

DHV 45 HV HOPPER - HOCHLEISTUNG SAUGEINHEIT



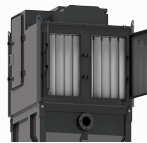
STAHLINDUSTRIE



ZEMENTWERKE



KRAFTWERKE



- ✓ Stationäre Saugereinheit mit lokaler Entleerung
- ✓ Vollautomatisches Filterabreinigungssystem
- ✓ Robuster Staubsauger für den intensiven Gebrauch.
- ✓ Leistungsstarke Drehkolbenpumpe mit Elektromotor.
- ✓ Hohe Leistung und lange Lebensdauer.
- ✓ Hocheffiziente Filtration.
- ✓ Ventilauslasssystem.
- ✓ Niedriger Geräuschpegel.
- ✓ Hohe Autonomie des Systems.



SAUGEINHEIT

Spannung	V - Hz	400 - 50
Leistung	kW	45
IP Schutzklasse	IP	55
Unterdruck	mmH ₂ O	8500
Luftmenge	m ³ /h	1900
Sauganschluss	mm	140



FILTEREINHEIT

Filtertyp		30 Filterhüllen
Filterfläche Durchmesser	cm ² -mm	160.000 - 120
Medienfiltration - Klasse	IEC 60335-2-69	Polyester - ANT M PTFE
Abreinigungssystem		Automatisch
Zusätzlicher Filter		Sicherheitsfilter
Oberfläche	cm ²	70.000



SAMMELEINHEIT

Kapazität	lt	1000
-----------	----	------



VOLUMEN

Maße	cm	168x160x356h
Gewicht	kg	2330



SAUGEINHEIT

Die Absaugung wird durch einen Drehkolbenverdichter mit externer Kühlung erzeugt. Dieses System ermöglicht einen kontinuierlichen, hohen Unterdruck in Verbindung mit einer hohen Luftleistung.

Ein Sicherheitsfilter schützt Motor und Pumpe.

Die Schalttafel ist für die Fernbedienung geeignet, und standardmäßig ist ein Druckknopf am Chassis angebracht



FILTEREINHEIT

2 Filterhülensätze arbeiten kontinuierlich und garantieren maximale Filtrationseffizienz, dadurch wird die Saugereinheit geschützt.

Der Filter wird von einem automatischen Rückspülsystem der Filterkammern gereinigt. Die Druckluft wird von einem mitgelieferten Bordkompressor bereitgestellt.



SAMMELEINHEIT

Integriertes manuelles Butterfly-Ventil

Das Material wird mittels eines Hebels sicher und schnell ausgetragen.

Das Gerät ist aus dickwandigen Stahl gefertigt, dadurch ist es unverwundlich und langlebig.



EXTRAS

- ✓ Absolutfilter Staubklasse H
- ✓ ATEX-Zertifikat
- ✓ Alternative Entladesysteme