



## Применение:

- Защитный слой химических веществ фармацевтических препаратов
- Подготовка газа для литья под давлением
- Термическая обработка черных и цветных металлов
- Инертизация легко воспламеняющихся жидкостей
- Лазерная сварка
- Предотвращение возгорания
- Оплавление пайки волной ПХБ
- УФ-отверждение покрытий

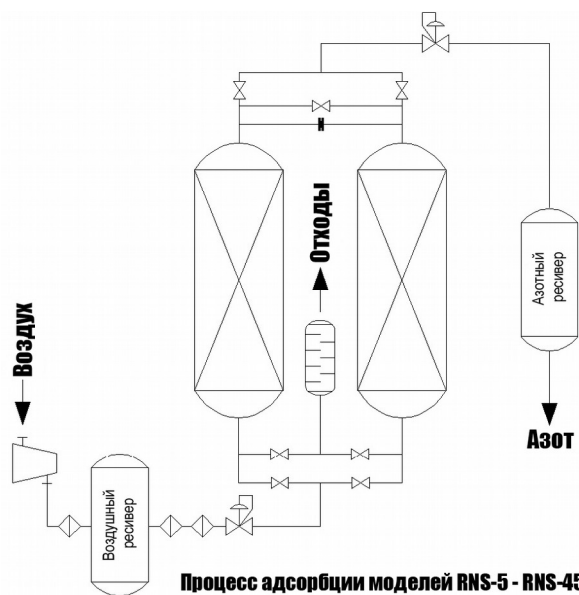
## Применение в пищевой промышленности:

Адсорбционные генераторы азота подходят для применения в пищевой промышленности и упаковке. Однако рекомендуется проконсультироваться перед покупкой генератора для любого применения в данной промышленности

## Процесс производства азота:

Генераторы отделяют доступный азот в атмосферном воздухе от других газов применяя адсорбцию при переменном давлении (PSA) технологии. В течение процесса PSA, сжатый и очищенный окружающий воздух проходит через молекулярное сито, которое позволяет азоту проходить через него, в качестве газа продукта, но в то же время поглощает другие газы. Сито выбрасывает адсорбированные газы в атмосферу, когда выпускной клапан закрыт, а давление в колонне возвращается к давлению окружающей среды.

Для того чтобы гарантировать постоянный поток азота генераторы азота используют модули с двумя колоннами, которые альтернативно переключаются между адсорбцией и на стадии регенерации. При нормальных условиях эксплуатации и при правильном обслуживании колонны генератора имеют неограниченный срок службы.



## Стандартная комплектация RNS-20: Преимущества:

- Адсорбционный модуль
- Пневматические клапаны
- Внутренние трубопроводы фиттинг стандарта SS316
- Глушитель шума
- Регулятор давления воздуха и азота
- Система управления PLC
- Датчик давления для перехода в режим холостого хода

- **Безопасность**  
Низкое давление при эксплуатации
- **Экономичность**  
Низкие эксплуатационные расходы, простота расширения
- **Удобство**  
Полностью автоматический процесс
- **Надежность**  
Простая установка и обслуживание

## Производительность генератора азота REMEZA RNS-20

Содержание кислорода		10 ppm		100 ppm		0,1 vol. %		0,5 vol. %		1 vol. %		3 vol. %			
воздуха бар (изб.)		7,5	10	7,5	10	7,5	10	7,5	10	7,5	10	7,5	10		
Производительность <sup>(1)</sup> Нм <sup>3</sup> /ч		4,1	3,7	6,5	7,7	11,1	11,7	20,6	22,7	24,0	30,1	29,4	40,2	33,2	42,3
Давление бар(изб.)		6,1	8,1	6,2	8,1	6,1	8,1	6,1	8,1	6,1	8,1	6,1	8,1	6,1	8,1
Потребление воздуха Нм <sup>3</sup> /мин		0,61	0,77	0,59	0,70	0,72	0,76	0,96	1,06	0,94	1,19	1,05	1,45	1,11	1,42
Объем ресивера <sup>(2)</sup> Литр		350	350	300	400	350	500	450	600	550	700	650	900	900	1100
Точка росы <sup>(3)</sup> °C		-40													
Уровень шума дБ(А)		< 75													

(1) Производительность при нормальных атмосферных условиях 20 °C / 70 °F, 1013 мбар / 14,7 psi и 60% относительной влажности

(2) Ресивер меньшего объема приведет к снижению давления азота. Пожалуйста обратитесь производителю дополнительной информацией

(3) Точка росы при атмосферном давлении

### Требования по воздуху:

Мин. давление на входе	5,0/10 бар(изб.)
Макс. температура на входе	5/40 °C
Мин. требования к качеству	ISO 8573.1 Класс 1.4.1

### Требования к электросети:

Электропитание	110–230 В / 50–60 Гц
Потребляемая мощность	макс 0,3 кВт

### Сертификаты:

97/23/CE (Pressure Equipment Directive)  
98/37/CE (Machinery Directive)  
Декларация соответствия ТР ТС 004/2011,  
ТР ТС 020/2011, ТР ТС 010/2011

### Присоединительные размеры:

Входящий воздух	G 1"
Возврата азота/ выход	G 1/2"

### Габариты и Вес:

Д	Ш	В	Вес:
1093	520	1345 мм	420 кг

### Дополнительные опции:

- Двойной накопитель (Dual Bank)
- Анализатор кислорода с сенсором на основе оксидации циркония
- Электронный расходомер
- Стерильные фильтры
- Телеметрия
- Азотный бустер
- Система заполнения азотных баллонов

### Требования к установке:

Хорошо проветриваемое и защищенное от окружающей среды помещение от +5 °C до +40 °C.



**A-Инжиниринг**  
надёжные решения

[www.remeza.com](http://www.remeza.com)  
[info@remeza.com](mailto:info@remeza.com)