Karta produktu: Osuszacz adsorpcyjny OMI HLA5600Pro - wydajność 93,33 m3/min - ciśnienie 10 bar max - moc 50 W



Kod produktu: HLA5600Pro

Przepływ powietrza [l/min]	93333
Wydajność [m3/h]	5600
Ciśnienie [bar]	7
Ciśnienie max [bar]	10
Punkt rosy [°C]	-40
Standardowy czas pełnego cyklu osuszania [min]	10
Zużycie powietrza do regeneracji [m3/h]	840
Temp. wlotowa [ºC]	35-50
Temp. otoczenia max. [°C]	46
Temp otoczenia min. [°C]	2
Przyłącze [BSP]	DN 150 PN 16
Zasilanie [V/Ph/Hz]	230/1/50-60
Adsorbent	Tlenek glinu
Waga [kg]	2950
Wysokość [mm]	2535
Szerokość [mm]	2438
Długość [mm]	1791

Warianty produktu

Indeks	Cena
Osuszacz adsorpcyjny OMI HLA5600Pro - wydajność 93,33 m3/min - ciśnienie 10 bar max - moc 50 W HLA5600Pro	Ceny produktów widoczne dopiero po zalogowaniu. Jeżeli nie posiadasz konta, zarejestruj się.

Opis produktu

OMI HLA5600Pro – przemysłowy osuszacz adsorpcyjny o najwyższej wydajności

OMI HLA5600Pro to przemysłowy osuszacz adsorpcyjny bez regeneracji cieplnej, stworzony z myślą o najbardziej wymagających instalacjach, gdzie liczy się duża wydajność, niezawodność i jakość powietrza. Urządzenie oferuje imponującą przepustowość do **93,33 m³/min** przy maksymalnym ciśnieniu **10 bar**, co czyni go idealnym rozwiązaniem dla dużych zakładów produkcyjnych, systemów zasilających wiele linii technologicznych oraz scentralizowanych sieci sprężonego powietrza.

Model HLA5600Pro gwarantuje klasę punktu rosy 1 lub 2 zgodnie z ISO 8573-1, co zapewnia skuteczne usuwanie wilgoci nawet w najbardziej wymagających procesach. Wbudowany kontroler z podświetlanym wyświetlaczem i komunikacją Modbus RS-485 umożliwia pełną integrację z systemami automatyki i monitoringu Przemysłu 4.0.

Urządzenie może zostać wyposażone w **opcjonalny system EMS** (Energy Management System), który dopasowuje cykle pracy do rzeczywistego zapotrzebowania, znacząco ograniczając zużycie sprężonego powietrza i **redukując koszty eksploatacyjne**. Solidna i kompaktowa konstrukcja z tylnym montażem kolektorów ułatwia obsługę i serwis.

OMI HLA5600Pro – maksymalna wydajność, minimalne straty, pełna kontrola.