



ROB 100



www.redorganic.fr

AVANTAGES

- réduction du volume jusqu'à 95%
- diminution des coûts de collecte et de transport
- suppression des odeurs et nuisibles
- hygienisation et stabilisation

Réduit de 90%



Légumes et herbes aromatiques



Fruits et épluchures



Volaille et viande sans gros os



Poissons



Crustacés sans coquilles



Déchets végétaux



Oeufs avec coquilles



Pains, viennoiseries, pâtes

PRESENTATION

L'installation du ROB 100 ne nécessite qu'un branchement électrique et une évacuation d'air. Il ne consomme pas d'eau, et fonctionne automatiquement.

PROCEDE TECHNIQUE

Les déchets sont insérés en rythme continu dans la cuve, jusqu'à la capacité journalière indiquée.

Tout au long de chaque processus de traitement, les déchets organiques sont digérés par les enzymes et chauffés de 60 à 90 C°.

Ils diminuent ainsi le volume des déchets de 90% à 95% tout en conservant les micro-organismes de digestion.

Capacité de traitement	120kg/ jour
Largeur	1800 mm
Profondeur	1050 mm
Hauteur	1400 mm
Poids	700 kg
Méthode de décomposition	Fermentation par micro organismes spécifiques
Réduction des biodéchets	90 à 95 %
Temps de décomposition	3 à 24h
Système anti-odeur	Filtre à charbons actifs
Séchage	direct avec recyclage et valorisation de l'air chaud, tapis chauffant
Puissance	30 à 39 kWj
Voltage	400V Triphasé +N- 32Amp -50Hz
Garantie 1 an	