



FICHA TÉCNICA

CESTOS SOLARES
INTELIGENTES



Descripción general

El cesto solar inteligente de 150 litros es un compactador de residuos alimentado 100% con energía solar. Diseñado para optimizar la gestión de residuos en espacios públicos y privados, reduce costos operativos, mejora la eficiencia y contribuye a la sustentabilidad. Este equipo, cuenta con un sistema de compactación automatizado, sensor láser de llenado con alta precisión y conectividad mediante una aplicación.

Funcionamiento

- 1. El usuario deposita los residuos en el cesto.
- 2. El sistema de compactación aplica una presión de hasta 400 kg para comprimir los residuos.
- 3. Sensores láser y la cámara interna detectan el nivel de llenado en tiempo real.
- 4. La información se transmite a la aplicación móvil para gestión remota.
- 5. Cuando el cesto alcanza su capacidad, el sistema envía una alerta para coordinar el vaciado.
- 6. En caso de llenado crítico o incendio, la cámara toma fotos y las sube automáticamente a la aplicación.
- 7. El sistema bloquea automáticamente la puerta al cerrarse para mayor seguridad.

Principales características

- Alimentación 100% solar, con batería de alto rendimiento.
- Capacidad total: 150 L (expansible hasta 750 L mediante compactación).
- Compactación con presión de hasta 400 kg.
- Sensor láser para detección de nivel de llenado y sistema de medicion patentado que evita falsas alarmas.
- Cámara interior para monitoreo en caso de alerta.
- Aplicación móvil para gestión y control remoto.
- Materiales anticorrosivos: acero inoxidable 201/304.
- Sistema de bloqueo automático en la puerta, seguro y ergonomico.
- Operación confiable en temperaturas extremas: -30 °C a +80 °C.
- - Facil mantenimiento y piezas de repuesta disponibles online.
- - Opciones de personalizacion: branding, recubrimiento antigrafitis, etc.

Especificaciones técnicas
Capacidad: 150 litros (hasta 750 litros compactados).
Compactación: hasta 400 kg de presión.
Energía: panel solar + batería.
Rango de temperatura de operación: -30 °C a +80 °C.
Material: acero inoxidable.
Cámara interna con conexión a aplicación móvil.
Sistema de bloqueo automático de puerta.

Aplicaciones típicas

- Espacios públicos. Por ejemplo: plazas, parques, calles y/o estaciones
- Centros comerciales, shoppings, supermercados, etc.
- Universidades, escuelas y/o campus
- Empresas privadas y/o corporaciones
- Eventos masivos, ferias, etc.

Beneficios principales

1. Reducción de costos de recolección de residuos.

2. Aumento de la capacidad efectiva de almacenamiento (hasta 5 veces más que un cesto tradicional).



Solar Panel: Panel solar. Es un dispositivo que cambia la energía de la radiación solar para transformarla en energía eléctrica.

Camera: Cámara. Esta permite ver a través de la aplicación el estado en el que se encuentra el cesto.

Láser sensor: Sensor láser. Es un dispositivo que usa rayo láser para identificar objetos sin contacto y con alta precisión

Smoke alarm: Alarma de humo. Es un dispositivo que detecta humo en el aire y avisa del peligro de un posible incendio.

Ashtray: Cenicero. Recipiente hecho de materiales ignífugos donde se depositan las cenizas y colillas de los cigarrillos después de fumar.

133.5 Ah Lithium battery: Batería de litio de 133.5 Ah (amperio-hora) es una batería recargable de iones de litio con una capacidad para almacenar 133.5 amperios de corriente durante una hora.

Compactor: Es la máquina/dispositivo encargado de reducir el volumen de los materiales, en este caso, de la basura.

3.

Monitoreo remoto y en tiempo real mediante una aplicación.

4.

Mayor seguridad gracias al sistema de bloqueo automático.

5.

Contribución a la sustentabilidad y la reducción de la huella de carbono.