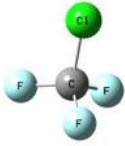


IMPIANTI DI RECUPERO FREON



Nei frigoriferi che debbono essere smaltiti vi è la necessità di aspirare i gas in essi contenuti in assoluta sicurezza ed evitando fuoriuscite nell'ambiente. S.VE.D.A. da più di quindici anni fornisce impianti automatizzati in grado di **aspirare completamente il freon dai frigoriferi** praticando un vuoto spinto. L'olio aspirato assieme al freon viene separato da un opportuno dispositivo e viene stoccato in un serbatoio dedicato mentre il freon viene condensato ed accumulato in bombola. Il freon che fosse ancora contenuto nell'olio recuperato viene anch'esso estratto in modo da ottenere olio puro.

Tutti gli sfiati e l'aria inquinata dal freon vengono inviati ad un filtro a carbone attivo che permette di trattenere il freon e scaricare aria pulita. In questo modo si garantisce **l'assoluta assenza di perdite di gas nocivo**



per l'ambiente in atmosfera. Inoltre all'interno delle bombole viene caricato solo freon liquido, esente aria.

L'impianto è fornito chiavi in mano completo di strumentazione di sicurezza e di controllo, il tutto gestito da un quadro elettrico che garantisce la massima facilità di dialogo operatore/macchina. A seconda dei casi e delle esigenze può essere fornita la soluzione

di raffreddamento del condensatore tramite acqua di pozzo/acquedotto oppure tramite gruppo frigo.



VANTAGGI DELLA TECNOLOGIA S.VE.D.A. :

- Assenza di emissioni in atmosfera
- Recupero di freon liquido esente da aria e recupero di olio puro esente da freon
- Efficienza di recupero tra il 99 e 99.9 %
- Semplicità operativa e bassi costi di gestione
- Possibilità di teleassistenza dell'impianto da remoto



Caratteristiche tecniche:

- Potenzialità
- Tipologie di Freon recuperabile

da 5 fino a 120 Frigoriferi/h, a seconda delle esigenze
R12, R22, R134a, R404a, R407c, R410a, R502, R507, etc.

Servizi offerti da S.VE.D.A. :

- Sezioni di training al personale per corretto utilizzo dell'impianto
- Teleassistenza e controllo impianto da remoto

