

## SCHRAUBENKOMPRESSOR GA 7- 10 FF AUF BEHÄLTER

Vollautomatische, intern komplett verrohrte und verdrahtete Kompaktanlage, einstufig öleingespritzt verdichtend, luftgekühlt, schallgedämpft, mit Elektronik™ MK V und eingebautem Kältetrockner. Aufgebaut auf Behälter.

### Technische Daten

Bezugsbedingungen:	Ansaugdruck	1 bar
	Ansaugtemperatur	20 °C
	relative Feuchte	0 %
<b>Nutzbarer Volumenstrom</b> am Austritt der Kompaktanlage bei Betriebsüberdruck 9,75 bar 17,0 l/s		1,02 m <sup>3</sup> /min
nach ISO 1217-3, C		
Motornennleistung		7,5 kW
Motorenndrehzahl		2950 min <sup>-1</sup>
<b>Wellen-Leistungsbedarf</b> bei maximalem Betriebsüberdruck		8,1 kW
Wellenleistungsbedarf im Leerlauf		2,0 kW
Drucklufttemperatur nach dem Trockner		25 °C
Kühlluftmenge		0,91 m <sup>3</sup> /s
Öfüllmenge		3,7 l
Restölgehalt		< 2 mg/m <sup>3</sup>
Schalldruckpegel, im Freifeld in 1 m Abstand nach ISO 2151.		61 dB(A)
Grenzwerte: Betriebsüberdruck	5,5 bis 9,75 bar	
Kühllufttemperatur	0 bis 46 °C	

### **Daten des Elektromotors:**

Flansch-Drehstrommotor, Schutzart IP 55,  
Isolationsklasse F.

**Fabrikat: WEG** Typ 132 S

Spannung / Frequenz	400 V / 50 Hz
Wirkungsgrad	IE3 90,2 %

**Daten des integrierten Kältetrockners**  
**Typ**

**ID 21**

Drucktaupunkt bei 20°C Umgebungstemperatur (Rh=100%)	3 °C
Druckverlust über den Trockner	0,13 bar
Gesamtleistungsaufnahme (t=20°C, Rh=100%, inkl. Lüfter)	0,5 kW
Kühlluftmenge	6,6 m³/min
Wärmemenge, abgegeben über Kühlluft	0,8 kW
Kältemittel, Typ	R 134a
Kältemittel, Menge	0,5 kg

**Abmessungen und Gewichte auf 270 l-Behälter**

Abmessungen: Länge/Breite/Höhe	1500 / 710 / 1730 mm
Netto-Gewicht:	375 kg
Brutto-Gewicht:	401 kg

**Abmessungen und Gewichte auf 500 l-Behälter**

Abmessungen: Länge/Breite/Höhe	1842 / 710 / 1779 mm
Netto-Gewicht:	405 kg
Brutto-Gewicht:	436 kg

**Anschlüsse**

Rohranschlüsse:	Druckluftanschluss	G 3/4
	Kondensat manuell	G 1/4
	Kondensat automatisch	G 1/4

### **Lieferumfang:**

- Stahlgrundrahmen für fundamentlose Aufstellung und Gabelstapleraufnahmen.
- Kompressor mit Riemenantrieb.
- Ölumlaufschmierung mit Ölfilter, luftgekühltem Ölkühler und 3-stufigem Ölabscheider.
- Komplett mit Erstölfüllung.
- Integrierter luftgekühlter Nachkühler, integrierter Wasserabscheider mit automatischem Kondensatablass.
- Komplettes Vollast-Leerlauf-Regelsystem mit verzögertem Aussetzbetrieb, Nachlaufzeitoptimierung.
- Schallhaube mit abnehmbaren Front- und Rückteilen aus Stahlblech, mit schalldämmendem Schaumstoff und integriertem Schaltschrank.
- Elektrischer Schaltschrank mit Motorschaltgeräten sowie Kontroll- und Steuerungselementen, komplett verdrahtet, stahlblechgekapselt in Schutzart IP 54.
- Elektronik™ MK V.
- CE-Behälter.

Jede Kompressoranlage wird in unserem Werk einem Probelauf unterzogen. Ein Prüfzertifikat bestätigt die erfolgreiche Abnahme.

Die beschriebene Kompressoranlage entspricht der Maschinenrichtlinie 2014/68/EU, mit CE-Kennzeichnung und CE-Konformitätserklärung, die dem Kompressor beiliegt.

Zusätzlich zu der von uns angebotenen Kompressoranlage empfehlen wir den Einsatz eines FD - Kältetrockners sowie eines UD+ - Hochleistungsfilter zur Erzeugung trockener und qualitativ hochwertiger Druckluft. Diese Produkte sorgen für eine sichere Abscheidung von Feuchtigkeit und Schmutz aus der Druckluft und somit für Schutz und Erhöhung der Lebensdauer nachgeschalteter Ausrüstung und Produkte.