

Compresores de aire reciprocantes sin aceite – 1

Sistema

- Conforme a NFPA 99
- Receptor de aire ASME
- Post-refrigerador de enfriamiento de aire con drenajes automáticos
- Filtros de entrada en línea
- Tanque horizontal dúplex montado para múltiplex

Módulo compresor de aire

- Aros de pistón para reducir el desgaste
 - Clasificación: 10 000 horas de funcionamiento
- Filtros de entrada con retención de 5 micrones
- Válvula de aislamiento de entrada y conector Flex
- Drenaje automático
- Válvula de seguridad para descarga de presión ASME
- Dispositivo de apagado por avería térmica

Receptor de aire

- Recubrimiento galvanizado interno y externo
- Válvula de seguridad para descarga de presión ASME
- Ventanilla y manómetro
- Bypass de tres válvulas
- Válvula de aislamiento de fuente

Controles del sistema

- Registrado en Underwriters Laboratories (UL)
- Sistema de control de motor eléctrico
- Diseño sin fusibles
- Cabina NEMA 12
- Sistema HMI (Interfaz humano-máquina)
- Manijas operativas para desconexión de seguridad
- Alarmas locales en conformidad con NFPA

Especificaciones de modelo

- **Número de modelo:** AOM1000-T2-H120-DD
- **Capacidad del sistema:** 38 SCFM @ 50 PSIG
- **Capacidad del módulo de la bomba:** 38 SCFM @ 50 PSIG
- **Módulo de potencia:** 10 hp



- **Potencia total:** 20 hp
- **Tamaño de receptor:** 120 galones
- **Voltaje:** 220/3/60

Módulo de tratamiento de aire

- Sistema de filtrado dual
- Secadores duales de absorción en frío
- Monitorización del punto de condensación/CO
- Punto de condensación por presión -15 °F
- Señales locales visuales y audibles
- Contactos secos para control remoto
- Pre-filtro coalescente (0,01 micrones)
- Post-filtro coalescente (1 micrón)

Se indica la capacidad del sistema con una bomba en reserva.