

## AKTIVKOHLEADSORBER CLEARPOINT® V

**Top-Druckluft-Qualität mit einem maximalen Restölgehalt von 0,003 mg/m<sup>3</sup> wird mit dem CLEARPOINT® V Aktivkohleadsorber wirtschaftlich erreicht.**

Für die Sicherstellung einer hohen Druckluft-Qualität, insbesondere hinsichtlich des Restölgehalts, ist der CLEARPOINT® V Aktivkohleadsorber die effektive und zuverlässige Lösung.

Eine unverzichtbare verfahrenstechnische Komponente in anspruchsvollen Anlagenkonzeptionen.

Das konsequente Gesamtkonzept mit überzeugender Leistung.



**+ 1:**

**EFFIZIENTE ÖLDAMPF-ADSORPTION  
MIT SPEZIELLER AKTIVKOHLE**

**+ 2:**

**AUSSERORDENTLICH NIEDRIGE  
BETRIEBSKOSTEN DURCH GERINGEN  
DIFFERENZDRUCK UND LANGE  
STANDZEITEN**

**+ 3:**

**KOMPLETTLÖSUNG MIT  
ÖLFREIEM STAUBFILTER**

**+ 4:**

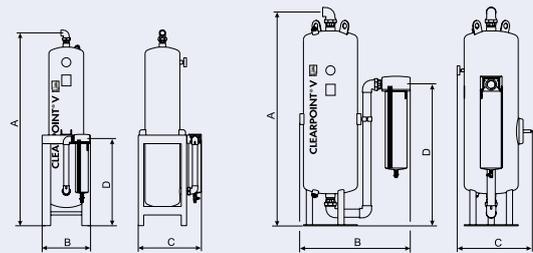
**OPTIONAL MIT ÖLPRÜFINDIKATOR  
ODER METPOINT® OCV. RESTÖLGEHALT-  
ÜBERWACHUNG ZUR SICHERUNG  
DER PRODUKTIONSPROZESSE**



# AKTIVKOHLEADSORBER

## CLEARPOINT® V

Restölgehalt Ölaerosol und Öldampf  
bis zu 0,003 mg/m³ bei 20 °C und 1 bar abs.



L 205 VWM - L 230 VWM

L 240 VWM - L 295 VWM

### TECHNISCHE DATEN

Modell	Volumenstrom* 7 bar		Anschluss	Standzeit* h	A	B	C	D	Aktivkohle kg	Gewicht kg	Kategorie nach PED97/23/EG Fluidgruppe 2
	m³/h	scfm			(±10 mm) mm	(±10 mm) mm	(±10 mm) mm	(±10 mm) mm			
L 205 VWM	135	80	G 1"	> 10.000	1580	340	440	680	13	65	II
L 210 VWM	155	92	G 1"	> 10.000	1490	340	440	680	21	95	II
L 215 VWM	200	118	G 1"	> 10.000	1490	340	440	680	21	95	II
L 220 VWM	280	165	G 1½"	> 10.000	1850	450	590	810	42	145	III
L 225 VWM	380	224	G 1½"	> 10.000	1850	450	590	810	42	145	III
L 230 VWM	500	295	G 1½"	> 10.000	1810	450	590	810	57	172	III
L 240 VWM	630	372	G 2"	> 10.000	1980	735	565	1430	68	210	III
L 250 VWM	800	472	G 2"	> 10.000	1940	935	595	1430	85	240	III
L 260 VWM	1000	590	G 2½"	> 10.000	1980	1020	700	1305	120	300	IV
L 275 VWM	1250	738	G 2½"	> 10.000	1980	1020	700	1305	120	300	IV
L 295 VWM	1550	915	G 2½"	> 10.000	2080	1085	730	1310	160	380	IV

\* bei 7 bar, 35 °C, relative Feuchte max. 30 %. Abweichende Betriebsdrücke, Druckluft-Temperatur und relative Feuchte haben Einfluss auf Leistungsvermögen und Standzeit. Nutzen Sie daher zur Auslegung der Aktivkohleabsorber die BEKO Kompetenz.

Betriebsdruck max. L 205 VWM – L 275 VWM	16 bar
Betriebsdruck max. L 295 VWM	11 bar
Betriebstemperatur	max. 50 °C
empfohlene Betriebstemperatur	35 °C

### DIE PERFEKTE ERGÄNZUNG: METPOINT® OCV RESTÖLDAMPF-MESSSYSTEM

CLEARPOINT® V Aktivkohleabsorber sind optional mit dem METPOINT® OCV Restöldampf-Messsystem lieferbar. METPOINT® OCV ermöglicht die kontinuierliche Online-Kontrolle und Dokumentation des Restöldampfgehalts. Die Messstrecke liegt direkt am Druckluft-Austritt des Aktivkohleabsorbers. METPOINT® OCV leistet einen wichtigen Beitrag zur Prozesssicherheit.



Technische Änderungen vorbehalten, alle Angaben stellen keine Beschaffenheitsmerkmale im Sinne des BCB dar.

© Eingetragene Warenzeichen der BEKO TECHNOLOGIES GmbH, Neuss



**BEKO TECHNOLOGIES GMBH**

Im Taubental 7  
41468 Neuss  
www.beko.de

Telefon +49 2131 988-0  
Telefax +49 2131 988-900  
beko@beko.de