

MHD aspiratori industriali per ambienti classificati ATEX zona 21

ASPIRATORI INDUSTRIALI



- ✓ Motore idoneo a servizio continuativo senza necessità di manutenzione.
- ✓ Contenitore a sgancio di grande capacità. Inforcabile con muletto.
- ✓ Aspirazione simultanea di polveri, liquidi e solidi.
- ✓ Sistema di pulizia del filtro integrato
- ✓ Massima silenziosità.

APPLICAZIONI:

Unità Aspirante

Zone ATEX	Zona 21, 22 Polveri	
Categoria EX	CE EX 21 1/2D	
Depressione massima	mmH2O	2.900-4.600
Portata d'aria massima	m3/h	520-1.350
Protezione elettrica	IP	65
Bocchettone	mm	120
Rumorosità (EN ISO 3744)	dB(A)	78
Marcatura	II 1 / 2D Ex h IIIC T135°C (internal) / T195° (external)	

Unità Filtrante

Filtro primario	Tasche	
Superficie filtrante totale	cm ²	70.000
Media filtrante – classe	IEC 60335-2-69	Poliestere ANT M
Sistema di pulizia	Manuale	
Filtro assoluto	Standard	
Media filtrante – classe	EN 1822-5	H14

Unità di raccolta

Capacità	lt	160
Sistema di raccolta	Contenitore a sgancio	

Ingombri

Dimensioni (L x P x A) cm	100 x 70 x 200
---------------------------	----------------

MHD aspiratori industriali per ambienti classificati ATEX zona 21

ASPIRATORI INDUSTRIALI

UNITÀ ASPIRANTE

Motore idoneo a servizio continuativo 24/7, senza necessità di manutenzione.

Aspirazione simultanea di polveri, solidi e liquidi.

UNITÀ FILTRANTE

All'interno della camera filtrante in acciaio si trova il filtro a cartuccia in poliestere antistatico, che protegge l'unità aspirante e previene il rischio di scintille dovute ad accumulo di energia statica. Incluso nella fornitura, un filtro assoluto (99,995% di 0,18 micron, classe H) che garantisce il trattenimento delle polveri più fini e la purezza dell'aria in uscita.

UNITÀ DI RACCOLTA

Il contenitore in acciaio è dotato di un sistema di sgancio rapido che consente di smaltire rapidamente il materiale aspirato.

OPTIONALS

✓ TA.0568.0000 Sacco monouso antistatico polvere classe H