



- ✓ Classificazione ACD per aspirazione di polveri combustibili in zone non classificate

Unità Aspirante

Alimentazione	V - Hz	115/230 - 50/60 1~
Marcatura	II 1/2D Ex h tb IIIC T80° (int) /T95°C (ext) Da/Db	
Zona utilizzo	Hazardous location	
Potenza	kW	1 x 1,1
Depressione massima	mmH2O	2.250
Portata d'aria massima	m3/h	215
Rumorosità (EN ISO 3744)	dB(A)	74

Unità Filtrante

Filtro primario	Tasche	
Superficie - diametro	cm ² -mm	20.000 - 420
Media filtrante - classe	IEC 60335-2-69	M ANT
Classe filtrante		

Unità di raccolta

Capacità	lt	40
Contenitore di raccolta	Acciaio Inox AISI304	

Ingombri

Dimensioni	cm	63x57x120h
Peso	kg	53

APPLICAZIONI:

UNITÀ ASPIRANTE

L'unità aspirante è dotata di un motore Brushless, che consente l'utilizzo della macchina in condizioni di massima sicurezza, anche in zone a rischio di esplosione, grazie all'assenza dei carboncini. Il motore è protetto da una serie di filtri efficienti ed è azionato da un interruttore indipendente posto in una solida testata metallica, insonorizzata con materiale fonoassorbente. La testata include vuotometro e spie di presenza tensione di serie.

UNITÀ FILTRANTE

All'interno della camera filtrante in acciaio si trova il filtro a tasche in poliestere antistatico che protegge l'unità aspirante, assicura un elevato trattenimento della polvere e garantisce la purezza dell'aria in uscita, grazie ad un'ampia superficie e ad un'alta efficienza di filtrazione. Un sistema di pulizia manuale, composto di uno scuotifiltro a movimento verticale, permette all'operatore di pulire il filtro senza fatica e in qualsiasi momento, prolungando la durata del filtro stesso, prevenendone la saturazione e conseguente riduzione delle prestazioni di aspirazione. Il sistema di aspirazione posizionata al di sotto del filtro permette di aspirare contemporaneamente polveri, solidi e liquidi senza bisogno di sostituire o togliere il filtro.

UNITÀ DI RACCOLTA

Il contenitore prevede un bagno di olio inertizzante (olio non incluso con l'aspiratore) che permette di prevenire esplosioni dovute alla presenza di polveri infiammabili come l'alluminio o il titanio. Il liquido inertizzante deve essere scelto in base alla polvere da aspirare. Il contenitore include un deflettore in acciaio inox, un filtro PPL per separare le polveri e permettere il riutilizzo dell'olio e 3 strati di filtrazione per nebbie oleose. Una valvola di sovrappressione previene il rischio di formazione di atmosfere esplosive all'interno del contenitore. L'aspiratore è costruito su una robusta struttura in acciaio ed equipaggiato con robuste ruote industriali, che permettono di spostarlo facilmente anche se utilizzato su superfici sconnesse.