

SK

SEPARATOR WODA - OLEJ



SEPARATOR WODA - OLEJ

Podczas pracy sprężarki wytworzony zostaje kondensat; ilość kondensatu zwiększa się w przypadku stosowania osuszacza ziębniczego.

W sytuacji, gdy ciśnienie powietrza zawierającego parę wodną podnosi się, a temperatura spada, para wodna miesza się z olejem generowanym przez sprężarkę w procesie jej pracy. Kondensat, po usunięciu z obiegu sprężonego powietrza, nie może być bezpośrednio wydalany do systemu kanalizacyjnego; zgodnie z obowiązującym prawem i przepisami konieczne jest usunięcie zawartego w kondensacie oleju. Prostym i tanim rozwiązaniem jest użycie separatora kondensatu woda - olej SK, który poza skutecznym oddzieleniem oleju od wody umożliwi usuwanie 99% kondensatu do systemu kanalizacyjnego, co w efekcie obniża koszty w porównaniu z kosztami, jakie powstają w sytuacji składowania i utylizacji tradycyjnego kondensatu.

Główne zalety:

- Automagiczne działanie
- Łatwy montaż, działanie i konserwacja
- Prosta i niezawodna technologia
- Stosowny i praktyczny rozmiar urządzenia
- Sprawdza się w ciężkich warunkach pracy; zwarta, jednoelementowa budowa z PE

SK

SEPARATOR WODA - OLEJ

W celu spełnienia indywidualnych potrzeb w skład serii SK separatorów kondensatu woda – olej wchodzi 7 różnych modeli o zakresie od 100 do 2700 m³/h. Poniższa tabela zawiera specyfikacje techniczną, która umożliwi dobranie najbardziej odpowiedniego separatora zgodnie z używanym rodzajem oleju.



MODEL	nr kat.	Z osuszaczem w układzie			Bez osuszacza w układzie		
		Typ oleju 1 m ³ /g	Typ oleju 2 m ³ /g	Typ oleju 3 m ³ /g	Typ oleju 1 m ³ /g	Typ oleju 2 m ³ /g	Typ oleju 3 m ³ /g
Zakres przepływu w odniesieniu do zanieczyszczenia olejowego równego 20 mg/l							
SK 1	223035	100	80	70	130	100	90
SK 2	223036	160	130	100	200	180	150
SK 5	223037	250	200	170	330	300	250
SK 8	223038	350	300	250	450	400	350
SK 15	223039	700	600	500	900	800	650
SK 30	223040	1400	1200	950	2000	1500	1250
SK 60	223041	2700	2300	2000	3600	3000	2500
Zakres przepływu w odniesieniu do zanieczyszczenia olejowego równego 10 mg/l							
SK 1	223035	55	50	40	75	60	50
SK 2	223036	100	75	60	120	100	80
SK 5	223037	150	100	100	200	150	125
SK 8	223038	200	150	130	250	200	175
SK 15	223039	400	350	260	500	400	350
SK 30	223040	750	650	550	1000	850	700
SK 60	223041	1500	1300	1050	2000	1700	1400

Podane parametry robocze odnoszą się do FAD 20°C/1 bar A, przy uwzględnieniu następujących warunków roboczych: powietrze wejściowe sprężarki 25°C/65% R.H., ciśnienie robocze 7 bar, temperatura punktu rosy pod ciśnieniem 3°C (z osuszaczem) lub minimalna temperatura układu 30°C (bez osuszacza), temperatura wejściowa sprężonego powietrza 35°C, temperatura otoczenia 25°C. Wszystkie parametry odnoszą się do sprężarek śrubowych oraz łopatkowych. W przypadku sprężarek tłokowych 1 lub 2 stopniowych konieczne jest pomnożenie powyższych parametrów przez 1.4.

Rodzaje oleju:

Typ 1 – dla turbin/silników, bez domieszek

Typ 2 – mineralny, polialfaolefin (PAO), ester trimetylopropanu (TMP), ester pentaeritrylu (PE)

Typ 3 – diestry, triestry, glikol, politlenek alkenu (PAG)

MODEL	Objętość zbiornika (litry)	Przyłącze		Wymiary (mm)				Waga (kg)	
		wejściowe	wyjściowe	A	B	C	D	pusty	pełny
SK 1	N/A	1/4"-1/2"	19 mm	842	550	316	270	6	24
SK 2	60	1/4"-1/2"	25 mm	810	350	433	675	10	78,5
SK 5	75	1/4"-1/2"	19 mm	803	350	450	675	12	93,5
SK 8	125	1/4"-1/2"	25 mm	1195	650	500	750	27	159
SK 15	185	1/4"-1/2"	25 mm	1195	650	650	750	36	217
SK 30	355	1/4"-1/2"	25 mm	1535	860	700	1090	70	400
SK 60	485	1/4"-1/2"	25 mm	1535	860	1000	1090	97	550