

DISAB CompVAC™

12,5 do 25 kW
zasilanie elektryczne 400 V
290 do 400 mbar
1100 m³/h
zbiornik 1,7 m³

- mocna jednostka do użytku mobilnego
- manualny rozładunek do dowolnego typu otwartego kontenera
- warianty mocy urządzenia 12,5; 16 lub 25 kW
- system filtrów do suchego i wilgotnego materiału
- automatyczne czyszczenie filtra (ATM), bez sprężonego powietrza
- system kontroli oraz start/stop
- wysuwane nogi umożliwiające dopasowanie wysokości wylotu
- różne opcje filtrów bezpieczeństwa



CompVAC to zasilana elektrycznie jednostka ssąca zamontowana na sztywnym stelażu wyposażonym w wysuwane nogi. Jest przeznaczona do użytku mobilnego, wówczas gdy wymagane jest zbieranie materiału do otwartego kontenera. Urządzenie jest przeznaczone przede wszystkim do zastosowań mobilnych, ale nadaje się również do instalacji stałych.

CompVAC to zasilany elektrycznie zespół ssący zamontowany na sztywnym stelażu wyposażonym w wysuwane nogi. Rozwiązanie to umożliwia łatwą regulację wysokości wylotu, tak by dopasować ją do typu i wielkości używanego kontenera. Urządzenie najczęściej jest wykorzystywane jako wolnostojąca jednostka ssąca z przyłączem do węża 3" lub 4". Urządzenie nadaje się również do instalacji centralnego odkurzania z wieloma zaworami ssącymi.

OPTIMALNE ROZWIĄZANIE

Wózek widłowy jest zwykle dostępny w większości zakładów przemysłowych i to właśnie on jest zazwyczaj używany do transportu urządzenia na miejsce. Również otwarte kontenery do zbierania materiału są łatwo dostępne i często zakłady posiadają je na stanie. Urządzenie jest wyposażone w skośny lej wewnętrzny a także boczne drzwi do wyładunku, dzięki czemu zebrany materiał łatwo wysuwa się przy wyładunku.

Dlatego właśnie CompVAC jest odpowiednim wyborem w przypadku konieczności odkurzania dużych ilości materiału. Wysoka wydajność ssania w połączeniu z dużą pojemnością zbiornika na odpady sprawia, że urządzenie jest bardzo przydatne w większości przypadków, w których wymagane jest odkurzanie. Dzięki swojej elastyczności CompVAC zapewnia dostęp do większości obszarów, w których nie ma systemu centralnego odkurzania.

EKSPLOATACJA

Odkurzany materiał jest najpierw oddzielany w specjalnie zaprojektowanej komorze zbiornika, gdzie cięższy materiał opada na dno. Stamtąd strumień powietrza kierowany jest do głównego

systemu filtrów, gdzie jest oddzielany pozostały drobny pył. Zebrany materiał z obu powyższych sekcji zbierany jest w zbiorniku. Wyładunek materiału odbywa się za pomocą obsługiwanych ręcznie drzwi bocznych z umieszczonych z boku zbiornika.

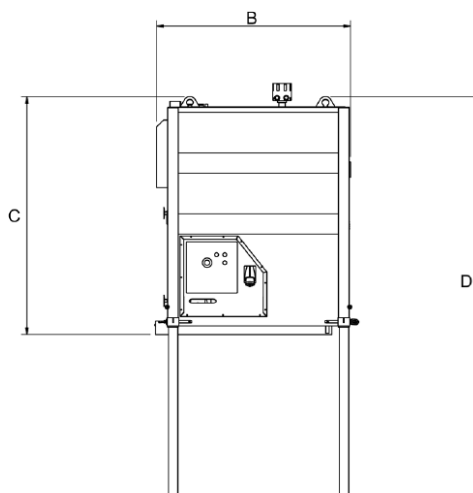
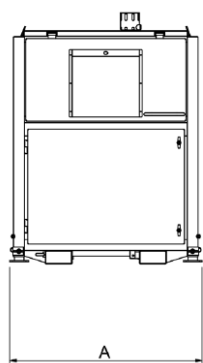
Czyszczenie filtrów odbywa się automatycznie za pomocą zaworu do czyszczenia filtra (ATM), który jest umieszczony między filtrem a pompą próżniową. Kiedy otwiera się zawór czyszczenia filtra uruchamiany jest przeciwny przepływ powietrza. Jest ono wdmuchiwane „od tyłu” do worków filtracyjnych jednocześnie je czyszcząc w bardzo krótkim czasie. Czyszczenie odbywa się w regularnych odstępach czasu, zazwyczaj co 30 minut i trwa około 20 sekund. Po ustalonym czasie trwania impulsu czyszczącego zawór zamyka się i przywracane jest podciśnienie. Zawór otwiera się również po uruchomieniu jednostki około 10 sekund po zakończeniu sekwencji gwiazda/trójkąt. Wszystkie funkcje do obsługi urządzenia są kontrolowane za pomocą panelu sterowania.

ZASTOSOWANIE

CompVAC jest przeznaczony przede wszystkim do czasowego użytkowania, podczas którego odkurzany materiał jest zbierany do otwartych pojemników lub kontenerów. Jednocześnie urządzenie jest solidne, wydajne i łatwe do transportowania. Przeznaczone jest do ogólnego czyszczenia oraz zbierania rozlanego materiału.

TYPOWI UŻYTKOWNICY

Obróbka powierzchniowa, cementownie, przemysł chemiczny, huty, przemysł celulozowo-papierniczy, tartaki, przemysł tworzyw sztucznych, piekarnie, spalarnie i elektrownie itp.



Model		CompVac-125	CompVac-165	CompVac-250
Wymiary	A	1430	1430	1430
	B	1440	1440	1440
	C	1795	1795	1795
	D	2955	2955	2955
Waga, kg		930	1030	1060
Podciśnienie, mbar		290	400	290
Max przepływ powietrza m ³ /h		1100	1100	1100
Silnik elektryczny, kW		12,5	16,5	25
Napięcie / częstotliwość, V/Hz		400/50	400/50	400/50
Powierzchnia filtra, m ²		10	10	10
Poziom hałasu dB(A) (w odległości 1 m/5 m)		75/70	75/70	75/70
Średnica wlotu, mm		108	108	108

Zastrzegamy sobie prawo do zmian w specyfikacjach bez uprzedniego powiadomienia

POMPA PRÓŻNIOWA

Podciśnienie jest wytwarzane przez pompę boczno – kanałową bezpośrednio podłączoną do silnika elektrycznego. Pompa i silnik są zamontowane do stalowej konstrukcji urządzenia na wsporniku antywibracyjnym.

Pompa wyposażona jest w sprężynowy zawór bezpieczeństwa, który zapobiega przekroczeniu maksymalnego roboczego poziomu podciśnienia. Tłumiki wlotowe i wylotowe zapewniają cichą pracę urządzenia.

SYSTEM FILTRÓW

W komorze filtra znajduje się wkład filtrujący z płaskimi workami filtracyjnymi, wykonanymi ze specjalnego poliestrowego filcu igłowego. Wymiana filtrów jest ułatwiona dzięki dostępowi od strony czystego powietrza - od zewnątrz urządzenia.

Urządzenie jest wyposażone w podciśnieniowy system czyszczenia filtra ATM. Po aktywacji membrana zapewnia szybki przeciwny przepływ powietrza przez wszystkie worki filtrujące jednocześnie, w ten sposób skutecznie usuwając zebrany kurz z powierzchni filtra.

Powierzchnia filtra: 10 m²

ZBIORNIK NA ODPADY

Zbiornik stożkowy: 0,7 m³ materiału

Drzwi wyladowcze: duże boczne drzwi, pyłoszczelne,

Rozładunek: manualny

INNE

Klasa filtra: L lub M zgodne z IEC EN 60335.2-69

Sterowanie elektryczne: 3-fazy, 400 V, 50Hz, rozruch gwiazda/trójkąt z wyłącznikiem ochronnym silnika, IP 65 , manometr

Średnica wlotu: 108 mm

Materiał: Stal S 235 JG2

Malowanie: Klasa C 2 , kolor RAL 3003 czerwony

OPCJE

- Manometr różnicowy z zaworem kulowym
- Czujnik napełnienia: łopatkowy lub wibracyjny
- Wyłącznik przeciążeniowy
- Przygotowany pod zdalne sterowanie przewodowe 24V
- Zdalne sterowanie radiowe
- Zegar sterujący, automatyczny stop
- Filtr bezpieczeństwa 10 m²
- Czujnik różnicy ciśnień, kontrola stanu filtra