

Karta produktu: Separator kondensatu OMI SRA 1100, aluminiowy - wydajność 110 m³/min - ciśnienie max 16 bar



Kod produktu: SRA 1100

| | |
|-------------------------------|--------|
| Ciśnienie max [bar] | 16 |
| Wydajność [l/min] | 110000 |
| Wydajność [m ³ /h] | 6600 |
| Przyłącze [BSP] | DN 150 |
| Waga [kg] | 80 |

Warianty produktu

Indeks

Cena

Separator kondensatu OMI SRA 1100, aluminiowy - wydajność 110 m³/min - ciśnienie max 16 bar SRA 1100

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

Opis produktu

Separator kondensatu OMI SRA 1100 - niezawodna separacja kondensatu w dużych instalacjach przemysłowych

Separator kondensatu OMI SRA 1100 to zaawansowane urządzenie przeznaczone **do usuwania wilgoci i zanieczyszczeń olejowych** z instalacji sprężonego powietrza w środowiskach przemysłowych o bardzo dużej wydajności. Dzięki przepustowości wynoszącej **aż 110 m³/min**, model ten doskonale sprawdza się w zakładach produkcyjnych, liniach technologicznych oraz wszędzie tam, gdzie sprężone powietrze jest wykorzystywane na dużą skalę.

Konstrukcja separatora bazuje na **solidnym korpusie aluminiowym**, który został wykonany przy użyciu nowoczesnej technologii odlewania ciśnieniowego. Takie rozwiązanie pozwala uzyskać wysoką odporność mechaniczną, ograniczyć wagę urządzenia oraz wyeliminować problemy związane z nieszczelnościami czy porowatością materiału.

Unikalna geometria wnętrza urządzenia została zaprojektowana w taki sposób, by zapewniać **równomierny przepływ powietrza** przez całą powierzchnię separacyjną. Dzięki temu proces oddzielania kondensatu jest niezwykle efektywny, a **spadki ciśnienia zredukowane do minimum** - co przekłada się na oszczędność energii i wydajniejszą pracę całego systemu.

OMI SRA 1100 może być wyposażony w różne typy automatycznych zaworów spustu kondensatu, w tym czasowe, pływakowe lub magnetyczne, dostosowane do potrzeb konkretnej aplikacji. Istnieje również możliwość zastosowania dedykowanych wspomników i łączników montażowych, co ułatwia integrację separatora z istniejącą infrastrukturą sprężonego powietrza.

To urządzenie to niezastąpiony element instalacji pneumatycznych, w których liczy się nie tylko skuteczność filtracji, ale też niezawodność, bezpieczeństwo pracy i optymalizacja kosztów eksploatacyjnych.