

GRUPO



Distribuidor en España



INNOVACIONES PARA EL MEDIOAMBIENTE

EQUIPOS ASPIRADORES-IMPULSORES DE 26 Toneladas

Con una dotación estándar compuesta de :

- *Cisterna construida en acero al carbono con una capacidad aproximada total de 14.000 litros según características del chasis.*
- *Normativa ADR.*
- *Sistema basculante.*
- *Portón trasero de apertura total con cierres hidráulicos.*
- *Carrete trasero fijo o abatible, de accionamiento hidráulico, con guía mangueras automático.*
- *Carrete de remates de accionamiento hidráulico.*
- *Bomba alta presión de 150 CV con un caudal de 215 litros/minuto a 250 bares de presión.*
- *Depresor de paletas refrigerado por agua de 78 CV, caudal aproximado 1.600 m³/h.*

- Accionamiento del equipo mediante embragues neumáticos.
- Dotación de cajones de herramientas fabricados en acero inox 304 y porta mangueras fabricados en tubo de acero al carbono.

OPCIONALES

- *Construcción de la cisterna en acero inoxidable 304 o 316 L.*
- *Mando a distancia por radio-control.*
- *Montaje de pasarela superior.*
- *Accionamiento mediante sistema hidrostático caudal variable.*
- *Carenado delantero con puertas de fácil acceso.*
- *Casete superior de aspiración.*
- *Casete superior con trompa de aspiración*
- **NOVEDAD** : *Sistema PLC integrado con software diseñado por FAVELIM para un sencillo manejo, óptimo rendimiento del equipo según condiciones de trabajo y una mayor seguridad.*
- *Montaje de distintas bombas de alta presión con mayor potencia (180 CV).*
- *Montaje de distintos tipos de depresores (Anillo líquido-émbolos rotativos).*
- **NOVEDAD** : *Sistema de reciclaje de agua.*



Sistema PLC Integrado



Sistema Reciclaje Agua

