

SCHRAUBENKOMPRESSOR GA 18 - 10 FF

Vollautomatische, intern komplett verrohrte und verdrahtete Kompaktanlage, einstufig öleingespritzt verdichtend, luftgekühlt, schallgedämpft, Kältetrockner eingebaut (WorkPlace Luftsystem™).

Technische Daten

Bezugsbedingungen:	Ansaugdruck	1 bar
	Ansaugtemperatur	20 °C
	relative Feuchte	0 %

Nutzbarer Volumenstrom am Austritt der Kompaktanlage
bei Betriebsüberdruck 9,75 bar 49,4 l/s 2,96 m³/min
nach ISO 1217-3, C

Motornennleistung	18 kW
Motorenndrehzahl	4867 min ⁻¹

Wellen-Leistungsbedarf

bei maximalem Betriebsüberdruck	24 kW
Wellenleistungsbedarf im Leerlauf	5,6 kW

Drucklufttemperatur nach dem Trockner	23 °C
Kühlluftmenge	0,23 m ³ /s

Öfüllmenge	12,2 l
Restölgehalt unter Referenzbedingungen	<2 mg/m ³

Schalldruckpegel, im Freifeld in 1 m Abstand nach ISO 2151	67 dB(A)
---	----------

Grenzwerte: Betriebsüberdruck	4 bis 9,75 bar
Kühllufttemperatur	0 bis 46 °C

Daten des Elektromotors

Flansch-Drehstrommotor, Schutzart IP 55,
Isolationsklasse F.
Fabrikat: Siemens

Spannung / Frequenz	400V / 50 Hz
Wirkungsgrad	IE3 92,4 %

Daten des integrierten Kältetrockners

Typ	E8 2P
Drucktaupunkt bei 20°C Umgebungstemperatur (Rh=100%)	3 °C
Druckverlust über den Trockner	0,18 bar
Gesamtleistungsaufnahme (t=20°C, Rh=100%, inkl. Lüfter)	0,84 kW
Kühlluftmenge	15,8 m ³ /min
Wärmemenge, abgegeben über Kühlluft	3,2 kW
Kältemittel, Typ	R 410A
Kältemittel, Menge	0,72 kg

Abmessungen, Gewichte und Anschlüsse

Abmessungen:	Länge/Breite/Höhe	1775 / 780 / 1220	mm
	mit Verpackung	1982 / 913 / 1429	mm
Gewicht:	netto	559	kg
	mit Verpackung	584	kg
Rohranschlüsse:	Druckluftanschluss	G 1	
	Automatischer Kondensatableiter Innendurchmesser	6,0	mm
	Automatischer Kondensatableiter Außendurchmesser	8,0	mm

Lieferumfang:

- Robuster Grundrahmen, Stahlkonstruktion für fundamentlose Aufstellung und Gabelstapleraufnahmen.
- Kompressoren angetrieben über hocheffizientes Getriebe mit angeflanschem Motor.
- Luftansaugfilter; Wirkungsgrad 99,9 % für Partikel $\geq 3 \mu\text{m}$.
- Ölumlaufschmierung mit luftgekühltem Ölkühler, Ölabscheider und integriertem Ölfilter.
- Erstölfüllung enthalten.
- Integrierter luftgekühlter Nachkühler und Wasserabscheider mit autom. Kondensatableiter.
- Komplettes Vollast-Leerlauf-Regelsystem mit verzögertem Aussetzbetrieb, Nachlaufzeitoptimierung.
- Schallhaube mit abnehmbaren Seitenteilen aus Stahlblech, mit schalldämmender Schaumstoffauskleidung und integriertem Schaltschrank.
- Elektrischer Schaltschrank mit Motorschaltgeräten, sowie Kontroll- und Steuerungselementen (Modular Design), komplett verdrahtet, stahlblechgekapselt in Schutzart IP 54.
- Phasenfolgenrelais für korrekte Drehrichtung integriert.
- Elektronische Steuerung Typ: Atlas Copco ELEKTRONIKON™ MK V Swipe.
- Integrierte Druckluftkältetrockner.

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

Die beschriebene Kompressoranlage entspricht der der EG-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 integrierten UD+ - Hochleistungsfilters zur Erzeugung qualitativ hochwertiger Druckluft. Dieses Produkt sorgt für eine sichere Abscheidung von Feuchtigkeit und Schmutz aus der Druckluft und somit für Schutz und Erhöhung der Lebensdauer nachgeschalteter Ausrüstung und Produkte.