

Características Principales

Los equipos Rigual están diseñados para cubrir las necesidades de nuestros clientes. Nuestros equipos para recogida y transporte de aceite usado son versátiles y capaces de ofrecer servicio en espacios con accesos reducidos como talleres, fábricas, restaurantes o centros comerciales.

Este tipo de cisternas deben cumplir cada vez con más requisitos medioambientales y de seguridad. Nos ocupamos de proporcionar los sistemas para que nuestros clientes puedan hacer su trabajo cumpliendo con la legislación vigente. Disponemos de versiones con certificación ADR para poder transportar materias peligrosas de distintas clases.

Para aspirar aceites de diferentes viscosidades y composiciones, los equipos de succión y aspiración se escogen siempre en función del tipo de residuo oleoso que van a recoger y transportar.

Este tipo de cisternas están concebidas y diseñadas para cumplir tanto con trabajos de aspiración como de bombeo de aceites. Normalmente constan de un único compartimiento; pero si el servicio lo requiere, se puede dividir en dos o más compartimientos ,cuyas capacidades las escoge el cliente en función de su tipo de trabajo.

Los equipos de trasiego se pueden ubicar en cajones traseros, delanteros o laterales con puertas o persianas. En la parte superior de la cisterna se instala un falso domo alrededor de las bocas de hombre, para la recogida de posibles derrames.

***Sabemos escuchar y fabricarle su
mejor herramienta***

Optimización, Seguridad y Operatividad, señas de identidad de RIGUAL



Características Principales

MMA	de 6 a 26 Tn
Capacidad	de 2.500 a 18.000 litros
Material cuba	Aluminio, Acero al carbono o inoxidable
Bomba de trasiego	Engranajes / Embolo rotatorio / hélice
Transmisión	Hidrostática, accionada por Toma de Fuerza
Filtro	Gran capacidad, con cesto filtro de malla gruesa
Carrete	15—25 m, Ø 2" , accionamiento hidráulico, con racor en el extremo, para el acople de la lanza.
Mangueras carga/descarga	2 mangueras 3" de diámetro y longitud de la cisterna, racoradas

Opcionales

- Equipos en Capilla trasera / Cajón lateral / Capilla delantera
- Calibración de la cisterna, con varilla
- Bombas de engranajes / embolo rotatorio / hélice
- Sensor de nivel máximo de llenado, con paro automático de la bomba de trasiego
- Barandilla plegable
- Toma de muestras
- Foco (s) de trabajo orientables
- Equipo de aire comprimido

La operativa de recogida y tratamiento de los aceites usados obliga a configuraciones muy específicas (filtrado, potencia y tipo de bomba, etc.) que hace que 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

