



DG 50 EXP 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
- ✓ Inertisierungsbehälter mit Markierung: Ex II 3D h IIIC T85°C X Dc

SAUGEINHEIT

Atex Zone		ATEX Z22
Markierung		Ex II 3D Ex tc IIIC T135°C X Dc
Spannung	V - Hz	400 - 50 3~
Leistung	kW	4
Unterdruck	mmH ₂ O	3.200/2.700
Luftmenge	m ³ /h	420
Sauganschluss	mm	80
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
Flüssigkeitsfilter		PPL
Oil mist fiber filter		x3

SAMMELEINHEIT

Sammelbehälter Edelstahl		Optional
Kapazität	lt	27
Staubkapazität	lt	13

VOLUMEN

Maße	cm	66x118x145h
Gewicht	kg	155



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 Einwegbeutel eingesetzt werden.

Der Sammelbehälter enthält ein Inert-Flüssigkeitsbad, das es ermöglicht, eventuelle Zünd Potentiale 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.



EXTRAS

- ✓ Absolutfilter Staubklasse H
- ✓ Edelstahl Filterkammer