

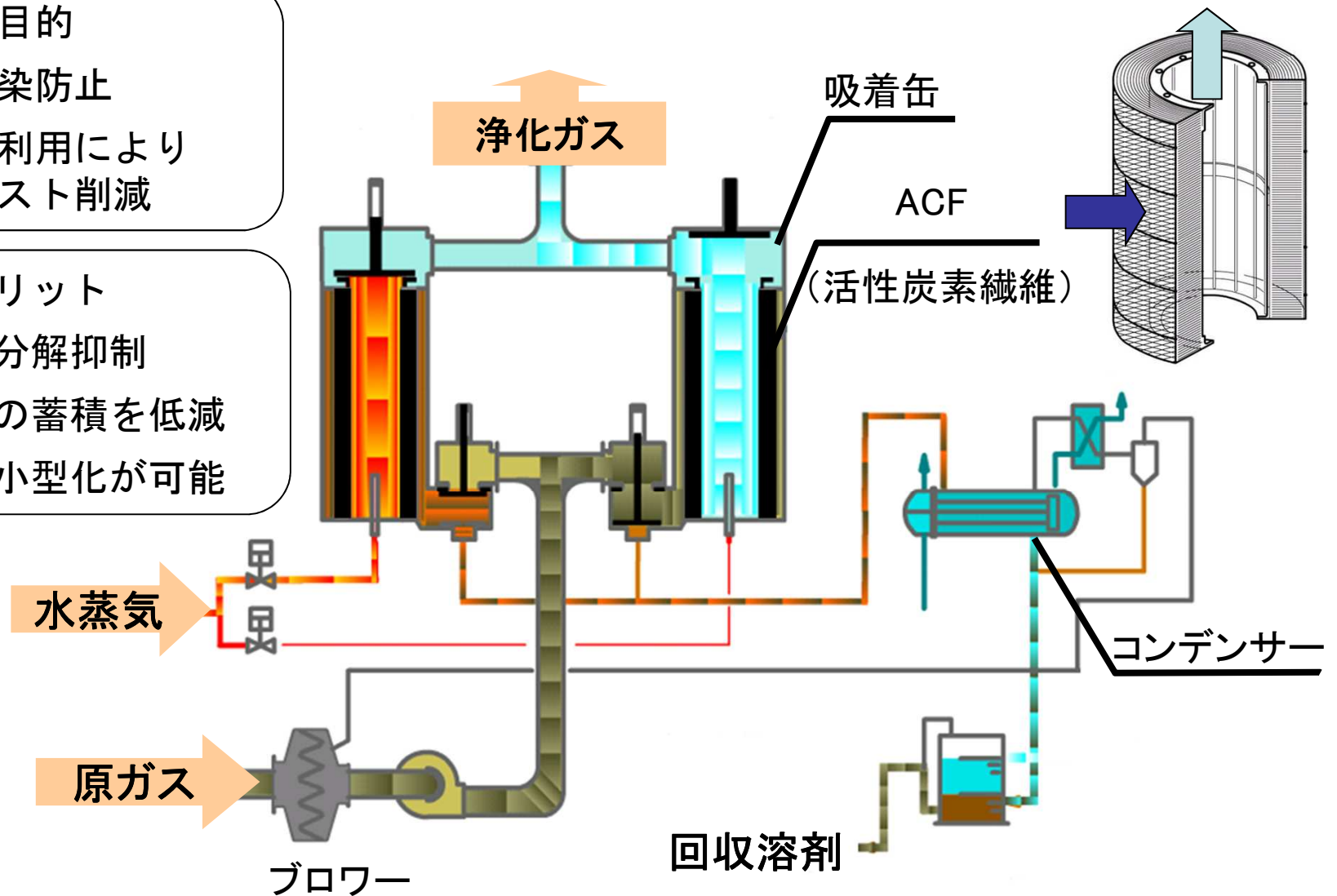
ACFを用いた溶剤回収装置

目的

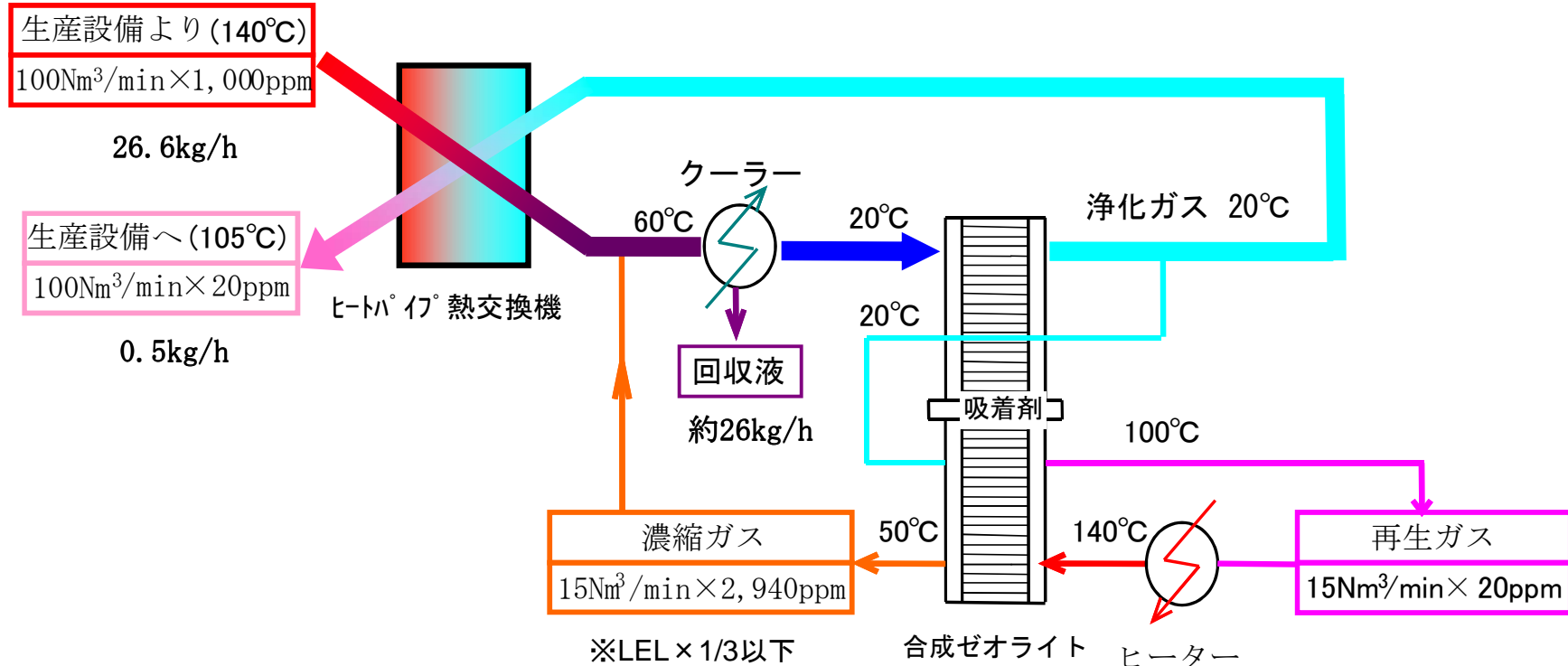
- ・ 大気汚染防止
- ・ 溶剤再利用により製造コスト削減

メリット

- ・ 溶剤の分解抑制
- ・ 吸着熱の蓄積を低減
- ・ 装置の小型化が可能



ゼオライトローターを用いたNMP回収装置



目的

- ・ 大気汚染防止
- ・ 溶剤再利用により製造コスト削減

メリット

- ・ 熱回収システムによる高い省エネ性能
処理ガスは生産設備にそのまま再循環
- ・ 吸着剤は不燃材であるゼオライトで安全

国内外合わせて17台の納入実績