Kod produktu: 4021726



Separator Woda Olej Owamat BEKO 12 z filtrem wstępnym

5 004,21 zł

~~**5 887,30 zł**~~

pneumatico®

Separator Woda Olej Owamat BEKO 12 z filtrem wstępnym

ÖWAMAT® to od dziesięcioleci sprawdzony system separowania oleju-wody dla zdyspergowanych kondensatów. Posiada certyfikat nadzoru budowlanego dla wersji z lub bez separowania swobodnego oleju, dla olejów syntetycznych i mineralnych oraz dla przetwarzania kondensatu z kompresorów śrubowych i tłokowych W związku z tym nie ma konieczności uzyskiwania zezwolenia wystawianego zgodnie z prawem wodnym.

Efektywne przetwarzanie kondensatu

Separatory z serii OWAMAT zezwalają na skuteczną separację zaolejonego kondensatu pochodzącego ze sprężonego powietrza na wodę i olej. Ustawodawca natomiast narzuca konieczność profesjonalnego, odpowiedzialnego i bezpiecznego przetwarzania odprowadzanego kondensatu. Systemy ÖWAMAT® do separowania oleju-wody dostępne są w sześciu rozmiarach (**ÖWAMAT® 10, 11, 12, 14, 15, 16**) dzięki czemu mogą być dobrane do

różnych wydajności sprężarek i wielkości instalacji, w wersjach z lub bez systemu wstępnego separowania. Wyróżniają się zaletami istotnymi dla ochrony środowiska i ekonomiczną eksploatacją. Umożliwiają ekologiczne i efektywne przetwarzanie zdyspergowanych kondensatów bezpośrednio w miejscu ich powstawania z zachowaniem ekonomicznych korzyści procesu. Uzyskany znak Z-83.5.9 (Institute of Constructional Engineering) potwierdza prawidłowość działania i bezpieczeństwa eksploatacji separatora. Skuteczność działania została potwierdzona w czasie testów przeprowadzonych przez DEKRA Umwelt GmbH.

UWAGA! ÖWAMAT nie jest przeznaczony do separacji emulsji!

Automatyczna separacja wody-oleju jest możliwa tylko wtedy, gdy kondensat jest doprowadzany automatycznie bez turbulencji, np. przez zastosowanie automatycznych, sterowanych elektronicznie poziomem kondensatu drenów BEKOMAT.

Dane techniczne:

- pojemność zbiornika: 30,6 l
- min./maks. wydajność sprężarki: 4,2 - 7,3 m³/min.
- poziom napełnienia z separacją wstępną: 22,7 l
- poziom napełnienia bez separacji wstępnej: 20,3 l
- dopływ kondensatu (króciec): 3 x G 1/2" (średnica wewnątrz = 10 mm); 1 x 1" (średnica wewnątrz = 25 mm)
- wypływ wody (króciec): G 1/2" (średnica wewnątrz = 13 mm)
- zawór serwisowy (wymiar węża): 1x G 1/4" wewnątrz (13 mm)
- wypływ oleju: DN25
- zbiornik oleju: 2 x 5l
- waga bez separatora wstępnego: 12 kg

- waga z separatorem wstępnym 13,5 kg
- filtr wstępny: 2,5 l
- filtr główny: 5,9 l
- filtr główny - ciężar mokrego elementu: ok. 4 kg
- temperatura pracy: +5 do +60 °C
- ciśnienie robocze: 0 - 16 bar

Cechy charakterystyczne:

- zbiornik wykonany z recyklingowalnego polietylenu
- komora rozprężna zintegrowana z matą filtracyjną oraz komorą zatrzymywania zanieczyszczeń
- adapter wieloprzyłączeniowy (obrotowy w trójpozycyjny) umożliwiający podłączenie do czterech linii wlotów kondensatu
- prosta i pewna w użytkowaniu technologia kartridży separujących pozwala na szybkie i czyste wymiany kartridży
- zawór testowy
- zintegrowany detektor poziomu służący do kontroli filtra
- zabezpieczenie przed przelewem oleju; łatwa i szybka wymiana kanistrów z odseparowanym olejem
- kompletna dostawa przygotowana do podłączenia

Zalety:

- **Ekonomiczność/niezawodność:** długie okresy eksploatacji jednostek filtrujących oraz przewidywalne koszty kartridży, części zamiennych i utylizacji. Dodatkowo brak kosztów energii elektrycznej.

- **Bezpieczna eksploatacja:** optyczny i elektroniczny wskaźnik przepełnienia oraz

optyczny wskaźnik zmętnienia referencyjnego. Urządzenia te obsługuje się intuicyjnie i bezproblemowo.

- **Ergonomia i poste użytkowanie:** łatwa wymiana dzięki zastosowaniu kartridży oraz nieskomplikowane czynności w zakresie doposażania. Można również stosować zmienne przyłącza.

- **Niezwykła efektywność separowania:** 3-stopniowe separowanie; bezpieczeństwo funkcjonowania także w przypadku wahań ilości kondensatu.

- **Ekologia:** we wkładach filtracyjnych separatorów OWAMAT już od kilku lat nie stosuje się węgla aktywowanego. Emisja CO2 związana z produkcją pasków PP potrzebnych do adsorpcji 1 kg oleju jest o 40% mniejsza w porównaniu z węglem aktywnym. Separatory OWAMAT spełniają wymagania norm niemieckich (zgodnie z DIBt).

- **Globalny lider:** Separatory OWAMAT są projektowane i produkowane przez globalnego lidera w gospodarce kondensatem w systemach sprężonego powietrza. Oferta jest kompleksowa: dodatkowe zbiorniki na kondensat, systemy grzewcze, specjalne bardzo duże jednostki spoza cennika (np. OWAMAT 8 pod huty szkła), komory rozprężające, rozgałęziacze, wanny, inne akcesoria.

- **Usługi dodatkowe:** mało kto jest w stanie dać klientowi ten pakiet usług dodatkowych takich jak np. badania kondensatu jeśli są potrzebne.

Zestaw zawiera:

• 2 szt. kanistrów z zestawem przyłączeniowym
• 1 szt. rurki referencyjnej
• 1 zestaw filtrujący OEKOSORB

Schemat funkcjonowania systemu separującego woda-olej OWAMAT®:

Zaolejony kondensat dostaje się najpierw do komory redukcji ciśnienia **(1)** , w której następuje „uspokojenie" przepływu kondensatu **(2)** . Większe zanieczyszczenia zostają wychwycone przez specjalny wyjmowany filtr **(3)**.
Pod wpływem grawitacji następuje wstępne rozdzielenie kondensatu na olej i wodę. Olej zbiera się na powierzchni kondensatu i przelewa się do kanistra **(4)** zabezpieczonego dodatkowo w zabezpieczenie anty-przelewowe.
Wstępnie oczyszczony kondensat kierowany jest następnie do dalszej separacji w filtrze wstępnym **(5)**, gdzie wiązana jest większość pozostałych skroplin oleju.
Resztki oleju, które do tej pory nie zostały usunięte z kondensatu, zostają odseparowane we wkładzie filtra głównego **(6)**.

Firma BEKO TECHNOLOGIES to rodzinna, niezależna firma, która od ponad 43 lat oferuje wydajne urządzenia, stosowane na całym świecie, które współdziałają z systemami sprężonego powietrza i gazami pod ciśnieniem. Urządzenia, systemy i rozwiązania oferowane przez firmę BEKO TECHNOLOGIES produkowane są w sposób zapewniający najwyższe wymagania jakościowe.