

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



Kod produktu: M450AIRHDZ22-002

Max. podciśnienie [mmH2O]	5000
Max. przepływ powietrza [m3/h]	465
Włot ssący [mm]	80
Poj. zbiornika [l]	100
Poziom hałasu [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
Waga [kg]	80

Warianty produktu

Indeks

M450 AIR HD 19V Z22 - zasilany powietrzem odkurzacz przemysłowy z atestem ATEX do odpadów mokrych i suchych M450AIRHDZ22-002

Cena

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

Opis produktu

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,
- poziomy hałas został ograniczony,
- wydmuchiwane powietrze kierowane jest w stronę podłoga,

- 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.