ZUBEHÖR

INERT VORABSCHEIDER
TAUCHVORABSCHEIDER FÜR POTENZIELL EXPLOSIVE STÄUBE



ANWENDUNG
Brennbare Stäube

ERFASSUNGSSYSTEM
Behälter mit Inertisierungsbad

EIGENSCHAFTEN

- Sichere Inertisierung von explosiven Stäuben
- Umfassender Schutz vor Brand- und Explosionsgefahr
- Wirksame und schützende Lösung

HIGHLIGHTS



FLÜSSIGKEITSBAD ZUR INERTISIERUNG

Behälter mit leitfähigem Staubaustauchsystem. Verhindert die Bildung explosiver Atmosphären im Inneren des Staubsaugers durch Neutralisierung des eindringenden Staubs.

TECHNISCHE DATEN

MASCHINE

Sauganschluss - für den Industriesauger	50
Sauganschluss - für den Zubehör	50 Ø mm
Erfassungssystem	Behälter mit Inertisierungsflüssigkeit
Kapazität	100 Lt
Flüssigkeitsentwässerungssystem	Entleerungsventil
Abmessungen	630 x 615 mm
Gesamthöhe	880 mm
Abtrennung von Feststoffen	Gegitterter Korb
Trennung von Flüssigkeiten	Liquidfilter 150m
Sicherheitsventil	Hydrogen Vent

FILTRIERUNG

Zusätzlicher Filter	Funkenfalle

SERIENAUSSTATTUNG



FLÜSSIGKEITSSTANDANZEIGE



BX

Edelstahl Behälter AISI 304 (V2A)



STAHLKONSTRUKTION

Robuste Konstruktion aus lackiertem Industriestahl