

DG 50 EXP - INDUSTRIESAUGER DREHSTROM



STAHLINDUSTRIE



ALUMINIUMVERARBEITUNG



ERSTAUSRÜSTER



ZEMENTWERKE



REINIGUNGSUNTERNEHMEN



- ✓ Wartungsfreier Seitenkanalverdichter, Direktantrieb, geräuscharm, leistungsstark und für den 24 Std. Einsatz konzipiert
- ✓ Große Filterfläche für lange Standzeiten
- ✓ Druckbegrenzungsventil als Motorschutz
- ✓ Kompakt und mobil
- ✓ Sehr hohe Lebensdauer

- ✓ Ideal zum Aufsaugen großer Saugmengen
- ✓ Praktischer Entnahmebehälter zur Entsorgung des angesaugten Materials
- ✓ Hocheffiziente Filtration.
- ✓ Niedriger Geräuschpegel.
- ✓ Ideal für den Dauerbetrieb (rund-um-die Uhr)



SAUGEINHEIT

Spannung	V - Hz	400 - 50 3-
Leistung	kW	4
IP Schutzklasse	IP	65
Unterdruck	mmH ₂ O	3200/2600
Luftmenge	m ³ /h	420
Sauganschluss	mm	80
Geräuschpegel (EN ISO 3744)	dB(A)	72



FILTEREINHEIT

Filtertyp		Sternfilter
Filterfläche Durchmesser	cm ² -mm	30.000 - 500
Medienfiltration - Klasse	IEC 60335-2-69	Polyester - L
Filterbelastung	m ³ /m ² /h	140
Abreinigungssystem		Manuell



SAMMELEINHEIT

Entleerungssystem		
Kapazität	l	100



VOLUMEN

Maße	cm	66x118x145h
Gewicht	kg	137



SAUGEINHEIT

Die Saugereinheit besteht aus einem Seitenkanalverdichter mit direkter Kopplung zwischen dem Motor und dem Flügelradgebläse. Sie ist ohne Riemenantrieb konstruiert und ist daher leise, völlig wartungsfrei und für den Dauerbetrieb geeignet.

Ein Druckbegrenzungsventil schützt die Saugereinheit vor Überhitzung und garantiert den Durchfluss der Kühlluft für den Motor.



FILTEREINHEIT

Der Sternfilter, der sich in der Filterkammer befindetet, besteht aus Polyester mit einer großen Filterfläche (lange Standzeiten) und bietet eine hohe Beständigkeit gegen Feinstäube und sonstige Saugmedien.

Eine aussenliegende Filterabreinigung ermöglicht, den Filter über einen mechanischen Filterrüttler manuell und effizient abzureinigen. Dadurch wird eine konstant hohe Saugleistung garantiert und der Staub wird nicht in die Arbeitsumgebung ausgeblasen.



SAMMELEINHEIT

Der Sauger ist auf einem stabilen Metallrahmen montiert und mit robusten Industrierädern ausgestattet, die auch zum Einsatz auf unebenen Oberflächen geeignet sind.

Das aufgesaugte Material fällt in einen ausklinkbaren, auf hochglanz polierten Edelstahl AISI 316 Sammelbehälter, welcher eine schnelle und einfache Entsorgung des aufgesaugten Materials garantiert. Auf Wunsch können auch Einwegbeutel eingesetzt werden.

Der Sammelbehälter ist in Stahl gefertigt und mit einem Absetzsystem ausgestattet. Dies ermöglicht, den Sammelbehälter durch einen Hebel sehr schnell und einfach zu entleeren. Das Gerät ist aus dickwandigen Stahl gefertigt, dadurch ist es unverwundlich und langlebig.



EXTRAS

- ✓ Absolutfilter Staubklasse H
- ✓ Filter mit PTFE-Beschichtung Staubklasse M
- ✓ Sammelbehälter und Filterkammer in Edelstahl
- ✓ Zyklonabscheider (zusätzlicher Filterschutz)
- ✓ Einschaltautomatik
- ✓ Fester Bodenrahmen, ohne Räder
- ✓ Endless Bag System (Plastikbeutel 20m)
- ✓ Antistatische Ausführung
- ✓ Zusatz Schalldämpfer