



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

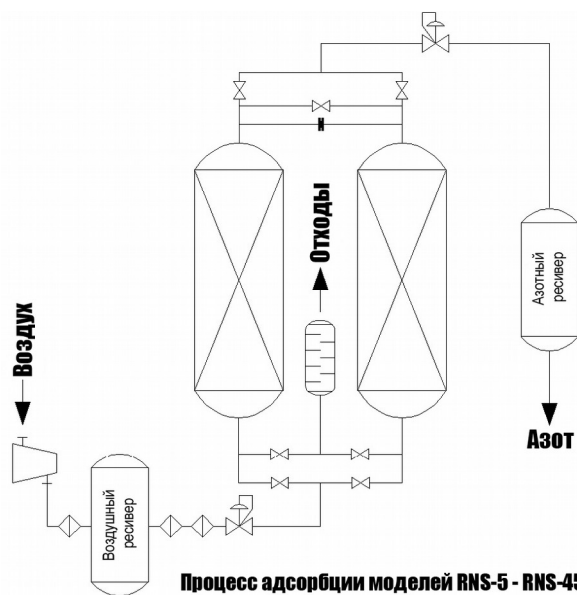
Применение в пищевой промышленности:

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 модуль 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-40: Преимущества:

- Адсорбционный модуль
- Пневматические клапаны
- Внутренние трубопроводы фитинги стандарт S316
- 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-40

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 ⁽¹⁾ Нм ³ /ч		9,5	8,7	15,2	18,0	25,9	27,3	48,1	53,0	56,0	70,3	68,7	93,9	77,5	98,7
Давление бар(изб.)		6,0	8,0	6,1	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 ³ /мин		1,43	1,79	1,37	1,63	1,67	1,78	2,23	2,47	2,19	2,77	2,45	3,37	2,58	3,31
Объем ресивера ⁽²⁾ Литр		700	800	700	800	900	1100	1100	1400	1300	1650	1700	2200	2150	2750
Точка росы ⁽³⁾ °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:
2005	520	1345 мм	840 кг

Дополнительные опции:

- Двойной накопитель (Dual Bank)
- Анализатор кислорода с сенсором на основе оксида 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.



А-Инжиниринг

надёжные решения

www.a-remeza.ru

info@a-remeza.ru