

EWD 50–16 KC Elektronischer Kondensatableiter

Kleine Bauteile mit großer Bedeutung

In jedem Kühler und jedem Trockner fällt Kondensat an. Wird dieses Kondensat nicht zuverlässig aus dem Druckluftnetz abgeleitet, ist der ganze Trocknungs- und Kühlungsaufwand vergebens. Ein zuverlässiger Kondensatableiter ist daher zwingend erforderlich.



EWD 50–16 KC elektronische Kondensatableiter

- für Volumenströme von 3 bis 1000 m³/min
- kein Druckluftverbrauch
- Energieeinsparung im Vergleich zu herkömmlichen Kondensatableitern
- verfügbar für alle Kompressorgrößen
- Alarm bei Fehlfunktion (potenzialfreier Alarmkontakt serienmäßig)

Atlas Copco bietet eine vollständige und komplette Baureihe elektronischer Kondensatableiter, die selbst unter schwierigsten Bedingungen ein zuverlässiges und wirtschaftliches Kondensatmanagement ermöglichen. Diese Kondensatableiter messen kontinuierlich den Kondensatstand im Sammelbehälter und lassen das Kondensat bei Bedarf ab.

Der EWD-Kondensatableiter eignet sich für den Einsatz in Verdichteranlagen mit Betriebsüberdrücken bis zu 16 bar. Als Sonderausführung auch für höhere Drücke. Die Niveauerfassung ist mechanikfrei. Die integrierte Elektronik übernimmt die Aufgabe eines überwachenden Alarmsystems mit der Möglichkeit der Weiterverarbeitung einer

EWD-Kondensatableiter sparen Luft und Energie		
Ableiter	verschwendete Druckluft	verschwendete Energie
	m ³ /Jahr*	kWh/Jahr
Handventil 12 mm Ø 50 % offen	1.150.000	112.000
zeitgesteuertes Magnetventil offen alle 5 Min. für 10 Sek.	38.300	3.700
EWD	0	0

* 7 bar Betriebsüberdruck

EWD – Kondensatableiter						
Typ	max. Betriebsüberdruck	Volumenstrom ¹⁾		Kondensatanschluss	Gewicht ca.	Abmessungen L × H
		l/s	m ³ /min			
EWD 50	16	50	3,0	G 1/2"	0,4	171 × 115
EWD 75	16	75	4,5	G 1/2"	0,8	150 × 141
EWD 330	16	333	20,0	2 × G 1/2"	2,0	212 × 162
EWD 1500	16	1500	90,0	3 × G 3/4"	2,9	252 × 180
EWD 16 KC	16	16650	1000,0	2 × G 3/4", 1 × G 1"	5,9	280 × 280

¹⁾ Bezogen auf 20 °C, 1 bar. Referenzbedingungen: Betriebsüberdruck 7 bar, Umgebungstemperatur 35 °C, 1 bar, relative Feuchte 70 %, Umgebungstemperatur min. +1 °C, max. +60 °C. Elektrischer Anschluss: 230 V/50 Hz. Andere Spannungen und Größen auf Anfrage.

QDT 20–310 Aktivkohleabsorber

Optimale Restölentfernung

Der Hochleistungs-Aktivkohleabsorber entfernt Öldämpfe und Gerüche aus der Druckluft. Durch Adsorption wird der Restölgehalt auf weniger als 0,003 mg/m³ bei 35 °C und einem Einlassdruck von 7 bar gesenkt.

Der Druckabfall ist gering und behält während der gesamten Lebensdauer des Filters einen Minimalwert.



In der Pharma-, Lebensmittel- und Elektronikindustrie sowie in anderen Branchen, in denen Luftreinheit eine große Bedeutung spielt, ist es oft erforderlich, die verwendete Druckluft von Restöldämpfen und Gerüchen zu reinigen.

Nur ein Aktivkohleabsorber kann erstklassige Luftreinheit garantieren (ISO 8573-1).

Vorteile der QDT Aktivkohleabsorber

- Maximale Öldampfabscheidung
- Konstant niedriger Druckabfall
- Sehr hohe Zuverlässigkeit
- Einfache Wartung

Andere Druckluft-Einlasstemperaturen erhalten Sie durch Multiplizieren der Filterkapazität mit den folgenden Korrekturfaktoren (Kt):

Eintrittstemperatur °C	20	25	30	35	40	45	50	55	60
Eintrittstemperatur °F	68	77	86	95	104	113	122	131	140
Korrekturfaktor	1,67	1,43	1,25	1	0,71	0,56	0,37	0,25	0,19

Andere Druckluft-Einlassdrücke erhalten Sie durch Multiplizieren der Filterkapazität mit den folgenden Korrekturfaktoren (Kp):

Eintrittstemperatur bar	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
Eintrittstemperatur psi	44	58	73	87	102	116	131	145	160	174	189
Korrekturfaktor	0,57	0,77	0,83	1	1	1	1	1,05	1,05	1,11	1,18

Beispiel:

Welchen Wert hat die Leistung eines QDT 60 bei 8 bar / 116 psig und einer Einlasstemperatur von 40 °C/104 °F?

$K_p = 1$ $K_t = 0,71$

Ist-Volumenstrom = $60 \times 1 \times 0,71 = 42,6$ l/s oder 90,3 cfm

QDT						
Filtergröße	Nennkapazität ¹⁾	Anschlüsse G oder NPT	Gewicht	Abmessungen		
				L × B × H		
	l/s		kg	mm	mm	mm
QDT 20	20	1/2"	10	223	190	490
QDT 45	45	1"	15	223	190	715
QDT 60	60	1"	18	223	190	840
QDT 95	95	1"	29	387	190	715
QDT 125	125	1 1/2"	34	387	190	840
QDT 150	150	1 1/2"	42	551	190	715
QDT 185	185	1 1/2"	50	551	190	840
QDT 245	245	1 1/2"	67	715	190	840
QDT 310	310	1 1/2"	84	879	190	840

Unter Referenzbedingungen: Einlassdruck: 7 bar (g) / 102 psig, Eintrittstemperatur 35 °C/95 °F.



WD/WSD und TD/HD Kondensatabscheider/-ableiter, Nachkühler

Schützen Produkte – und Sie vor hohen Kosten

Die WSD-Kondensatabscheider von Atlas Copco scheiden das Kondensat sicher von der Druckluft ab. Sie können direkt hinter einem Nachkühler oder auch separat in der Druckluftleitung installiert werden. Der automatische Kondensatableiter WD, eingebaut an der tiefsten Stelle des Druckluftnetzes, gewährleistet eine einwandfreie Ableitung des Kondensates.

Die luft- und wassergekühlten Nachkühler TD und HD von Atlas Copco schützen Ihr Druckluftnetz vor Wasser und bereiten die Luft für die Trockner optimal auf, indem sie die Drucklufttemperatur verringern und die kondensierte Feuchtigkeit

abscheiden. Und darauf kommt es an: auf trockene und kühle Qualitätsluft zum Schutz der Produkte, Rohrleitungen oder Werkzeuge, Lebensdauer und Funktion von pneumatischen Einrichtungen oder Steuerungen.



Vorteile der WSD-Baureihe WSD 25 – 750 Kondensatabscheider

- hoher Wirkungsgrad durch Zykloneffekt
- korrosionsgeschützt
- keine beweglichen Teile, geringer Wartungsbedarf
- automatischer und manueller Kondensatableiter integriert
- verfügbar für einen großen Volumenstrombereich
- geringer Druckabfall



Vorteile der TD-Baureihe TD 08 – 650 Nachkühler – luftgekühlt

- niedriger Druckverlust
- gute Kühlwirkung
- korrosionsgeschützt
- kompakt, einfach aufzustellen und zu warten
- Komplettausstattung mit Wasserabscheidern und Kondensatableitern



Vorteile der WD-Baureihe WD 80 Kondensatableiter

- einfacher Anschluss
- Schwimmerableiter
- Wasserablass automatisch und manuell
- ohne Druckluftverlust



Vorteile der HD-Baureihe HD 4 – 96 Nachkühler – wassergekühlt

- niedriger Druckverlust
- gute Kühlwirkung
- korrosionsgeschützt
- kompakt, einfach aufzustellen und zu warten
- Komplettausstattung mit Wasserabscheidern und Kondensatableitern

WSD – Wasserabscheider mit automatischem und manuellem Ableiter

Typ	max. Betriebs- überdruck	Volumenstrom ¹⁾		Betriebstemperatur		Druckluft- anschluss	Gewicht ca.	Abmessungen L × B × H
		l/s	m ³ /min	min °C	max °C			
	bar						kg	mm
WSD 25	20	25	1,5	1	70	G 1"	2,5	150 × 85 × 275
WSD 80	20	80	4,8	1	70	G 1 1/2"	3,5	185 × 130 × 432
WSD 250	20	250	15,0	1	70	G 2 1/2"	12,5	230 × 160 × 532
WSD 750	16	750	45,0	1	70	²⁾	15,0	298 × 194 × 627

WD – Kondensatableiter

Typ	max. Betriebs- überdruck	Volumenstrom ¹⁾		Betriebstemperatur		Druckluft- anschluss	Gewicht ca.	Abmessungen L × B × H
		l/s	m ³ /min	min °C	max °C			
	bar						kg	mm
WD 80	16	80	4,8	1	70	G 1/2"	2,7	132 × 132 × 182

¹⁾ Bezogen auf 20 °C, 1 bar. Referenzbedingungen: 7 bar Betriebsüberdruck, Eintrittstemperatur 30 °C.

TD – Nachkühler luftgekühlt

Typ	max. Betriebs- überdruck ¹⁾	Volumenstrom ²⁾		Druckverlust	DL-Austritts- temperatur	Motor- nennleistung	Druckluft- anschluss	Gewicht ca.	Abmessungen L × B × H
		l/s	m ³ /min						
	bar			bar	°C	kW		kg	mm
TD 08	10,5 / 20	8	0,48	0,12	35	0,05	G 1/2"	6	270 × 130 × 225
TD 25	10,5 / 20	25	1,50	0,13	35	0,12	G 1"	19	460 × 391 × 658
TD 50	10,5 / 20	50	3,00	0,21	35	0,18	G 1"	23	560 × 437 × 735
TD 150	10,5 / 20	150	9,00	0,13	35	0,75	G 2 1/2"	53	740 × 479 × 1160
TD 300	10,5 / 20	300	18,00	0,14	35	0,75	G 2"	73	960 × 493 × 1280
TD 650	10,5 / 20	650	39,00	0,16	35	2,20	DN 100	185	1410 × 770 × 1525

¹⁾ 20 bar bis max. Drucklufteintrittstemperatur 130 °C, 10,5 bar bis max. 200 °C.

²⁾ Bezogen auf 20 °C, 1 bar, bei Referenzbedingungen: Betriebsüberdruck 7 bar, Eintrittstemperatur 160 °C, Umgebungstemperatur 20 °C.
Anmerkung: DL = Druckluft. Spannung 400 V/50 Hz (TD 08 auch 230 V). Andere Spannungen auf Anfrage.

HD – Nachkühler wassergekühlt

Typ	max. Betriebs- überdruck ¹⁾	Volumenstrom ²⁾		Druckverlust	DL- Austritts- temperatur	Wasser- anschluss	Druckluft- anschluss		Gewicht ca.	Abmessungen L × B × H
		l/s	m ³ /min				Eintritt	Austritt		
	bar			bar	°C				kg	
HD 4	20,0	67	4	150	27	G 3/8"	G 1 1/2"	G 1 1/2"	55	344 × 170 × 1840
HD 8	20,0	133	8	200	27	G 1/2"	DN 65	DN 65	78	475 × 215 × 1973
HD 11	20,0	183	11	190	26	G 1/2"	DN 65	DN 65	85	483 × 230 × 1975
HD 16	10,5	267	16	160	28	G 3/4"	DN 100	DN 80	180	645 × 500 × 2083
HD 32	10,5	533	32	190	28	G 1"	DN 100	DN 80	210	635 × 500 × 2083
HD 48	10,5	800	48	190	28	G 1 1/4"	DN 150	2 × DN 80	380	1032 × 490 × 2112
HD 64	10,5	1067	64	190	28	G 1 1/4"	DN 150	2 × DN 80	410	1032 × 490 × 2112
HD 96	10,5	1600	96	190	28	G 1 1/2"	DN 175	3 × DN 80	430	1412 × 490 × 2139

¹⁾ Max. Drucklufteintrittstemperatur: 220 °C.

²⁾ Bezogen auf 20 °C, 1 bar, bei Referenzbedingungen: Wassereintrittstemperatur von 20 °C, Wassererwärmung von 15 °C, Betriebsüberdruck 7 bar, Eintrittstemperatur 160 °C.
Anmerkung: DL = Druckluft

OSC und OSD Öl-Wasser-Trennsysteme für die Kondensataufbereitung

Sie bringen mehr, als der Gesetzgeber verlangt

Das Kondensat von öleingespritzten Kompressoren enthält immer Öl. Bevor das Kondensat in die Kanalisation eingeleitet werden darf, muss dieses Öl vom Kondensat getrennt werden. Die Öl-Wasser-Trennsysteme von Atlas Copco bieten die Möglichkeit, das Kondensat sicher und zuverlässig aufzubereiten, und erfüllen selbst die strengsten gesetzlichen Anforderungen.



OSC 600

OSC 35–2400 Öl-Wasser-Trenner

Die Öl-Wasser-Trenner der Baureihe OSC von Atlas Copco verwenden eine patentierte Technologie zur Ölabscheidung aus dem Kondensat. Der mehrstufige Abscheidungsprozess, bei dem sowohl oleophile Schwimmfilter als auch Aktivkohlefilter verwendet werden, gewährleistet eine außergewöhnliche Leistung, eine lange und zuverlässige Filterlebensdauer und einen problemfreien Betrieb.

OSD 22–315 integrierter Öl-Wasser-Trenner

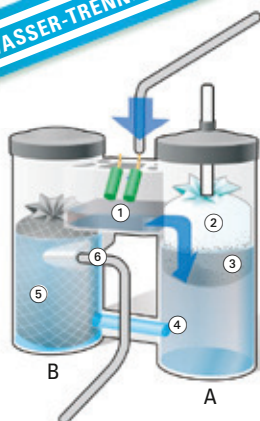
Der Vorgang ist recht einfach. Das Kondensat wird zunächst gefiltert – ohne Verwendung von Aktivkohle –, dann im Wasserbehälter getrennt und vollautomatisch abgeschieden. Das Manometer zeigt einen erforderlichen Filterwechsel rechtzeitig an. Das Filter hält ca. 6000 Einsatzstunden durch – wartungsfrei: Zuverlässiger geht's nicht. Der OSD steht ausschließlich als integrierte Version in Kombination mit unseren GA-Kompressoren zur Verfügung (typenabhängig).



Vorteile der OSC/OSD-Baureihe

- im Kompressor eingebaute Aufbereitungssysteme (OSD) und frei stehende Systeme (OSC)
- erfüllen alle gesetzlichen Anforderungen
- verringern die Entsorgungskosten
- keine Chemikalien erforderlich
- einfacher, zuverlässiger und sicherer Betrieb
- einfach zu installieren und zu warten
- gewährleisten eine problemlose Einleitung von gereinigtem Wasser in die Kanalisation unter Berücksichtigung der nachfolgenden Restölgehaltsangaben:
 - OSC 35–2400 (35–2360 l/s) weniger als 20 mg/l
 - OSD 22–315 (60–770 l/s) weniger als 20 mg/l

ÖL-WASSER-TRENNER



Die Funktionsweise der OSC-Öl-Wasser-Trenner

- ① Das Kondensat wird über die Schalldämpfer zugeführt und dehnt sich in der Expansionskammer aus.
- ② Das Öl-Wasser-Gemisch strömt dann in Zylinder A und sickert durch den weißen Ölfilter. Der Filter nimmt nur das Öl auf und lässt das Wasser durch.
- ③ Der Ölfilter schwimmt auf dem Wasser und absorbiert eventuelles Restöl von der Wasseroberfläche.
 - Das zusätzliche Gewicht des Öls führt dazu, dass der Filter mit zunehmender Sättigung allmählich absinkt. So ist sichergestellt, dass immer sauberes Filtermaterial in Kontakt mit der Wasseroberfläche bleibt.

– Anhand des Indikatorstabs oben am Zylinder A kann der Zustand des Filters ermittelt werden. Je stärker der Filter verunreinigt ist, desto weiter sinkt der Stab ab.

– Der Filter muss gewechselt werden, bevor er vollständig in das Wasser eintaucht.

- ④ Deutlich saubereres Kondensat fließt aus Zylinder A in Zylinder B.
- ⑤ Zylinder B enthält einen Beutel mit Aktivkohlepellets, die etwaiges Restöl aus dem Kondensat absorbieren.
- ⑥ Sauberes, nahezu ölfreies Kondensat strömt aus Zylinder B und kann einfach und sicher entsorgt werden.

OSC – Öl-Wasser-Trenner (Werte für Anlage mit Kompressoren, Luftbehältern, Trocknern und Filtern)

Typ	Volumenstrom ¹⁾ [Kaltes Klima]		Volumenstrom ¹⁾ [Mildes Klima]		Volumenstrom ¹⁾ [Heißes Klima]		Restölgehalt Kondensat	Gewicht ca.	Abmessungen L × B × H
	l/s	m ³ /min	l/s	m ³ /min	l/s	m ³ /min			
OSC 35	65	3,9	35	2,1	17	1,0	< 20	4	470 × 165 × 600
OSC 95	180	10,8	95	5,7	45	2,7	< 20	13	680 × 255 × 750
OSC 145	270	16,2	145	8,7	70	4,2	< 20	15	680 × 255 × 750
OSC 355	665	39,9	355	21,3	170	10,2	< 20	25	750 × 546 × 900
OSC 600	1150	69,0	605	36,3	290	17,4	< 20	26	750 × 546 × 1030
OSC 825	1550	93,0	825	49,5	400	24,0	< 20	28	945 × 650 × 1100
OSC 1200	2220	133,2	1180	70,8	570	34,2	< 20	30	945 × 695 × 1100
OSC 2400	4440	266,4	2360	141,6	1145	68,7	< 20	60	945 × 1185 × 1100

OSC – Öl-Wasser-Trenner (Werte für Anlage mit Kompressoren, Luftbehältern und Filtern)

Typ	Volumenstrom ¹⁾ [Kaltes Klima]		Volumenstrom ¹⁾ [Mildes Klima]		Volumenstrom ¹⁾ [Heißes Klima]		Restölgehalt Kondensat	Gewicht ca.	Abmessungen L × B × H
	l/s	m ³ /min	l/s	m ³ /min	l/s	m ³ /min			
OSC 35	105	6,3	45	2,7	20	1,2	< 20	4	470 × 165 × 600
OSC 95	280	16,8	118	7,1	50	3,0	< 20	13	680 × 255 × 750
OSC 145	415	24,9	175	10,5	75	4,5	< 20	15	680 × 255 × 750
OSC 355	1035	62,1	435	26,1	190	11,4	< 20	25	750 × 546 × 900
OSC 600	1800	108,0	760	46,8	330	19,8	< 20	26	750 × 546 × 1030
OSC 825	2410	144,6	1020	61,2	440	26,4	< 20	28	945 × 650 × 1100
OSC 1200	3450	207,0	1455	87,3	630	37,8	< 20	30	945 × 695 × 1100
OSC 2400	6895	413,7	2910	174,6	1260	75,6	< 20	60	945 × 1185 × 1100

OSD – Öl-Wasser-Trenner integriert

Typ	Volumenstrom ¹⁾		Ölgehalt im Abwasser	Fassungsvermögen des Ölnanisters	Gewicht ca.	Abmessungen L × B × H
	l/s	m ³ /min				
OSD 22	60	3,6	< 20	1	8	in Kompr. integr.
OSD 90	250	15,0	< 20	2	9	in Kompr. integr.
OSD 315	770	46,2	< 20	2	13	in Kompr. integr.

¹⁾ Bei Referenzbedingungen: Ansaugtemperatur 35 °C, 70 % relative Feuchte. Außerdem abhängig von Kompressortyp und Ölsorte.

²⁾ Abmessungen: im Kompressor integriert (typenabhängig).

AIRnet™-Druckluftleitungssystem

Eine luftdichte Qualitätsverbindung

Druckluftrohrsysteme – oft hunderte Meter oder einige Kilometer lang – können die Energiekosten eines Unternehmens entweder be- oder entlasten. Undichte Verbindungen, Ablagerungen im Rohrsystem, Korrosion etc. führen dazu, dass eine zusätzliche „unproduktive“ Kompressorleistung eingesetzt werden muss, um den Systemdruck am Endverbraucher auf dem erforderlichen Druckniveau zu halten. Z. B. erfordert ein 3 mm (1/8") großes Loch im Druckluftsystem eine zusätzliche Kompressorleistung von 4 kW, um den benötigten Enddruck zu erbringen.

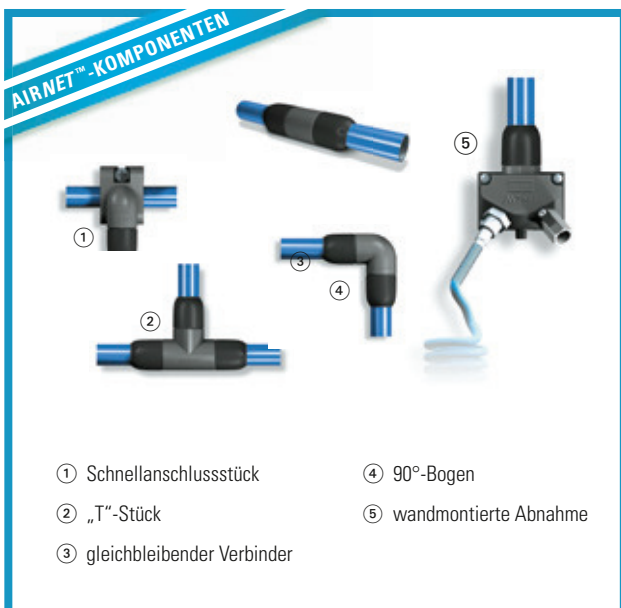


Das Atlas Copco AIRnet™-Druckluftleitungssystem zeichnet sich besonders durch eine einfache, flexible und schnelle Installation aus. Wegen seines minimalen Druckabfalls trägt AIRnet™ zur Reduzierung Ihrer Energiekosten bei. Das Leitungssystem eignet sich für Druckluft und Inertgase wie Stickstoff.

Die glatte, reibungsarme Innenseite des Aluminiumrohrs sorgt für einen minimalen Druckabfall innerhalb des Luftverteilungssystems. Dadurch können Kompressoren mit niedrigeren Betriebsdrücken betrieben werden, was sich in einem geringeren Stromverbrauch bemerkbar macht.

Die Korrosionsschutzeigenschaften von AIRnet™ sorgen für eine konstante Luftqualität vom Kompressorraum bis zu den Verbrauchsstellen. Durch die Reinheit des Systems werden nachgeschaltete Geräte vor Verunreinigung aus dem Druckluftnetz geschützt. So werden die Zuverlässigkeit gesteigert und die Betriebskosten gesenkt.

Das AIRnet™-Rohrsystem umfasst eine große Auswahl an pulverbeschichteten Aluminiumrohren und Polymeranschlüssen mit den dazugehörigen Montagewerkzeugen.



AIRnet™ Druckluftleitungssystem

- max. Betriebsdruck 13 bar
- Umgebungstemperaturen von –20 °C bis 70 °C
- kompatibel mit allen Kompressorölen
- für Druckluft und Inertgase wie Stickstoff
- luftdichte Verbindung durch O-Ring und Schraubtechnik
- einfache und schnelle Montage
- geeignet als Freianlage

Die AIRnet™-Produktpalette ist feuerbeständig (gemäß UL94)

AIRnet™-Zubehör

- Hängeklammern
- Werkzeuge
- Verbindungsstücke
- Druckluftpistolen
- Kupplungen
- Schläuche/Gummischläuche/flexible Schläuche
- AIRnet Planner 3-D-Software

[Weitere technische Daten auf Anfrage.](#)

AIRnet™ – Rohre*						
	∅ 20 mm (3/4")	∅ 25 mm (1")	∅ 40 mm (1 1/2")	∅ 50 mm (2")	∅ 63 mm (2 1/2")	∅ 80 mm (3")
Blaues Aluminiumrohr (6 m) für Druckluft	■	■	■	■	■	■
Blaues Aluminiumrohr (3 m) für Druckluft	■	■	■	■	■	■
Grünes Aluminiumrohr (6 m) für inerte Gase	■	■				
S-Winkelstück	■	■				
Rohrschellen und Abstandhalter	■	■	■	■	■	■
AIRnet™ – Fittinge						
	Polymer			Aluminium		
Muffe gleich	■	■	■	■	■	■
Muffe reduziert		■	■	■		
Winkelstück 90°	■	■	■	■	■	■
Winkelstück 45°	■	■	■	■		
T-Stück gleich	■	■	■	■	■	■
T-Stück reduziert		■	■	■		
T-Stück reduziert (mit Gewinde)	■	■		■	■	■
Schnellanschlussstück		■	■	■	■	■
Schnellanschlussstück (mit Gewinde)		■	■	■	■	■
Ventile	■	■	■	■	■	■
AIRnet™ – Gewindefassungen						
Gewindefassungen gleich (innen), Polymer	■	■	■	■		
Gewindefassungen gleich (innen), Alu	■	■	■	■	■	■
Gewindefassungen reduziert (innen), Alu	■	■	■	■	■	■
Gewindefassungen gleich (Buchse), Alu	■	■	■	■	■	■

* Auch in DN 100 und DN 150 erhältlich. Informationen unter www.airnet-system.com/de



Einfache Identifikation

Im Einklang mit den meisten Industrienormen sind AIRnet™-Rohre standardmäßig blau oder grün gefärbt, damit das Rohrnetz auf den ersten Blick erkannt wird.

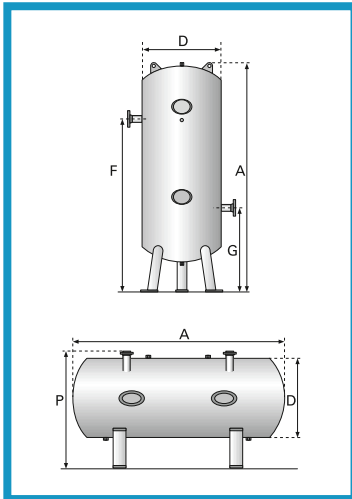


AIRnet™ lässt sich problemlos an die sich ändernden Anforderungen Ihres Rohrnetzes anpassen. Schnellanschlussstück-Fittinge können jederzeit ergänzt werden, um zusätzliche Anschlüsse zu installieren.



AIRnet™ ist mit vorhandenen Rohrssystemen und Ausrüstungen kompatibel.

Druckluftbehälter



Druckluftbehälter

- entsprechen der Druckgeräterichtlinie 97/23 EG (ab 1.000 l Inhalt) oder der Richtlinie 2009/105/EG (bis 900 l Inhalt)
- lieferbare Standardgrößen von 120 bis 10.000 l Inhalt
- ausgelegt für Betriebsüberdrücke von 11 bis 21 bar, min./max. Betriebstemperatur -10 °C/ 50 °C

Standardzubehör (als Beipack)

- 1 Sicherheitsventil
- Verschraubungen
- 1 Manometer
- 1 Manometer-Absperrhahn mit Prüfflansch (ab 1000-l-Behälter)
- Kondensatablassventil manuell

Oberflächenausführungen

- innen und außen feuerverzinkt

Optionen

- automatischer Schwimmer-Kondensatableiter
- elektronischer Kondensatableiter EWD®
- Behälter für andere Größen, Betriebsüberdrücke, Betriebstemperaturen
- Behälter mit anderer Oberflächenbehandlung
- diverse Klassifikationen

Stehende Druckluftbehälter

DL-Behälterinhalt	(D) Durchmesser	(A) Gesamthöhe ohne Sicherheitsventil	(F) Höhe bis oberer DL-Anschluss	(G) Höhe bis unterer DL-Anschluss	Gewicht ¹⁾ ca.	Druckluftanschluss
l	mm	mm	mm	mm	kg	
120	400	1360	1175	505	38	4 x G 3/4"
250	500	1730	1510	540	77	4 x G 3/4"
500	600	2185	1800	800	130	4 x G 2"
900	800	2280	1800	800	230	4 x G 2"
1000	800	2400	1960	800	255	4 x G 2"
1500	1000	2380	1700	800	366	4 x G 2"
2000	1150	2460	1760	900	421	4 x G 3"
3000	1150	3440	2700	900	585	4 x G 3"
4000	1400	3220	2450	1400	975	2 x DN 80
5000	1400	3820	3000	1500	1120	2 x DN 80
6000	1600	3500	2600	1500	1390	2 x DN 100
8000	1600	4500	3250	1800	1705	2 x DN 100
10000	1600	5500	4000	1800	2020	2 x DN 100

¹⁾ Gewicht für 11-bar-Behälter. Anmerkung: DL = Druckluft

Liegende Druckluftbehälter

DL-Behälterinhalt	(D) Durchmesser	(A) Gesamtlänge	(P) Gesamthöhe ohne Sicherheitsventil	Gewicht ¹⁾ ca.	Druckluftanschluss
l	mm	mm	mm	kg	
500	600	1780	1000	175	2 x G 2"
1000	800	2080	1130	280	2 x G 2"
1500	1000	2060	1330	391	2 x G 2"
2000	1150	2140	1480	531	2 x G 3"
3000	1150	3120	1480	695	2 x G 3"
4000	1400	2900	1800	1115	2 x DN 80
5000	1400	3500	1800	1260	2 x DN 80
6000	1600	3180	2000	1552	2 x DN 100
8000	1600	4180	2000	1867	2 x DN 100
10000	1600	5180	2000	2182	2 x DN 100

¹⁾ Gewicht für 11-bar-Behälter. Anmerkung: DL = Druckluft