

Características Principales

Los equipos Rigual están diseñados para cubrir las necesidades de nuestros clientes. Nuestra tecnología de gestión inteligente (**Rigual Smart**) es la más avanzada del mercado y ofrece flexibilidad, máxima seguridad y facilidad de operación.

Los modelos de la serie CITY son equipos compactos y muy versátiles diseñados para trabajar en entornos urbanos donde el acceso para los vehículos de mayores tonelajes está muy limitado.

Son equipos multipropósito que tienen que trabajar en entornos donde los ruidos y emisiones están muy controlados. Se ha cuidado mucho la insonorización y la imagen que su empresa transmite a los ciudadanos.

Este tipo de cisternas están concebidas y diseñadas para dar prioridad al trabajo de desatascos por impulsión de agua por lo que lo habitual es diseñarlas con un solo compartimiento y capacidades desde 2.000 a 3.000 litros. Está también disponible opcionalmente la cisterna dividida en dos compartimientos, comunicados o no.

Nuestro sistema **Rigual Smart** es clave para que la gestión de los equipos de presión y vacío sea extremadamente fácil, facilitando un ajuste automático e inmediato de los equipos a las condiciones de trabajo solicitadas por el usuario.

RIGUAL SMART

El corazón de nuestro sistema de control es un fiable y robusto PLC industrial que facilita la comunicación entre el operador y el equipo.

Se comunica con el bus CAN del vehículo y opcionalmente permite la monitorización de los parámetros del vehículo y telemantenimiento.



Optimización, Seguridad y Operatividad señas de identidad de RIGUAL



Características Principales

MMA	de 6 a 9 Tn
Capacidad	de 3000 a 4500 litros
Material cuba	Acero al carbono, Acero Inox, Aluminio
Bomba alta presión	105 l/min- 180 bar
Depresor	Paletas; 6150 l/min (370 m³/h)
Transmisión Hidrostática	Accionamiento por Caja Transfer
Control sistema hidráulico	Por PLC (Rigual Smart)
Carrete	Fijo 50 m, Ø ½"

Opcionales

- Mando a distancia
- Cisterna basculante
- Carrete abatible
- Portón trasero de apertura total hidráulica o manual
- Carenado
- Cajones y portamangueras en Inox
- Compresor de aire
- Inversor de corriente Continua-Altern. Toma 220 V
- Comunicación entre compartimentos.

El amplio catálogo de opciones de esta configuración lo convierte en un **Equipo a Medida** partiendo de un diseño básico muy completo.

El Departamento de Ingeniería de RIGUAL diseña la carrocería que mejor se adapta a sus necesidades y forma de trabajar. Contará con la Garantía de una marca con más de 60 años de experiencia y en constante innovación.

Sabemos escuchar y fabricarle su mejor herramienta



EMPRESA ACREDITADA Y CERTIFICADA



CITY TOTAL PARA SERVICIOS URBANOS

Desatascos y Limpiezas (3.000 litros y 6.000 kg MMA)

Características Principales

La carrocería **CITY TOTAL** ha sido diseñada por Rigual para dar servicio en entornos urbanos donde flexibilidad, alta capacidad de trabajo y posibilidad de acceso a bajas cotas—menos de 2 metros - es imprescindible para poder acceder y llevar a cabo el trabajo de desatranco.

Este es el **ÚNICO** equipo del mercado que en su gama (6 ton MMA) cuenta con suspensión neumática homologada, lo que le permite acceder a aparcamientos y locales con techos muy bajos y contar con 3.000 litros de capacidad de trabajo.

La regulación independiente de la suspensión por ejes es clave a la hora de facilitar movilidad y trabajo en espacios donde el acceso (rampas, giros,...) es extremadamente complicado.

La carrocería consta de una cisterna dividida en dos compartimentos (p.e. 1.500 litros agua+1.500 lodos) y equipos de impulsión de agua a presión y de aspiración de lodos; ambos accionados mediante circuitos oleo hidráulicos, además de una gran cantidad de elementos opcionales.

Nuestro sistema **Rigual Smart** es clave para que la gestión de los equipos de presión y vacío sea extremadamente fácil, facilitando un ajuste automático e inmediato de los equipos a las condiciones de trabajo solicitadas por el usuario.

Optimización, Seguridad y Operatividad señas de identidad de RIGUAL



Sabemos escuchar y fabricarle su mejor herramienta

RIGUAL SMART

El corazón de nuestro sistema de control es un fiable y robusto PLC industrial que facilita la comunicación entre el operador y el equipo.

Se comunica con el bus CAN del vehículo y opcionalmente permite la monitorización de los parámetros del vehículo y telemantenimiento.



Características Principales

MMA	6 Tn
Capacidad	3000 litros
Material cuba	Aluminio
Bomba alta presión	105 l/min- 180 bar
Depresor	Paletas; 6150 l/min (370 m ³ /h)
Transmisión Hidrostática	Accionamiento por Caja Transfer
Control sistema hidráulico	Por PLC (Rigual Smart)
Carrete	Fijo 50 m, Ø ½"

Opcionales

- Mando a distancia
- Carenado
- Cajones y portamangueras en Inox
- Compresor de aire
- Inversor de corriente Continua-Altern. Toma 220 V
- Comunicación entre compartimientos.
- Bomba de trasiego.
- Cámara de marcha atrás.

El amplio catálogo de opciones de esta configuración lo convierte en un **Equipo a Medida** partiendo de un diseño básico muy completo.

El Departamento de Ingeniería de RIGUAL diseña la carrocería que mejor se adapta a sus necesidades y forma de trabajar. Contará con la Garantía de una marca con más de 60 años de experiencia y en constante innovación.



EMPRESA ACREDITADA Y CERTIFICADA



Desatascos y Limpiezas (Hasta 9.000 litros y 18.000 kg MMA)

Características Principales

Los equipos Rigual están diseñados para cubrir todas las necesidades de nuestros clientes. Nuestra probada tecnología de gestión inteligente (**Rigual Smart**) es la más avanzada del mercado y ofrece flexibilidad, gran seguridad y facilidad de operación.

Los modelos de la serie **COMPACTO** son equipos robustos y versátiles, diseñados para trabajar tanto en entornos urbanos como industriales, allí donde se necesita una gran capacidad de cuba sin comprometer el fácil acceso y la maniobrabilidad.

Son equipos multipropósito en los que se ha optimizado la operativa de sus diferentes componentes; logrando que su consumo de combustible, emisiones sonoras, ergonomía y seguridad de operación sean las mejores del mercado.

Este tipo de cisternas están diseñadas para realizar tanto trabajos de impulsión como de aspiración. La cisterna se divide en dos compartimientos cuyas capacidades define el cliente en función de su tipología de trabajo.

La versatilidad de diseño abarca multitud de posibilidades (tabique desplazable, cassette superior, brazo para mangote aspiración..) en los que, de nuevo, nuestro sistema **Rigual Smart** es clave para que la gestión de los equipos de presión, vacío y componentes específicos sea extremadamente fácil. Se consigue así un ajuste automático e inmediato de los equipos a las condiciones de trabajo solicitadas por el usuario.

Optimización, Seguridad y Operatividad señas de identidad de RIGUAL



RIGUAL SMART

El corazón de nuestro sistema de control es un fiable y robusto PLC industrial que facilita la comunicación entre el operador y el equipo.

Se comunica con el bus CAN del vehículo y opcionalmente permite la monitorización de los parámetros del vehículo y telemantenimiento.



Sabemos escuchar y fabricarle su mejor herramienta

Características Principales

MMA	de 10 a 18 Tn
Capacidad	de 5.000 a 9.500 litros
Material cuba	Acero al carbono, Acero Inox
Bomba alta presión	212 l/min– 250 bar
Depresor	Paletas; 1.240 m ³ /h (20.584 L/min)
Transmisión Hidrostática	Accionamiento por Toma(s) de Fuerza
Control sistema hidráulico	Por PLC (Rigual Smart)
Carrete	Fijo/ Abatible 100 m, Ø 1"

Opcionales

- Depresores lobulares, de anillo líquido
- Bombas lobulares de trasiego
- Barra de riego
- Mando a distancia (2 versiones).
- Tabique desplazable.
- Carrete abatible hidráulico o manual.
- Cassette superior.
- Pértiga superior.
- Portón trasero de apertura total hidráulico o manual.
- Carenado.
- Cajones y portamangueras en Inox.
- Cisterna Basculante.

La gran oferta de chasis de esta gama, junto con la multitud de opciones y configuraciones disponibles, hace todos estos equipos se diseñen y fabriquen **a Medida** de las necesidades y aplicaciones del cliente.

El Departamento de Ingeniería de RIGUAL diseña la carrocería que mejor se adapta a sus necesidades y forma de trabajar. Contará con la Garantía de una marca con más de 60 años de experiencia y en constante innovación.



EMPRESA ACREDITADA Y CERTIFICADA



Características Principales

Los equipos Rigual están diseñados para cubrir las necesidades de nuestros clientes. Nuestra tecnología de gestión inteligente (**Rigual Smart**) es la más avanzada del mercado y ofrece flexibilidad, seguridad y gran facilidad de operación.

Los modelos de la serie **MAXI** son equipos de gran tonelaje, capacidad y versatilidad, diseñados para trabajar tanto en entornos urbanos como en los industriales; donde se necesitan grandes capacidades de cuba y equipos de altas prestaciones.

Son equipos multipropósito en los que se ha optimizado la operativa de sus diferentes componentes; consiguiendo que su consumo de combustible, emisiones sonoras, ergonomía y seguridad de operación sean las mejores del mercado.

Este tipo de cisternas están diseñadas para realizar tanto trabajos de impulsión como de aspiración. La cisterna se divide en dos compartimentos cuyas capacidades define el cliente en función de su tipología de trabajo.

La versatilidad de diseño abarca multitud de posibilidades (tabique desplazable, cassette superior, brazo para mangote aspiración..) en los que, de nuevo, nuestro sistema **Rigual Smart** es clave para que la gestión de los equipos de presión, vacío y componentes específicos sea extremadamente fácil. Se consigue así un ajuste automático e inmediato de los equipos a las condiciones de trabajo solicitadas por el usuario.

Optimización, Seguridad y Operatividad señas de identidad de RIGUAL



RIGUAL SMART

El corazón de nuestro sistema de control es un fiable y robusto PLC industrial que facilita la comunicación entre el operador y el equipo.

Se comunica con el bus CAN del vehículo y opcionalmente permite la monitorización de los parámetros del vehículo y telemantenimiento.



Sabemos escuchar y fabricarle su mejor herramienta

Características Principales

MMA	de 26 a 35 Tn
Capacidad	de 10.000 a 24.000 litros
Material cuba	Acero al carbono, Acero Inoxidable
Bomba alta presión	212 l/min– 250 bar (estándar)
Depresor	Paletas; 1.600 m ³ /h (26.700 L/min) (estándar)
Transmisión Hidrostática	Accionamiento por Toma(s) de Fuerza
Control sistema hidráulico	Por PLC (Rigual Smart)
Carrete	Fijo/ Abatible 100 m, Ø 1''

Opcionales

- Depresores lobulares, de anillo líquido
- Bombas lobulares de trasiego
- Barra de riego
- Mando a distancia (2 versiones).
- Tabique desplazable.
- Carrete abatible hidráulico o manual.
- Cassette superior.
- Pértiga superior.
- Portón trasero de apertura total hidráulico o manual.
- Carenado.
- Cajones y portamangueras en Inox.
- Cisterna Basculante.

La gran oferta de chasis de esta gama, junto con la multitud de opciones y configuraciones disponibles, hace todos estos equipos se diseñen y fabriquen **a Medida** de las necesidades y aplicaciones del cliente.

El Departamento de Ingeniería de RIGUAL diseña la carrocería que mejor se adapta a sus necesidades y forma de trabajar. Contará con la Garantía de una marca con más de 60 años de experiencia y en constante innovación.



EMPRESA ACREDITADA Y CERTIFICADA

