



Рефрижераторный осушитель Pneumatech COOL 272



Производительность, л/мин	7 700
Точка росы, °C	+5
Давление, бар	13.0
Тип хладагента	R404a
Питание	220V
Соединение, Ø	1.1/2"
Мощность, кВт	1.2
Длина, мм	310
Ширина, мм	706
Высота, мм	994
Вес, кг	80.0
Артикул	4102002059

Цена: по запросу

Технологический процесс осушки

В осушителях холодильного типа хладагент используется для охлаждения сжатого воздуха. В результате вода из воздуха конденсируется и может быть удалена. При помощи этой технологии мы достигаем в осушителях серии COOL точки росы сжатого воздуха 5°C. Технология охлаждения является наиболее распространенной технологией для осушителей, подходящей для более чем 95% промышленных применений. Осушители холодильного типа, в основном, используются в воздушных системах и для общепромышленных задач (инженерные системы, сталелитейная, бумажная промышленность, дубильные производства, ремонт и обслуживание автомобилей).

Основные преимущества

- Удаление водных загрязнений из вашей сети
- Осушитель холодильного типа - простая технология, требующая минимального техобслуживания
- Простота установки
- Оборудование очень компактно и занимает минимальное пространство
- Совместимо с любой компрессорной установкой
- Низкое потребление электроэнергии

- Проверка качества воздуха с помощью индикатора точки росы
- Более высокое качество конечного продукта
- Увеличение общей производительности

Риски, которых необходимо избегать

Использование влажного неочищенного сжатого воздуха может повлечь за собой:

- Коррозию, загрязнение, утечки и ржавчина в воздушной сети (воздуховодах), а также оборудовании и приборах, потребляющих воздух;
- Простои в производственном процессе, которые дорого обходятся компании;
- Снижение производительности используемого оборудования и приборов;
- Снижение срока службы всего используемого оборудования;
- Риск попадания воды в воздушную сеть и потенциальную опасность замерзания в зимнее время;
- Увеличение эксплуатационных расходов;
- Снижение качества конечного продукта и потенциальный риск отзывов продукта.

Применения

- Пневматические инструменты и оборудование
- Пневматические системы управления
- Нанесение лакокрасочного покрытия
- Упаковка
- Инжекционное прессование
- Автомобильный цех
- Накачивание шин

Расположение основных компонентов COOL

- **Капиллярная трубка** позволяет значительно сократить давление и температуру хладагента, совершенствуя технологию охлаждения.
- **Фильтр хладагента** для защиты капиллярной трубки от возможного попадания загрязняющих частиц.
- **Перепускной клапан горячего газа:** Впрыскивает горячий газ из компрессора на впуск или в отделитель жидкости, поддерживает интенсивность охлаждения при любых режимах нагрузки и постоянное давление в испарителе, предотвращая замерзание.
- **Дренажный клапан с таймером** обеспечивает правильный слив конденсата.
- **Панель управления:** PDP индикатор (зеленая зона) и главный переключатель пуска/остановки.
- **Теплообменник воздух/воздух и воздух/хладагент** с высокой скоростью теплообмена и низким уровнем потерь под нагрузкой. **Встроенный влагоотделитель** позволяет с большой эффективностью выполнять водно-воздушную сепарацию.
- **Холодильный компрессор** с приводом от электродвигателя, охлаждаемый с помощью хладагента и с защитой от тепловой перегрузки.
- **Холодильный конденсатор** с воздушным охлаждением и большой площадью теплообменной поверхности для высокой скорости теплообмена.

Стандартные условия

- Рабочее давление: 7 бар
- Рабочая температура: 35 °C
- Температура окружающей среды: 25 °C
- Точка росы под давлением: +5 +/- 1 °C

Предельные условия

- Рабочее давление: 16 бар для COOL 12-127
- Рабочее давление: 13 бар для COOL 145-272
- Рабочая температура: 50 °C
- Мин./Макс. комнатная температура: +5 °C; +40 °C

Поправочный коэффициент при отличии условий от проектных

Температура в машинном зале

Температура, °C	25	30	35	40
Коэффициент	1,00	0,92	0,84	0,80

Рабочая температура

Температура, °C	30	35	40	45	50
Коэффициент	1,24	1,00	0,82	0,69	0,54

Рабочее давление

Давление, бар	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16
Коэффициент	0,90	0,96	1,00	1,03	1,06	1,08	1,10	1,12	1,13	1,15	1,16	1,17