

## REATOR DE PROCESSOS

### APLICAÇÃO

- Utilizado na indústria de produtos cosméticos, farmacêuticas e química para realizar reações químicas em larga escala.

### CARACTERÍSTICAS

- Utilizado na indústria de produtos cosméticos, alimentícios, farmacêuticas e química para realizar reações químicas em larga escala;
- Construído em aço inox AISI 304, 304L ou AISI 316;
- Capacidade conforme necessidade do cliente;
- Projetado para suportar condições de pressão e temperatura adequadas para as reações químicas;
- Sustentação por pés, saia ou sapatas para célula de carga;
- Sistema de agitação promove a mistura eficiente dos reagentes e facilita a reação química. Possibilidade de ser composto por pás, hélices ou outros dispositivos adequados para assegurar a homogeneidade da mistura;
- Agitação dupla permite movimentos no sentido horário e anti-horário independentes;
- Sistema de alto cisalhamento para fundo de tanque;
- Sistema de controle de temperatura com serpentinas de resfriamento e/ou aquecimento ou camisas de aquecimento em banho maria ao redor do reator para controlar a temperatura do meio de reação;
- Pode ser equipado com um sistema de alimentação e controle de agente de reação, como gases, líquidos ou sólidos, que são adicionados ao reator para facilitar a reação química desejada;
- Pode ser integrado a sistemas de controle e automação para monitorar e ajustar parâmetros como temperatura, pressão, agitação, adição de reagentes e tempos de reação;
- Configuração de instrumentação e acessórios customizados conforme necessidade do cliente;
- Projetado de acordo com norma ASME VIII.

