

Karta produktu: TS 220 Z22 SA H - trójfazowy odkurzacz przemysłowy z atestem ATEX 3D (Ex II 3D Ex tc IIICT80° (int)/T165°C (ext) Dc) do zbierania pyłów i materiałów suchych



Kod produktu: Z22TS220-001

Zasilanie [V]	400 - 50 3~
Moc [kW]	2,2
Ochrona elektryczna [IP]	65
Max. podciśnienie [mmH2O]	2600/ 1900
Max. podciśnienie przy pracy ciągłej [mmH2O]	-
Max. przepływ powietrza [m3/h]	318
Włot ssący [mm]	80
Poj. zbiornika [l]	45
Poziom hałasu [dB(A)]	69
Filtr podstawowy	Star
Powierzchnia filtra [cm2-mm]	20.000 - 420
Klasa filtra	Polyester - ANT M
Obciążenie powietrza na filtrze [m3/m2xh]	159
System czyszczenia filtra	Manualny
Opcjonalny filtr HEPA [cm/H]	-
Wymiary [cm]	58x93x116h
Waga [kg]	80

Warianty produktu

Indeks

TS 220 Z22 SA H - trójfazowy odkurzacz przemysłowy z atestem ATEX 3D (Ex II 3D Ex tc IIICT80° (int)/T165°C (ext) Dc) do zbierania pyłów i materiałów suchych
Z22TS220-001

Cena

Ceny produktów widoczne dopiero po zalogowaniu. Jeżeli nie posiadasz konta, zarejestruj się.

Opis produktu

Master TS 220 Z22 SA H to trójfazowy odkurzacz przemysłowy przeznaczony do pracy w strefach zagrożonych wybuchem (ATEX Z22). Urządzenie zostało zaprojektowane do bezpiecznego usuwania pyłów i materiałów sypkich w środowiskach, gdzie obecność cząstek palnych wymaga spełnienia rygorystycznych norm.

Kompaktowa konstrukcja, wysoka wydajność oraz filtracja klasy H sprawiają, że model ten doskonale sprawdza się w aplikacjach przemysłowych wymagających zarówno skuteczności, jak i bezpieczeństwa pracy.

Najważniejsze cechy:

- **certifikat ATEX Z22** – praca w strefach zagrożonych wybuchem
- filtracja klasy H – skuteczne wychwytywanie drobnych i niebezpiecznych pyłów
- przystosowany do pracy z materiałami suchymi i pyłami przewodzącymi
- kompaktowa, mobilna konstrukcja

Filtracja i bezpieczeństwo:

- filtr poliestrowy antystatyczny klasy M
- opcjonalna filtracja HEPA (H)

- ręczny system czyszczenia filtra
- konstrukcja przystosowana do pracy z pyłami palnymi
- zgodność z normami ATEX dla strefy 22

Zastosowanie:

- przemysł chemiczny i farmaceutyczny
- zakłady produkcyjne z ryzykiem wybuchu pyłów
- przemysł drzewny i spożywczy
- utrzymanie ruchu w strefach ATEX

Dlaczego warto:

- bezpieczna praca w środowiskach zagrożonych wybuchem
- kompaktowy rozmiar przy zachowaniu wydajności
- niezawodność w codziennej pracy
- łatwa obsługa i szybkie wdrożenie