



## SYSTEMY ODZYSKIWNIA CO<sub>2</sub>

# RE-CO<sub>2</sub>

SERIA



## RE-CO<sub>2</sub> 80



## RE-CO<sub>2</sub> 160



## RE-CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub>



## SYSTEMY ODZYSKIWANIA



### Zrównoważony Rozwój

Klienci posiadający nasze systemy odzyskiwania RE-CO<sub>2</sub> zaobserwowali 70% wzrost produkcji suchego lodu przy wykorzystaniu tej samej ilości ciekłego CO<sub>2</sub>.

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 CO<sub>2</sub> 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 CO<sub>2</sub> wychwytyją gaz z odpowietrznika granulatora suchego lodu i wtłaczają go z powrotem do siebie. W jednostce odzyskiwania, gazowy CO<sub>2</sub> jest schładzany i sprężany do ciekłego CO<sub>2</sub>, który jest następnie przesyłany z powrotem do granulatora suchego lodu. Proces ten w większości instalacji zmniejsza zużycie ciekłego dwutlenku węgla prawie o połowę!

