

EXP 50 INERT - ATEX INDUSTRIESAUGER



ERSTAUSRÜSTER



ADDITIVE MANUFACTURING



EXPLOSIVE AND CONDUCTIVE DUSTS



- ✓ Wartungsfreier Seitenkanalverdichter, Direktantrieb, geräuscharm, leistungsstark und für den 24 Std. Einsatz konzipiert
- ✓ Ölnebel Schaumfilter zum Schutz der Motoren
- ✓ Hocheffizienter Filter
- ✓ Zertifiziert für die ATEX Zone 22
- ✓ geeignet zum Aufsaugen feiner und gefährlicher Stäube
- ✓ Maschine komplett geerdet (antistatisch)
- ✓ Inertes Flüssigkeitsbadesystem zur sicheren Ableitung von explosivem und leitfähigem Metallstaub
- ✓ Praktischer Entnahmebehälter zur Entsorgung des angesaugten Materials
- ✓ Verhindert den Aufbau der explosionsfähigen Atmosphäre im Vakuum



SAUGEINHEIT

Atex Zone	ATEX Z22	
Markierung	Ex II 3D Ex tc IIIB T135°C X Dc	
Spannung	V - Hz	400 - 50 3~
Leistung	kW	4 - 8,4
Unterdruck	mmH ₂ O	3.200 - 2.600
Luftmenge	m ³ /h	420
Sauganschluss	mm	50
Geräuschepegel (EN ISO 3744)	dB(A)	72



FILTEREINHEIT

Filtertyp	Sternfilter	
Filterfläche Durchmesser	cm ² -mm	30.000 - 500
Medienfiltration - Klasse	IEC 60335-2-69	Polyester - ANT M



SAMMELEINHEIT

Kapazität	l	44
-----------	---	----



VOLUMEN

Maße	cm	66x118x145h
Gewicht	kg	140



SAUGEINHEIT

Die Saugereinheit besteht aus einem Seitenkanalverdichter mit direkter Kopplung zwischen dem Motor und dem Flügelradgebläse. Sie ist ohne Riemenantrieb konstruiert und ist daher leise, völlig wartungsfrei und für den Dauerbetrieb geeignet.



FILTEREINHEIT

Der Sternfilter, der sich in der Filterkammer befindet, besteht aus Polyester mit einer großen Filterfläche (lange Standzeiten) und bietet eine hohe Beständigkeit gegen Feinstäube und sonstige Saugmedien.

Ein Vakuummeter ermöglicht es, den Zustand des Filters konstant zu kontrollieren, um mögliche Filterbelegung zu erkennen und den Bediener zu warnen.

Eine aussenliegende Filterabreinigung ermöglicht, den Filter über einen mechanischen Filterrüttler manuell und effizient abzureinigen. Dadurch wird eine konstant hohe Saugleistung garantiert und der Staub wird nicht in die Arbeitsumgebung ausgeblasen.



SAMMELEINHEIT

Das aufgesaugte Material fällt in einen ausklinkbaren, auf hochglanz polierten Edelstahl AISI 316 Sammelbehälter, welcher eine schnelle und einfache Entsorgung des aufgesaugten Materials garantiert. Auf Wunsch können auch Einwegbeuteln eingesetzt werden.

Der Sammelbehälter enthält ein Inert-Flüssigkeitsbad, das es ermöglicht, eventuelle Zündpotentiale aufgrund von brennbaren Pulvern wie Aluminium oder Titan zu verhindern. Je nach Saugmedium muss die passende Inert-Flüssigkeit, um das explosionsfähige Staub/Pulver zu neutralisieren eingesetzt werden. Der Sammelbehälter enthält einen Schnellverriegelungs-Deflektor aus rostfreiem Edelstahl, einen mehrfach PPL-Trennfilter (zur Wiederverwendung der Inert-Flüssigkeit für den nächsten Reinigungszyklus) und eine Demistermatte zur Tropfenabscheidung. Die mehrstufige Filtration verhindert, dass das explosionsfähige Saugmedium oder die Inert-Flüssigkeit in die Saugereinheit gelangt. Ein Überdruck Entweichungsventil verhindert die Ansammlung von explosiven Gasen.

All data mentioned in this document may change without notice

Alle in diesem Dokument genannten Daten können sich ohne vorherige Ankündigung ändern



EXTRAS

- ✓ Absolutfilter Staubklasse H
- ✓ Edelstahl Filterkammer
- ✓ Sammelbehälter und Filterkammer in Edelstahl
- ✓ Filter antistatisch Staubklasse M
- ✓ Filter KIT zur Abscheidung von Ölnebel
- ✓ Pneumatisches und automatisches Filterreinigungssystem
- ✓ Endless Bag System (Plastikbeutel 20m)
- ✓ Zyklonabscheider (zusätzlicher Filterschutz)
- ✓ Filter mit PTFE-Beschichtung Staubklasse M
- ✓ Netzanschlusskabel mit Stecker