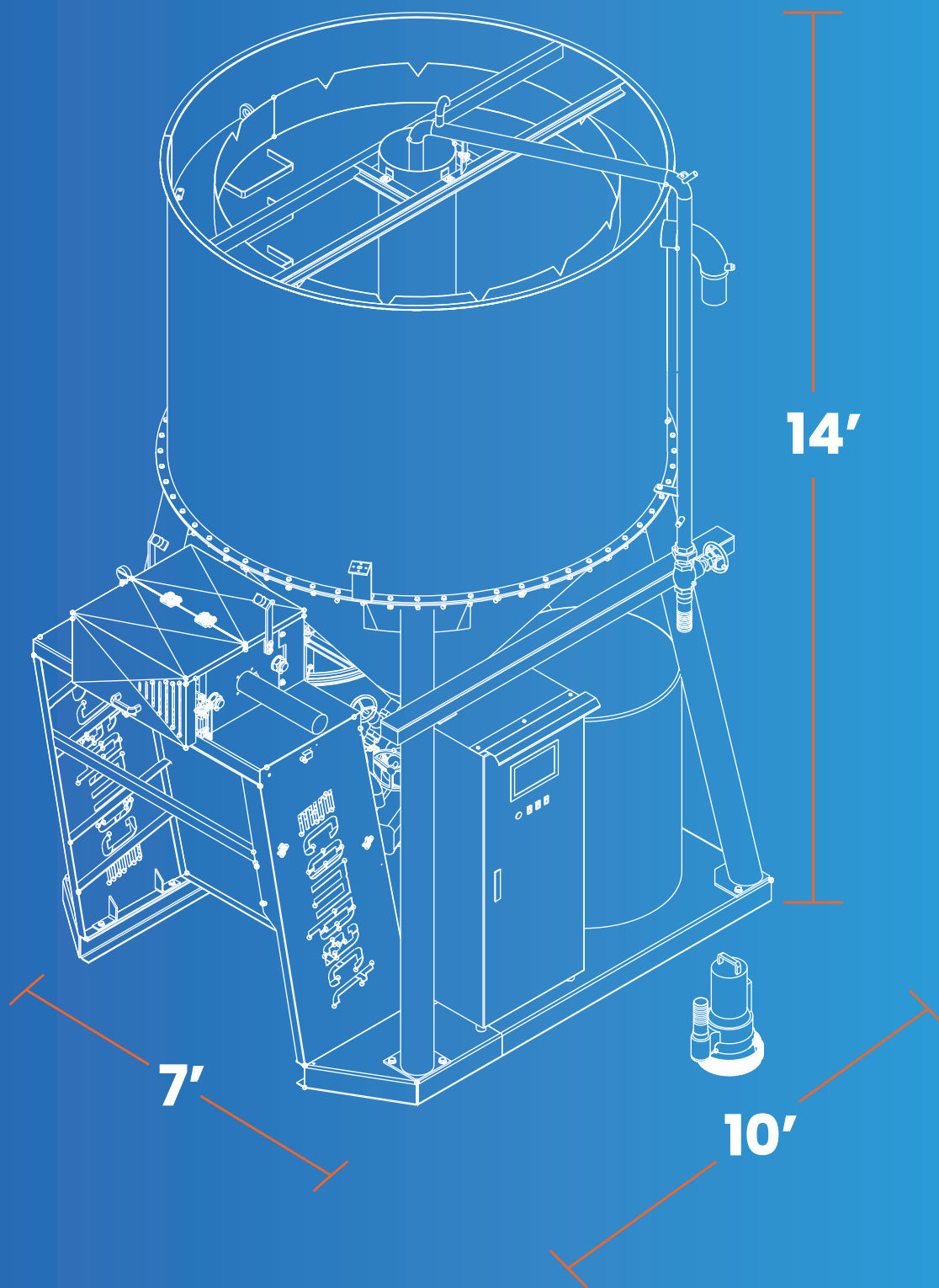
CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Es nuestra segunda unidad más compacta del mercado.
- Estructura galvanizada en caliente para prevenir la corrosión.
- Alta resistencia a factores ambientales como la humedad, el polvo y agua lluvia.
- Pantalla táctil intuitiva con ciclos de trabajo en automático, diagnóstico y mantenimiento en tiempo real.

1 año de garantía. Contamos con servicio GRATIS de por vida por videollamada vía WhatsApp, garantizando que la producción nunca se detenga.

COMPONENTES

- Bomba Sumergible – Envía el agua de proceso dentro del sistema.
- Bomba de Dosificación para Floculante – Permite la adición controlada de floculante para mejorar la separación de sólidos.
- Estación de Homogeneización de Lodo – Mezcla y estabiliza los lodos para su tratamiento.
- Bomba Neumática de Doble Diafragma – Succiona y transfiere los lodos hacia el filtro prensa.
- Filtro Prensa – Diseñado para la deshidratación de lodos, optimizando la separación de sólidos y líquidos.
- Bomba de Presurizado – Mantiene la presión del agua clarificada para su correcta distribución.



Modelo	SISTEMA DE RECICLAJE DE AGUA D'MAX.
Peso	4,200 lbs
Alimentación	220 V / 25 A (trifásico).
Capacidad:	80 galones por minuto.

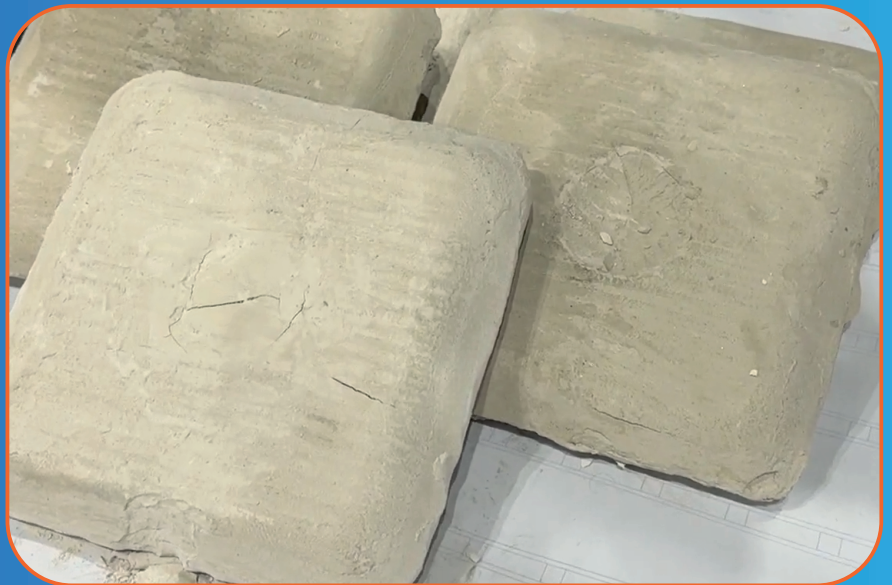
OTRAS CARACTERÍSTICAS



Full control del equipo con
pantalla táctil



Filtro prensa patentado



Residuos de lodo compactados
listos para desechar.