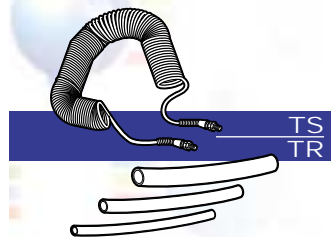


traitement de l'air comprimé pressed air treatment



Tuyaux spirales (TS) Tuyaux Rilsan (TR) Spiral pipe (TS) Rilsan pipe (TR)

Tuyaux spirales avec raccords tournants Ø 1/4, longueur de travail 5, 10 ou 20 m.
Rilsan blanc, couleur sur demande.
Couronne de 100 m.

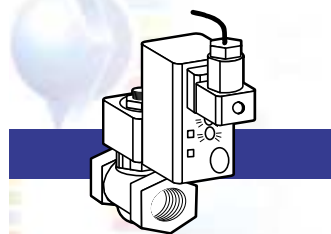
Ø	Code	EURO	Code	EURO/ML
2,7x4	TS 1		TR 1	
4,0x6	TS 2		TR 2	
6,0x8	TS 3	sur	TR 3	
8,0x10	TS 4	demande	TR 4	
10,0x12	TS 5		TR 5	
12,0x15	TS 5		TR 5	



Purgeur d'eau pour air comprimé Water steam trap for compressed air

MATIERE : Inox - Avec filtre incorporé
MATERIAL : Stainless steel - Incorporated filter
RACCORDS : F.F.
FITTINGS : F.F.
UTILISATION : 42 bar maxi - 400° maxi
SERVICE : 42 bar maxi - 400° maxi
EXISTE : A flotteur fermé - A brides
EXISTS : Trap closed - To flanges

Ø	Ecart/Dim	Code	EURO
15	78	AIRODYN 1	



Temporisateur électronique pour électrovanne Electronic temporizer for solenoid valves

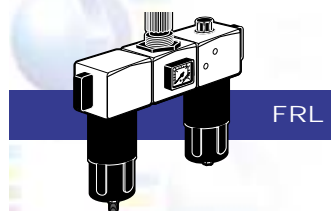
Le produit

Temporisateur électronique réglable se montant sur bobine à raccordement DIN 43 650A.

Circuit imprimé conforme :
UL : HAF A 94 VO et VDE 110.

Application

Purge automatique de sècheurs d'air, de compresseur, de cuves ou arrosages, etc...



Filtre régulateur lubrificateur Lubricating regulating strainer

Ø	Débit	Code	EURO
5x10	350	FRL 1	
8x13	500	FRL 2	
15x17	900	FRL 3	sur
15x21	1600	FRL 4	demande
20x27	6600	FRL 5	
26x34	10000	FRL 5	

INSTALLATION TYPE D'UN SECHEUR

POURQUOI SECHER ET TRAITER L'AIR COMPRIME

Il y a beaucoup de bonnes raisons valables dans toutes les usines : tous les outils, équipements, machines et instruments qui fonctionnent à l'air comprimé sont incommodés par l'air humide.

L'humidité condensée corrode les tuyauteries et les pièces mobiles, raye les cylindres et bouche les orifices. Pour ne citer que ces problèmes.

En plus de la réduction de la durée de vie des outils et de l'équipement, l'air non traité augmente les coûts de réparation et d'entretien sans parler des coûteuses pertes de production.

Tout cela représente beaucoup d'argent et mille raisons pour entretenir la fourniture de l'air comprimé.

Où ces problèmes prennent-ils leur source ?

Dès l'entrée au compresseur !

Il y a toujours de l'eau et des poussières dans l'air ambiant prélevé pour produire l'air comprimé, et à l'intérieur du réseau, c'est encore pire.

Il faut à peu près 8 volumes d'air libre pour produire 1 volume d'air comprimé à 7 bar : ainsi toute l'eau, la poussière et la pollution des 8

volumes originaux se trouvent concentrées en 1 volume.

Ce qui a pu être tolérable dans l'atmosphère, devient intolérable après la compression.

Un autre inconvénient s'y ajoute : c'est l'huile venant du compresseur.

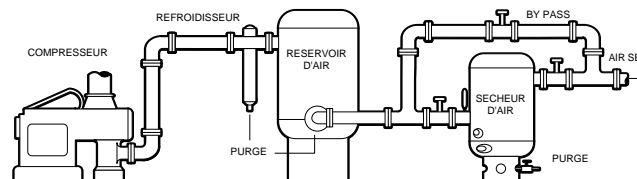
A la chaleur de compression (175° C et plus) l'huile a tendance à se décomposer et à former des substances corrosives.

Or, le compresseur n'est pas sélectif ! Tous les éléments étrangers à l'air, tels que : eau, poussières, polluants, huile, sont battus

ensemble pour former un mélange acide, abrasif et corrosif.

Et, lorsqu'il n'y a pas de sécheur, c'est tout ceci qui alimente les outils, vérins, moteurs et circuits pneumatiques.

En éliminant l'humidité et les autres polluants avant qu'ils ne pénètrent dans le réseau, on évite la formation de saletés dans les équipements en aval de l'air sec et propre garantit une production continue et conforme aux prévisions.



NOTA : Installez votre sécheur dans un endroit frais et ventilé, loin de toute source de chaleur et même dehors si votre réseau de distribution comprend des tuyauteries extérieures.