

Karta produktu: M450 AIR HD 19V Z22 - zasilany powietrzem odkurzacz przemysłowy z atestem ATEX do odpadów mokrych i suchych



product code: **M450AIRHDZ22-002**

Max. podciśnienie [mmH2O]	5000
Max air flow [m3/h]	590
Wlot ssący [mm]	80
Poj. zbiornika [l]	100
Noise level [dB(A)]	74
Filtr podstawowy	STAR
Powierzchnia filtra [cm2-mm]	30000 - 500
Klasa filtra	Poliester - ANT M
System czyszczenia filtra	Ręczny
Opcjonalny filtr HEPA [cm/H]	26000
Wymiary [cm]	67x66x150
Weight [kg]	80

Warianty produktu

Index	Price
M450 AIR HD 19V Z22 - zasilany powietrzem odkurzacz przemysłowy z atestem ATEX do odpadów mokrych i suchych M450AIRHDZ22-002	Product prices will become visible after signing in.

Product description

Master M450 AIR HD 19V Z22 to przemysłowy odkurzacz zasilany powietrzem, przeznaczony do zbierania odpadów mokrych i suchych w strefach zagrożonych wybuchem. Urządzenie posiada certyfikację ATEX dla strefy 22, dzięki czemu może bezpiecznie pracować w środowiskach, gdzie występują pyły potencjalnie wybuchowe.

Model został zaprojektowany z myślą o wymagających zastosowaniach przemysłowych, zapewniając wysoką skuteczność odsysania, bezpieczną eksploatację oraz niezawodność podczas intensywnej pracy.

Jednostka ssąca:

Za zasilanie odkurzacza przemysłowego M450 AIR HD 19V Z22 odpowiadają cztery wydajne jednostki ssące o dużej mocy. Urządzenie wyposażono również w **turbinę Venturiego**, która nie wykorzystuje elementów mechanicznych ani elektrycznych.

Rozwiązanie to zapewnia:

- wysoką skuteczność odsysania,
- bezpieczną pracę w strefach zagrożonych wybuchem,
- ograniczenie ryzyka awarii mechanicznych,
- możliwość pracy w wymagających warunkach przemysłowych,
- wysoką niezawodność eksploatacyjną.

Solidna stalowa obudowa skutecznie chroni urządzenie przed uszkodzeniami mechanicznymi i intensywną eksploatacją.

Dodatkowo:

- obudowa została wygłuszona,
- poziom hałasu został ograniczony,
- wydmuchiwane powietrze kierowane jest w stronę podłoża,

- ograniczone zostało wzbijanie kurzu podczas pracy.

Panel sterowania:

Panel kontrolny wyposażono w dwa wskaźniki umożliwiające bieżącą kontrolę parametrów pracy urządzenia.

Najważniejsze elementy panelu:

- wskaźnik podciśnienia umożliwiający szybkie wykrycie zapchania filtra,
- wskaźnik ciśnienia pozwalający kontrolować ciśnienie powietrza zasilającego,
- wygodna i intuicyjna obsługa urządzenia.

System filtracji:

Master M450 AIR HD 19V Z22 wyposażono w filtr klasy L o skuteczności filtracji 3 mikronów. Filtr umieszczony został w stalowej komorze ochronnej i posiada powierzchnię filtracyjną wynoszącą 30 000 cm².

Najważniejsze cechy systemu filtracji:

- filtr klasy L,
- skuteczność filtracji 3 mikrony,
- powierzchnia filtracyjna 30 000 cm²,
- wysoka skuteczność zatrzymywania pyłów,
- ochrona układu ssącego przed zanieczyszczeniami.

Urządzenie wyposażono w ręczny **mechanizm otrząsania filtra**, który umożliwia skuteczne usuwanie zgromadzonych pyłów.

Korzyści zastosowania systemu:

- utrzymanie wysokiej skuteczności odsysania,
- wydłużenie żywotności filtra,
- ograniczenie ryzyka zapchania układu filtracyjnego,
- wygodna konserwacja urządzenia.

Zbiornik i konstrukcja:

Zebrane odpady trafiają do zbiornika o pojemności **60 litrów**, który można łatwo odłączyć od urządzenia w celu wygodnego opróżnienia.

Najważniejsze cechy konstrukcyjne:

- zbiornik o pojemności 60 litrów,
- łatwe odłączanie zbiornika,
- bezpieczne usuwanie odpadów,
- możliwość stosowania jednorazowych worków plastikowych,
- wytrzymała stalowa konstrukcja,
- wysoka odporność na intensywną eksploatację.

Certyfikacja ATEX:

Master M450 AIR HD 19V Z22 posiada certyfikację ATEX przeznaczoną do pracy w strefie zagrożonej wybuchem 22.

Rozwiązanie to zapewnia:

- bezpieczną pracę w środowiskach zagrożonych wybuchem pyłu,
- zgodność z wymaganiami bezpieczeństwa przemysłowego,
- możliwość pracy w wymagających warunkach produkcyjnych,
- wysoki poziom ochrony operatora i instalacji.

Zastosowanie:

Master M450 AIR HD 19V Z22 znajduje zastosowanie w środowiskach wymagających bezpiecznego usuwania odpadów mokrych i suchych.

Urządzenie sprawdza się m.in. w:

- zakładach przemysłowych,
- strefach zagrożonych wybuchem,
- przemyśle chemicznym,
- przemyśle spożywczym,
- zakładach produkcyjnych,
- środowiskach o wysokim zapyleniu,
- usuwaniu pyłów oraz odpadów mokrych.

Najważniejsze zalety:

- **certyfikacja ATEX dla strefy 22,**
- zasilanie powietrzem,
- **turbina Venturiego bez elementów elektrycznych,**
- cztery wydajne jednostki ssące,
- filtr klasy L,
- ręczny system otrząsania filtra,
- **zbiornik o pojemności 60 litrów,**
- możliwość pracy z odpadami mokrymi i suchymi,
- wytrzymała stalowa konstrukcja,
- ograniczenie wzbijania kurzu podczas pracy.