



SISTEMAS DE RECUPERACIÓN DE CO₂

SERIE

RE-CO₂



RE-CO₂ 80



RE-CO₂ 160



RE-CO₂ 320

CAPACIDAD DE LICUEFACCIÓN

Hasta 80 kg/h
(176.3 lb/h)

Hasta 160 kg/h
(352.7 lb/h)

Hasta 320 kg/h
(705.4 lb/h)

CONEXIÓN ELÉCTRICA Y CONSUMO MEDIO

32A/3P + N + E
24 kWh

63A/3P + N + E
34 kWh

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

DIMENSIONES (LxWxH) con buffer tank

196 cm x 132 cm x 287.5 cm
(77.2 in x 51.9 in x 113.2 in)

242 cm x 137 cm x 299.5 cm
(95.3 in x 53.9 in x 118 in)

257 cm x 135 cm x 376.4 cm
(101.2 in x 53.2 in x 148.2 in)

PESO con buffer tank

1,250 kg (2,756 lb)

1,530 kg (3,373 lb)

2,125 kg (4,685 lb)

TEMPERATURA AMBIENTE ÓPTIMA

Hasta 40° C (104° F)

Hasta 40° C (104° F)

Hasta 35° C (95° F)

FUENTE DE ALIMENTACIÓN

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

* Otras configuraciones bajo pedido

REFRIGERANTE

R452A

LONGITUD DE LA MANGUERA

Max 5m (196 in)
Entre el peletizador y el
sistema de recuperación



SISTEMAS DE RECUPERACIÓN



Mayor Sostenibilidad.

Los clientes que utilizan nuestros Sistemas de Recuperación RE-CO₂ han experimentado aumentos de producción de hasta un 70% más de hielo seco utilizando la misma cantidad de CO₂ líquido.

Este proceso recicla un producto ya reciclado y reduce en gran medida la cantidad de CO₂ revertido que se libera a la atmósfera en la producción típica de hielo seco.

"Hemos visto un efecto inmediato en nuestra tasa de conversión de CO₂ que ha pasado de 2,4:1 a 1,35:1. Los beneficios, la capacidad de producción y el rendimiento general de la empresa han mejorado mucho."

– Richard Nimmons, Carbon Capture Escocia

¿Cómo Funciona?

Los Sistemas de Recuperación de CO₂ capturan el CO₂ revertido del escape de un peletizador de hielo seco y lo hacen circular de nuevo hacia sí mismos. Dentro de la unidad de recuperación, el CO₂ gaseoso se enfría y se comprime para crear CO₂ líquido que se devuelve al peletizador de hielo seco. Este proceso reduce el consumo de CO₂ líquido casi a la mitad en la mayoría de las instalaciones.

