Karta produktu: XCOLLECTOR 75 AF 100LT - odkurzacz przemysłowy do zanieczyszczeń drobnych, z kompresorem



Kod produktu: XCOLLECTOR75AF-002

Zasilanie [V]	400
Moc [kW]	7,5
Ochrona elektryczna [IP]	55
Max. podciśnienie [mmH2O]	4000
Max. podciśnienie przy pracy ciągłej [mmH2O]	2700
Max. przepływ powietrza [m3/h]	700
Wlot ssący [mm]	80
Poj. zbiornika [l]	100
Poziom hałasu [dB(A)]	76
Filtr podstawowy	Cartridge
Powierzchnia filtra [cm2-mm]	80 000
Klasa filtra	Poliester - M PTFE
Obciążenie powietrza na filtrze [m3/m2xh]	88
System czyszczenia filtra	Automatyczny system czyszczenia filtra
Opcjonalny filtr HEPA [cm/H]	52 000
Wymiary [cm]	78x127x178h
Waga [kg]	215

Warianty produktu

Indeks	Cena
XCOLLECTOR 75 AF 100LT - odkurzacz przemysłowy do zanieczyszczeń drobnych, z kompresorem XCOLLECTOR75AF-002	Ceny produktów widoczne dopiero po zalogowaniu. Jeżeli nie posiadasz konta, zarejestruj się.

Opis produktu

Master XCOLLECTOR 75 AF 100LT to profesjonalny odkurzacz przemysłowy przeznaczony do skutecznego zbierania drobnych zanieczyszczeń suchych w zakładach produkcyjnych, warsztatach oraz laboratoriach. Urządzenie zostało zaprojektowane z myślą o pracy w wymagających środowiskach przemysłowych, gdzie kluczowe znaczenie mają wysoka skuteczność filtracji, stabilna siła ssania oraz niezawodność podczas intensywnej eksploatacji.

Dzięki zastosowaniu wbudowanego kompresora model XCOLLECTOR 75 AF 100LT umożliwia automatyczne oczyszczanie filtrów, co pozwala utrzymać wysoką wydajność pracy nawet przy dużym obciążeniu pyłem.

Jednostka ssąca:
Odkurzacz wyposażono w wydajny system ssący przeznaczony do pracy z drobnymi zanieczyszczeniami przemysłowymi.

Rozwiązanie to zapewnia:

- wysoką skuteczność odsysania,
- stabilną pracę przy dużym zapyleniu,
- możliwość długotrwałej eksploatacji,
- wysoką wydajność podczas pracy ciągłej,
- skuteczne usuwanie drobnych pyłów i odpadów.
- System ssący umożliwia efektywne odsysanie:
- pyłów przemysłowych,

- drobnych odpadów produkcyjnych,
- wiórów,
- lekkich materiałów suchych,
- zanieczyszczeń technologicznych.

Automatyczne oczyszczanie filtrów:
Master XCOLLECTOR 75 AF 100LT wyposażony został we wbudowany kompresor odpowiedzialny za automatyczne oczyszczanie filtrów.

Korzyści zastosowania systemu:

- utrzymanie stałej siły ssania,
- skuteczne usuwanie pyłu z powierzchni filtrów,
- ograniczenie ryzyka zapchania filtrów,
- wydłużenie żywotności układu filtracyjnego,
- ograniczenie konieczności przestojów serwisowych.

Automatyczny system oczyszczania pozwala zachować wysoką wydajność odsysania nawet podczas intensywnej pracy w środowiskach o dużym zapyleniu.

System filtracji:
Urządzenie wyposażono w wydajny układ filtracyjny przeznaczony do pracy z drobnymi zanieczyszczeniami przemysłowymi.

Najważniejsze cechy systemu filtracji:

- skuteczna filtracja drobnych pyłów,
- wysoka wydajność odsysania,
- stabilna siła ssania,
- łatwy dostęp do filtrów,
- szybka i wygodna konserwacja.

Dzięki łatwemu dostępowi do elementów filtracyjnych obsługa serwisowa urządzenia jest szybka i wygodna.

Zbiornik i konstrukcja:
Master XCOLLECTOR 75 AF 100LT wyposażono w zbiornik o pojemności **100 litrów**, który umożliwia długotrwałą pracę bez konieczności częstego opróżniania.

Najważniejsze cechy konstrukcyjne:

- zbiornik o pojemności 100 litrów,
- ograniczenie częstotliwości opróżniania,
- solidna konstrukcja przemysłowa,
- wysoka odporność na intensywną eksploatację,
- konstrukcja przystosowana do pracy ciągłej.

Zastosowanie:
Master XCOLLECTOR 75 AF 100LT znajduje zastosowanie w środowiskach wymagających skutecznego usuwania drobnych zanieczyszczeń przemysłowych.

Urządzenie sprawdza się m.in. w:

- zakładach produkcyjnych,
- warsztatach przemysłowych,
- laboratoriach,
- odpylaniu stanowisk roboczych,
- oczyszczaniu maszyn,
- zbieraniu pyłów i wiórów,
- usuwaniu drobnych odpadów produkcyjnych.

Najważniejsze zalety:

- przeznaczenie do drobnych zanieczyszczeń suchych,
- **wbudowany kompresor,**
- **automatyczne oczyszczanie filtrów,**
- wysoka wydajność ssania,
- **zbiornik o pojemności 100 litrów,**
- stabilna praca przy dużym zapyleniu,
- solidna konstrukcja przemysłowa,
- **możliwość pracy ciągłej,**
- łatwy dostęp do filtrów,
- szybka konserwacja i obsługa serwisowa.