

Kod produktu: A-ACOM100L

Cichy kompresor bezolejowy 100L ASTA A- ACOM100L



pneumatico

KOMPRESOR BEZOLEJOWY ASTA A-ACOM100L

Dane techniczne:

- model: A-ACOM100L
- ciśnienie maksymalne: 8,5 Bar
- silnik: 3.0 kW
- częstotliwość: 50 Hz
- wydajność na wydmuchu / efektywna: 480 l/min.
- wydajność na ssaniu / teoretyczna: 624 l/min.

- zasilanie: 230 V
- ilość cylindrów: 4
- poziom hałasu: 70 dB
- zbiornik: 100 L
- masa: 65,6 kg

- wymiary: wys. 785 / szer. 405 / dł. 1000 mm

Wykonana w Polsce, zgodnie z najnowszą technologią sprężarka do powietrza **ASTA A-ACOM100L** została stworzona dla najbardziej wymagających użytkowników. Kompaktowa jednostka o pojemności zbiornika 100L to połączenie, jakości wykonania z wysokimi parametrami użytkowymi. Optymalna pojemność zbiornika oraz wysokowydajny moduł sprężarkowy tworzą produkt przeznaczony dla szerokiej grupy użytkowników z sektora remontowo-budowlanego, meblarskiego oraz motoryzacji. Poddany rygorystycznym próbom wytrzymałościowym (pod ciśnieniem 30 barów) zbiornik został wykonany z wysokogatunkowej żarowytrzymałej i plastycznej odpornej na działanie korozji stali kotłowej o grubości 2mm. Wysoka jakość szwów spawalniczych potwierdzona badaniami VT1 oraz VT2 została uzyskana dzięki zrobotyzowanemu procesowi produkcji. Bezpieczeństwo szerokiego zastosowania produktu zostało poddane rygorystycznym próbom i ocenom technicznym z aprobatą Urzędu Dozoru Technicznego. Zbiornik kompresora pokryto powłoką proszkową w celu zapewnienia wysokiej odporności chemicznej, antykorozyjnej i mechanicznej. Do montażu elementów składowych nie użyto powszechnie stosowanych i podatnych na zmiany temperatur i naprężeń połączeń klejowych. Wszystkie połączenia gwintowe są uszczelniane odporną na ścieranie i pracę w dużych amplitudach temperaturowych taśmą teflonową.

Zbiornik obsługiwany jest przez bezolejową dwutłokową pompę o wydajności 480 l/min o mocy 3000W. Wbudowane zabezpieczenie termiczne zapobiega przed potencjalnymi uszkodzeniami w wyniku przegrzania silnika. Niski poziom wibracji uzyskano dzięki posadowieniu silnika na gumowych poduszkach amortyzujących. Komfort użytkowania zapewniają tłumiki hałasu z wbudowanymi filtrem powietrza sprowadzając poziom hałasu do niewiarygodnie niskiego poziomu 70dB. Wbudowane efektywne wentylatory silnika elektrycznego eliminują możliwość przegrzania silnika. Zawór elektromagnetyczny zaworu zwrotnego umożliwia płynne wprowadzenie pompy kompresora w pracę bez zbędnego obciążenia wywołanego nadciśnieniem. Zastosowanie tego rozwiązania to również oszczędność zużycia tzw. prądu rozruchowego. Poprawność działania sygnalizuje dioda LED. Wyłącznik kontroli ciśnienia jest wyposażony w manometr ciśnienia (ciśnienie w kotle), zawór spustowy, zawór bezpieczeństwa (8,8 bar) i przewód zasilający 3 x 2,5 mm 5 m z wtyczką UE

lub Wielkiej Brytanii. Mobilność kompresora zapewniają wysokiej jakości podwójnie ułożyskowane kółka wykonane z tworzywa termoplastycznego zdolne do pochłaniania drgań. Dzięki temu przemieszczanie urządzenia jest komfortowe i bezpieczne. Centralnie umieszczony zawór spustowy umożliwia całkowite opróżnienie zbiornika z kondensatu powodującego zjawiska korozji. Jednostka jest gotowa do wytworzenia ciśnienia nominalnego na poziomie 8 Bar. Podwójne gniazdo szybkozłącza, regulator ciśnienia i odwadniacz powietrza usprawniające codzienną eksploatację należą do standardowego wyposażenia.