PRO MACHINES
L'accélérateur des industries

FICHE TECHNIQUE
Réf. 2041815

SÉCHEURS D'AIR

AIRCRAFT ASD 72

Économe en énergie, breveté et tourné vers l'avenir



Débit d'air l/min
1200 l/min

DESCRIPTION

Plus d'efficacité - moins de coûts

La série ASDB, innovante et très performante, utilise un système d'échangeur thermique à 3 circuits breveté. Associé au circuit de glycol, il permet une économie d'énergie notable. La masse de glycol agit comme un accumulateur de froid. Les sécheurs ASD conviennent particulièrement au fonctionnement à charge partielle et aux besoins irréguliers en air comprimé. Avec les sécheurs ASD, vous réduisez sensiblement vos coûts d'exploitation.

Fonctionnement et avantages du circuit de glycol

Le mélange eau-glycol est refroidi lorsque toute la puissance frigorifique n'est pas nécessaire pour refroidir l'air comprimé. Lorsque le compresseur frigorifique s'arrête en fonctionnement à charge partielle, l'air comprimé est refroidi par le froid stocké dans la masse de glycol. Le compresseur frigorifique ne redémarre que lorsque la masse n'est plus assez froide. Les sécheurs ASD révèlent ainsi leur potentiel d'économie, en particulier en fonctionnement à charge partielle et en cas de besoin irrégulier en air comprimé. Lorsque le compresseur d'air redémarre après une pause et envoie de l'air comprimé dans le réseau de tuyauterie, les sécheurs ASD refroidissent immédiatement cet air comprimé jusqu'au point de rosée, car la masse de glycol fournit aussitôt la température requise. Dans de nombreux autres systèmes, où le compresseur frigorifique n'atteint la température de service qu'après une période de démarrage, de l'air humide pénètre dans le réseau pendant ce temps, avec tous les effets néfastes que cela entraîne.

Les avantages en un coup d'œil

- Efficacité énergétique améliorée grâce au système d'échangeur thermique à 3 circuits breveté
- Économie d'énergie et durée de vie prolongée grâce à l'arrêt du compresseur frigorifique en fonctionnement à charge partielle
- Régulation optimale du point de rosée avec sonde de température supplémentaire pour la régulation du glycol
- Évacuation des condensats sans perte de pression grâce au séparateur de condensat électronique intégré, à régulation de niveau

- Performance optimale dans toutes les conditions de charge et d'ambiance grâce à la régulation de vitesse variable du ventilateur
- Composants de qualité : longévité et réduction des coûts d'entretien
- Réduction des coûts d'exploitation avec protection active de l'environnement

Fonctionnement du système d'échangeur thermique à 3 circuits breveté

- L'air comprimé chaud saturé en humidité pénètre dans l'échangeur thermique.
- L'air d'entrée est prérefroidi par l'air de sortie froid circulant à contre-courant dans l'échangeur thermique.
- L'air d'entrée est amené à la température du point de rosée par le circuit frigorifique, ce qui produit du condensat.
- Le condensat est recueilli et évacué par le séparateur de condensat électronique intégré, à régulation de niveau.
- Le circuit de glycol stocke l'énergie excédentaire et refroidit l'air d'entrée à charge partielle.
- Le compresseur frigorifique s'arrête à charge partielle, ce qui peut doubler sa durée de vie.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Débit d'air l/min	**1200 l/min**
Débit d'air m^3/h	**72 m^3/h**
Pression maximale	**16 bar**
Raccordement air	**1/2 "**
Consommation d'énergie	**0,29 kW**
Température max. de l'air comprimé à l'entrée t1	**60 °C**
Température ambiante ta max.	**50 °C**

UN PROJET ? PARLONS-EN.

Prix sur devis, conseil technique avant achat, livraison et service après-vente partout en Afrique.

+212 777 000 901 · contact@promachines.ma