

# INDUSTRIGASER PÅ PLATS

Kväve- och syregeneratorer



*Atlas Copco*



# GER EN SÄKER TILLFÖRSEL AV KVÄVE OCH SYRE

Oavsett om ditt företag är specialiserat på kemisk tillverkning, elektronik, laserskärning eller drycker/livsmedel, är en pålitlig tillförsel av industrigas avgörande för din framgång. Jämfört med behovsstyrda leveranser av gasflaskor eller tankar erbjuder produktion av gas på plats en rad olika fördelar med allt från kostnadsbesparingar till ständig tillgänglighet. Med Atlas Copcos avancerade kväve- och syregeneratorer får du en optimal lösning: flexibel produktion av industrigas på plats, till lägsta möjliga kostnad.

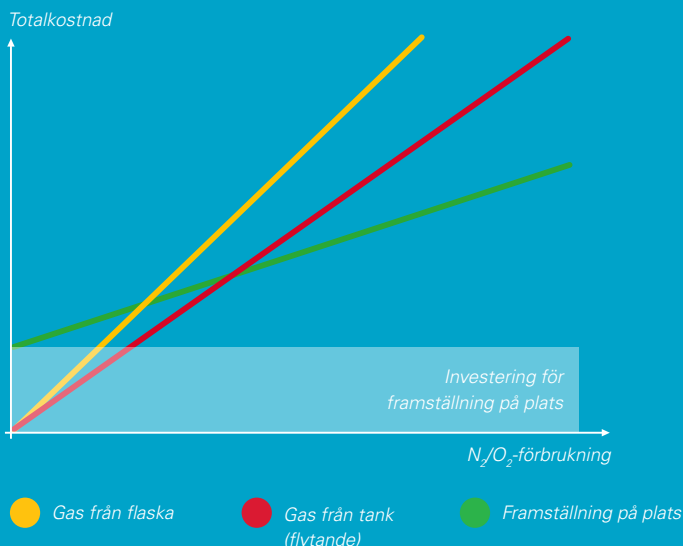


## Gas på plats jämfört med flytande gas eller gas på flaska

- Din egen, oberoende gasleverantör.
- Ständig tillgänglighet: dygnet runt, 7 dagar i veckan.
- Betydande ekonomiska skalfördelar och minskade driftskostnader: inga uthyrningskostnader, transportavgifter eller förluster förknippade med bulkavdunstning
- Inga säkerhetsrisker vid hantering av högtryckscylindrar.
- Lätt att integrera i befintliga tryckluftsinstallationer.

Flytande gas/gas på flaska	Framställning på plats
Leasa tanken	Kapital
N <sub>2</sub>	Energi
Transport	Underhåll
0,1-0,8 EUR/m <sup>3</sup> (*) 0,95-7,50 kr/m <sup>3</sup> (*)	0,02-0,15 EUR/m <sup>3</sup> (**) 0,19-1,45 kr/m <sup>3</sup> (**)
N <sub>2</sub> : 99,999 %	N <sub>2</sub> : 95-99,999 %

(\*) Branschgenomsnitt, andra priser kan gälla.  
(\*\*) Beroende på renhet och elkostnad.



## Hög tillförlitlighet

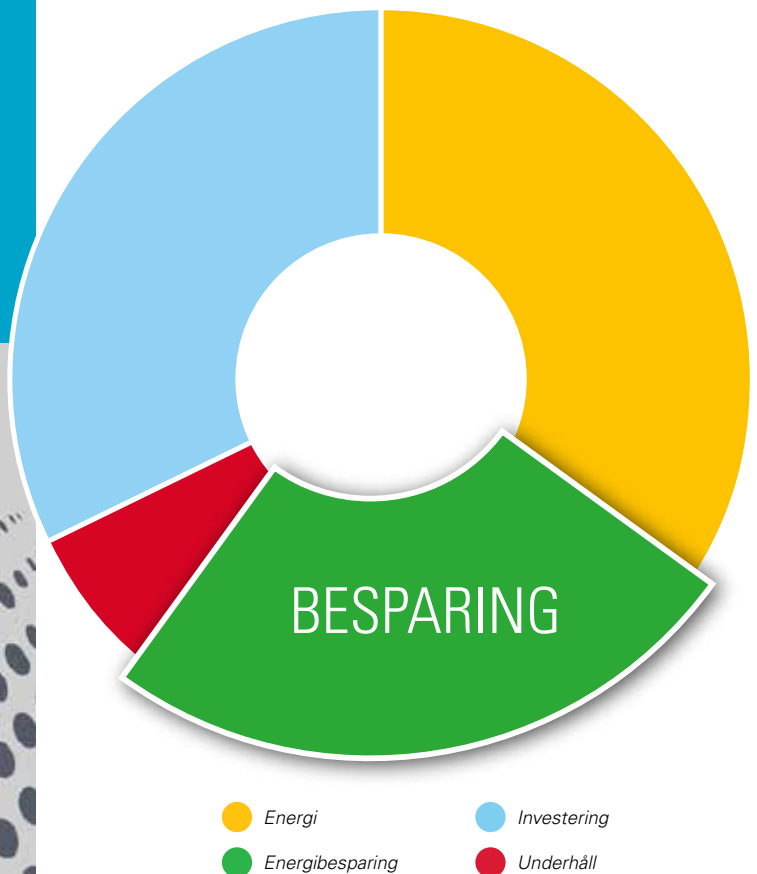
- Beprövad teknik: enkel, pålitlig och hållbar.
- Den exakta renhet som din applikation kräver.
- Låga driftskostnader för extra kostnadseffektivitet.
- Kompetens i världsklass i ett marknadsunikt erbjudande från komprimerad luft till gas.



Med en luftfaktor på 1,8 (vid 95 %) till 5,5 (vid 99,999 %) och en särskild algoritm för modulering av cykeltid kan driftskostnaden för nya NGP<sup>+</sup> minskas med 50 % jämfört med andra N<sub>2</sub>-generatorer.

## Den nya generationens membran- och PSA-generatorer förändrar marknaden

Atlas Copcos senaste membran- och PSA-generatorer kompletterar det tidigare sortimentet och medför en rad nya fördelar. Den totala livscykelkostnaden omfattar den inledande investeringskostnaden, servicekostnaden och energikostnaden. NGP-/NGM-sortimentet har den lägsta investeringskostnaden. Om driftstiden förväntas öka är det dock en bättre idé att byta till NGP<sup>+</sup>-/NGM<sup>+</sup>-sortimentet i syfte att minska energikostnaderna.



## Många användningsområden

- Mat och dryck (förvaring och paketering).
- Läkemedelsapplikationer.
- Formsprutning av plast.
- Elektronik.
- Laserskärning.
- Halvledartillverkning.
- Kemiska användningsområden.
- Metallvärmebehandling.
- Kabel- och optisk fiberindustri.
- Glasindustri.
- Brandskydd.
- Akvatisk odling.

# MEMBRAN: KOMPAKT ALLT-I-ETT-LÖSNING FÖR N<sub>2</sub>-FLÖDE

Atlas Copcos kvävegeneratorer i NGM-/NGM<sup>+</sup>-serien använder egenutvecklad teknik med membranseparation. Membranet separerar tryckluft i två strömmar: en med 95-99 % rent kväve medan den andra syreberikas med koldioxid och andra gaser.

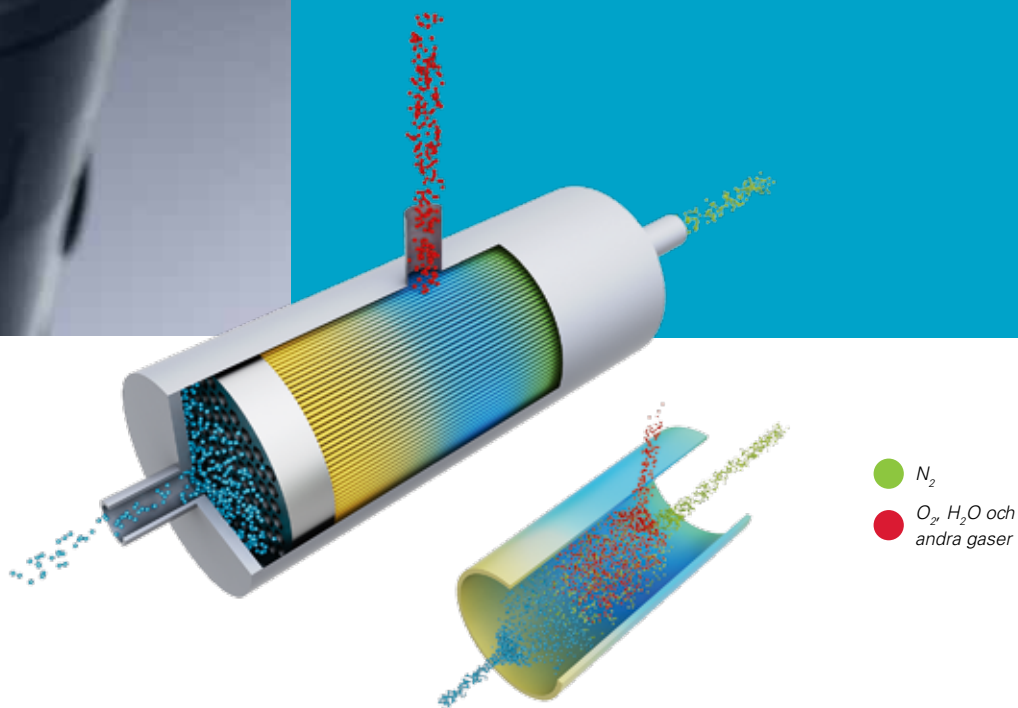


## Direkt kvävgasflöde mellan 95 % och 99 %

Generatoren separerar luften i komponentgaser genom att flöda billig tryckluft genom halvgenomsläppliga membran som består av paket med ihåliga fibrer. Varje fiber har ett exakt cirkulärt tvärsnitt och en centrumkanal med helt jämn diameter. Tack vare att fibrerna är så små kan en stor mängd packas in i ett begränsat utrymme, vilket ger en extremt stor membranarea som kan producera en produktström med relativt hög volym.

## Enastående torrt kväve

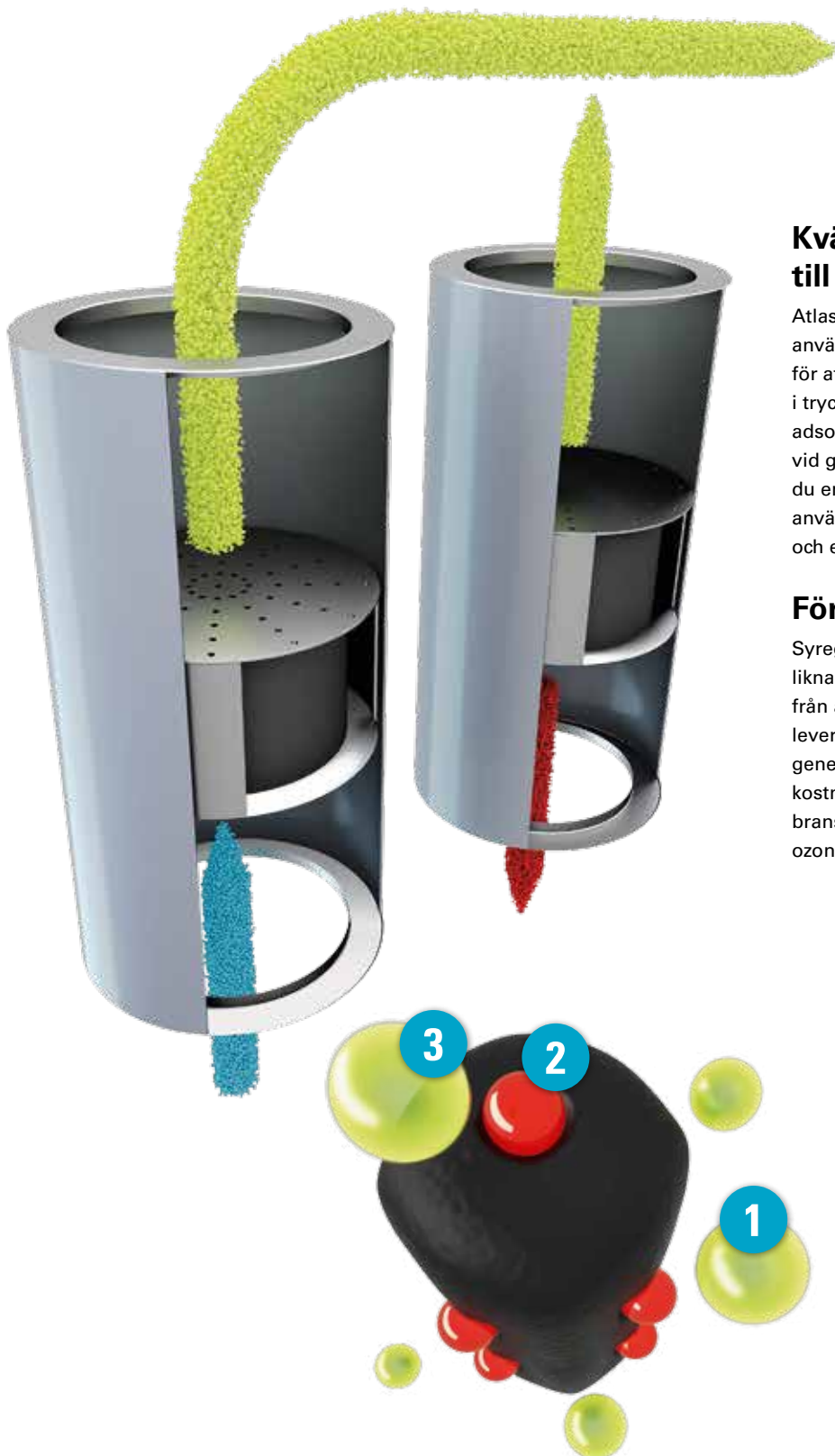
Tryckluften matas in i fibrernas centrumkanal i ena änden av modulen och kommer i kontakt med membranet under flödet genom fiberkanalerna. Syre, vattenånga och andra spårgaser tränger lätt igenom membranfibrerna och släpps ut via permeatporten, medan kvävet fångas i membranet och flödar ut genom utloppet. Då även vattenångan tränger igenom membranet är kvävgasen mycket torr, med daggpunkter så låga som -40 °C (-40 °F).





# PSA: TILLFÖRLITLIG OCH BEPRÖVD

Atlas Copcos generatorer för kväve i NGP/NGP<sup>+</sup>-serien och syre i OGP-serien, baseras på PSA-tekniken (Pressure Swing Adsorption) och levererar ett kontinuerligt flöde av kväve och syre i önskad renhetsgrad.



## Kväveproduktion med upp till 99,999 % renhet

Atlas Copcos generatorer för kväve i NGP-serien använder PSA-teknik (Pressure Swing Adsorption) för att isolera kvävemolekyler från andra molekyler i tryckluft. Syre, CO<sub>2</sub>, vattenånga och andra gaser adsorberas. Resultatet är praktiskt taget rent kväve vid generatorns utlopp. Med NGP/NGP<sup>+</sup>-serien får du en mycket kostnadseffektiv kväveleverantör för användning inom till exempel livsmedels-, metall- och elektronikindustri, och många fler därtill.

## För alla dina syrebehov

Syregeneratorerna i OGP-serien fungerar på liknande sätt. PSA-tekniken isolerar syremolekyler från andra molekyler i tryckluften. Resultatet är leverans av syre med mycket hög renhet vid generatorns utlopp. OGP-serien är en väldigt kostnadseffektiv syrekälla som används i olika branscher som hantering av avloppsvatten, ozonproduktion, sjukvård och glasindustri.

● Ren och torr tryckluft (trycksatt)

● Kvävgas (trycksatt)

● Syreutlopp (ej under tryck)

● Adsorbent

1 Adsorbent

2 Kväve- eller syremolekylerna fångas i adsorbenten

3 Syre- eller kvävemolekylerna passerar igenom

# TOTALLÖSNINGAR FRÅN ATLAS COPCO

Med ett komplett utbud av kväve- och syregeneratorer kan Atlas Copco erbjuda det produktionsflöde av kväve och syre som dina behov kräver samtidigt som din produktionsprocess optimeras.

## Ett unikt erbjudande

Kväve- och syreproduktion på plats kräver en mycket tillförlitlig och effektiv tryckluftslösning. Genom sin långa erfarenhet har Atlas Copco lett teknikutvecklingen inom tryckluftindustrin i årtionden. Med allt från avancerade kompressorer och kvalitativa luftlösningar via ett komplett sortiment av kväve- och syregeneratorer till eftermarknads- och finansieringstjänster kan Atlas Copco dela med sig av sin världsklassiga expertis i form av ett unikt erbjudande.



*En vanlig installation: kompressor med integrerad tork, förfilter UD\*, QDT-torn med aktivt kol, dammfilter, behållare, NGP\*-kvävegenerator, behållare.*

## Oljefria kompressorer

Atlas Copco, pionjären inom utveckling av oljefria kompressorteknik, erbjuder ett komplett sortiment av kompressorer som ger 100 % oljefri, ren luft som skyddar membran eller absorbent i kvävegeneratorer. Det behövs ingen ytterligare filtrering, vilket håller tryckfallet på ett minimum.



## Oljeinsprutade kompressorer

Atlas Copcos oljeinsprutade kompressorer är helt integrerade i produktionen och ger ett tillförlitligt tryckluftsflyde direkt till användningsstället. Atlas Copcos kompressorer är konstruerade för att hålla din produktion igång på ett tillförlitligt sätt under tuffa förhållanden: en ekonomiskt mycket tilltalande lösning i kombination med kväve- och syregeneratorer.

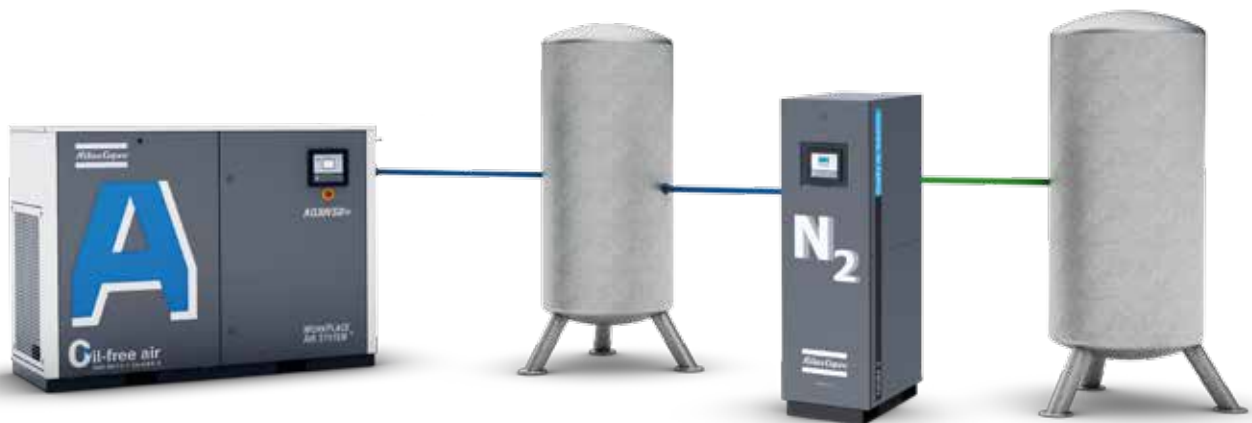


NGP® (PSA)



## Luftbehandling

Genom åren har Atlas Copco via kontinuerliga innovationer utvecklat och förbättrat tryckluft- och torkmetoderna. Oavsett vilka installations-, användnings- och kvalitetskrav du ställer, kan Atlas Copco erbjuda rätt luftbehandlingslösning, t.ex. torkar (torkmedel, köldmedium, membran) och filter (vätskeavskiljande-, partikel-, aktivt kolfilter).



NGM® (membran)

En vanlig installation: kompressor med integrerad tork, behållare, NGM®-kvävegenerator, behållare.

# KVÄVEGENERATORER AV MEMBRANTYP (NGM, NGM+)

Atlas Copcos kvävegeneratorer av membrantyp baseras på den innovativa membrantekniken och är så flexibla att de kan anpassas till dina specifika tillämpningar. Tack vare de låga driftskostnaderna ger de en suverän avkastning på din investering.

## Färdig att använda

- Kräver endast matning av torr tryckluft.
- Ingen specialishjälp behövs för att installera och komma igång.
- Försedd med förfilter, tryckmätare och flödesmätare för att garantera ständig, noggrann systemövervakning.

## Kostnadsbesparingar

- Låga driftskostnader.
- Inga extrakostnader för t.ex. orderhantering, påfyllningar och leveranser.
- Begränsade underhållskostnader.

## Exceptionell användarvänlighet

- Ständig tillgänglighet (dygnet runt, 7 dagar i veckan).
- Ingen risk för produktionsstopp på grund av att gasen tar slut.

## Önskad renhet

- Kväveproduktion enligt dina behov: från 5 % till 0,5 % syrehalt
- Mycket lätt att ställa in enheten för andra renhetsnivåer.

## Allt-i-ett

- Ett helt integrerat paket.
- Filter och syregivare är standard.

## Hög flödeskapacitet

Idealisk för användningsområden som brandskydd, däckpumpning, olja och gas, marina tillämpningar, förpackningar och mycket annat.

## Lång livslängd

- Inget åldrande.
- Ingen värmare.
- Hållbara prestanda.





# PSA-KVÄVE- OCH -SYREGENERATORER (NGP, NGP<sup>+</sup>, OGP)

Atlas Copcos kväve- och syregeneratorer NGP, NGP<sup>+</sup> och OGP är enkla att installera och använda. De erbjuder såväl efterfrågad renhet som hög kapacitet, vilket gör att de passar för en rad olika tillämpningar.

## Hög flödeskapacitet

Det breda produktutbudet och kväveflödena på upp till 2 000 Nm<sup>3</sup>/h (NGP/NGP<sup>+</sup>) gör att de här generatorerna passar perfekt för en rad olika krävande tillämpningar.



## Färdig att använda

- Kräver endast matning av torr tryckluft.
- Plug-and-play.
- Ingen specialisthjälp behövs för att installera och komma igång.
- Helautomatiserad och övervakad, inklusive syregivare som standard.
- Servicevänlig



## Önskad renhet

- NGP/NGP<sup>+</sup>: kvävekoncentrationer från 95 % till 99,999 %.
- OGP: syrekoncentrationer från 90 % till 95 %.

## Utomordentlig tillförlitlighet

- Robust konstruktion.
- Ständig tillgänglighet (dygnet runt, 7 dagar i veckan).
- Potentiell risk för produktionsavbrott på grund av att gasen tar slut elimineras.

## Kostnadsbesparingar

- Låga driftskostnader.
- Inga extrakostnader för t.ex. orderhantering, påfyllningar och leveranser.
- Begränsade underhållskostnader.

# NYA GENERATIONENS NGP+- KVÄVEGENERATORER



1

## Självbeskyddande övervakning av matningsluftens kvalitet

- Temperatur.
- Tryck.
- Tryckdaggpunkt.
- Automatisk avblåsning av matningsluften i händelse av föroreningar.

2

## Energieffektivitet i toppklass

Luft/kväveförhållande från 1,8 (95 % N<sub>2</sub>) till 5,5 (99,999 % N<sub>2</sub>).

3

## Automatisk start

- Minimitryckventil med bypassmunstycke för snabb start.
- Tar bort risken för alltför högt flöde och CMSskador.



4

## CMS av högsta kvalitet

- Hög densitet.
- Kompakt fjäderbelastad.
- Utjämning upp- och nerifrån.
- Skyddas av en särskild tryckgivare.





9

## Den mest kompletta utrustningen

- N<sub>2</sub>-flödesmätare som standard.
- Zirkoniasyregivare med lång livslängd.
- Tryckreduceringsventil vid utloppet.



8

## Självreglering och stabil renhet

- Reglerar automatiskt enligt önskat kvävetryck och renhet.
- Oerhört enkelt att ändra renhetsgrad.
- Kvävespolning utöver specifikationerna.



7

## Styrning och övervakning

- Fjärrstyrd start/stopp
- Modbus, Profibus och Ethernet.
- SMARTLINK.

6

## Trycksättning av återflöde

- Under trycksättningsfasen används kväve istället för luft.
- Ingen syrekontamination av CMS innan adsorptionsfasen startar.

5

## Den främsta energibesparingen

- Vänteläge om inget kväve förbrukas.
- Algoritm för modulering av cykeltid = utökad cykeltid vid lågt kvävebehov = minskad luftförbrukning vid lågt kvävebehov

# KOMPLETT SKID FÖR KVÄVGAS MED HÖGT TRYCK

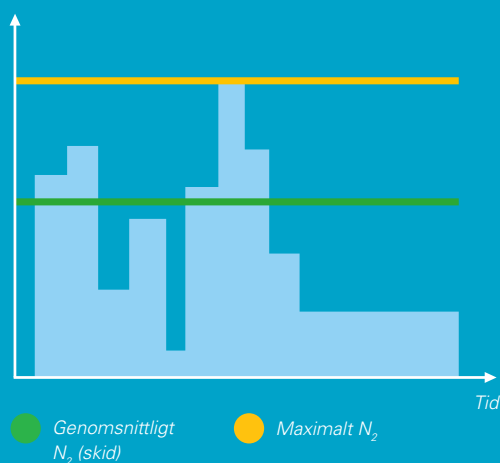
Det senaste tillskottet i Atlas Copcos särskilt utvecklade utrustning är en skid för kväve med högt tryck, ett bra alternativ till flytande kväve eller flaskpaket. Den här unika skid-lösningen som förenar ett litet utrymmesbehov, enkel installation, hög tillförlitlighet och överlägsen energieffektivitet skiljer sig verkligen från mängden.



## Idealisk för varierande kvävebehov

Den här innovativa skid-lösningen för kväve ger möjlighet till förvaring av kväve vid 40 eller 300 bar. Genom att göra detta kan du förfoga över din genomsnittliga kväveförbrukning istället för att alltid ha den maximala förbrukningen tillgänglig. Det sparar inledande investeringskostnader och minskar dina driftskostnader drastiskt.

Kväveförbrukning



## Laserskärning och formsprutning

Även om många tillämpningar skulle dra nytta av den här nya skid-lösningen så är den särskilt avsedd för tillämpningar inom laserskärning och formsprutning. När kväve används som skärgas smälter laserstrålen materialet och kvävet blåser iväg det smälta materialet från skärspåret.





# TEKNISKA SPECIFIKATIONER FÖR NGM-SERIEN

TYP		Kväverenhet			Dimensioner (B x D x H)		Vikt	
		95%	96%	97%	mm	tum	kg	lbs
NGM 1	FND Nm <sup>3</sup> /h	11,9	9,7	7,6	820 x 772 x 2090	32,3 x 30,4 x 82,3	259	571
	FND scfm	6,9	5,7	4,4				
	Luftfaktor	2,6	3	3,5				
NGM 2	FND Nm <sup>3</sup> /h	24,1	19,4	15,1	820 x 772 x 2090	32,3 x 30,4 x 82,3	268	591
	FND scfm	14,1	11,3	8,8				
	Luftfaktor	2,6	3	3,5				
NGM 3	FND Nm <sup>3</sup> /h	42,1	34,6	27,4	820 x 772 x 2090	32,3 x 30,4 x 82,3	285	628
	FND scfm	24,6	20,2	16,0				
	Luftfaktor	2,6	3	3,5				
NGM 4	FND Nm <sup>3</sup> /h	83,9	69,5	54,7	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	445	981
	FND scfm	48,9	40,5	31,9				
	Luftfaktor	2,6	3	3,5				
NGM 5	FND Nm <sup>3</sup> /h	126,0	104,0	82,1	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	497	1096
	FND scfm	73,5	60,7	47,9				
	Luftfaktor	2,6	3	3,5				
NGM 6	FND Nm <sup>3</sup> /h	168,1	138,6	109,1	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	535	1179
	FND scfm	98,1	80,9	63,6				
	Luftfaktor	2,6	3	3,5				
NGM 7	FND Nm <sup>3</sup> /h	209,9	173,2	136,4	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	571	1259
	FND scfm	122,4	101,0	79,6				
	Luftfaktor	2,6	3	3,5				

# TEKNISKA SPECIFIKATIONER FÖR NGM<sup>+</sup>-SERIEN

TYP		Kväverenhet			Dimensioner (B x D x H)		Vikt	
		95%	97%	99%	mm	tum	kg	lbs
NGM 1 <sup>+</sup>	FND Nm <sup>3</sup> /h	24,3	16,5	8,5	820 x 772 x 2090	32,3 x 30,4 x 82,3	259	571
	FND scfm	14,1	9,6	4,9				
	Luftfaktor	2,2	2,7	4,2				
NGM 2 <sup>+</sup>	FND Nm <sup>3</sup> /h	48,6	33,0	17,0	820 x 772 x 2090	32,3 x 30,4 x 82,3	268	591
	FND scfm	28,3	19,2	9,9				
	Luftfaktor	2,2	2,7	4,2				
NGM 3 <sup>+</sup>	FND Nm <sup>3</sup> /h	72,9	49,5	25,5	820 x 772 x 2090	32,3 x 30,4 x 82,3	285	628
	FND scfm	42,4	28,8	14,8				
	Luftfaktor	2,2	2,7	4,2				
NGM 4 <sup>+</sup>	FND Nm <sup>3</sup> /h	97,2	66,0	34,0	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	445	981
	FND scfm	56,5	38,4	19,8				
	Luftfaktor	2,2	2,7	4,2				
NGM 5 <sup>+</sup>	FND Nm <sup>3</sup> /h	145,8	99,0	51,0	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	497	1096
	FND scfm	84,8	57,6	29,7				
	Luftfaktor	2,2	2,7	4,2				
NGM 6 <sup>+</sup>	FND Nm <sup>3</sup> /h	194,4	132,0	68,0	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	535	1179
	FND scfm	113,0	76,7	39,5				
	Luftfaktor	2,2	2,7	4,2				
NGM 7 <sup>+</sup>	FND Nm <sup>3</sup> /h	243,0	165,0	85,0	820 x 1470 x 2090	32,3 x 57,9 x 82,3	571	1259
	FND scfm	141,3	65,9	49,4				
	Luftfaktor	2,2	2,7	4,2				

## FND: Fritt avgivet kväve

### Referensförhållanden

Effektivt inloppstryck, tryckluft: 8 bar(g)/116 psi(g)

Kvävets utloppstryck: 6,5 bar(g)/94 psi(g).

Omgivningsluftens temperatur: 20 °C, 68 °F

Tryckdaggpunkt, inloppsluft: 3 °C/37 °F

Tryckdaggpunkt, kväve -40 °C/-40 °F

Enhetens luftinloppskvalitet 1.4.1 i enlighet med ISO 8573-1:2010.

Minsta kyltork som krävs för förbehandling av inloppsluft.

Vanlig kvävekvalitet 1.2.1 i enlighet med ISO 8573-1:2010.

## Driftsbegränsningar

Minsta omgivningstemperatur: 5 °C/41 °F

Högsta omgivningstemperatur: 50 °C/122 °F

Maximalt tryckluftstryck vid inloppet 13 bar(g)/189 psi(g).







# TEKNISKA SPECIFIKATIONER FÖR OGP-SERIEN

TYP	Syrerenshet FOD (Fritt avgivet syre)			Dimensioner (B x D x H)		Vikt		
		90%	93%	95%	mm	tum	kg	lbs
OGP 2	FOD Nm <sup>3</sup> /h	2,1	1,6	1,5	600 x 600 x 1550	23,6 x 23,6 x 61,0	100	220
	FOD scfm	1,3	1,1	0,8				
OGP 3	FOD Nm <sup>3</sup> /h	3,2	2,5	2,5	600 x 600 x 1600	23,6 x 23,6 x 63,0	150	331
	FOD scfm	1,9	1,5	1,5				
OGP 4	FOD Nm <sup>3</sup> /h	4,0	3,6	3,2	600 x 600 x 1650	23,6 x 23,6 x 65,0	180	397
	FOD scfm	2,3	2,1	1,9				
OGP 5	FOD Nm <sup>3</sup> /h	4,7	4,3	4,0	700 x 700 x 1900	27,6 x 27,6 x 74,8	230	507
	FOD scfm	2,8	2,5	2,3				
OPG 6	FOD Nm <sup>3</sup> /h	6,5	5,8	5,4	800 x 900 x 1750	31,5 x 35,4 x 68,9	400	882
	FOD scfm	3,8	3,4	3,2				
OGP 8	FOD Nm <sup>3</sup> /h	7,9	7,2	6,8	800 x 900 x 1750	31,5 x 35,4 x 68,9	700	1543
	FOD scfm	4,7	4,2	4,0				
OGP 10	FOD Nm <sup>3</sup> /h	9,7	9,0	8,3	900 x 1200 x 2100	35,4 x 47,2 x 82,7	950	2094
	FOD scfm	5,7	5,3	4,9				
OGP 14	FOD Nm <sup>3</sup> /h	14,4	13,3	12,2	900 x 1200 x 2100	35,4 x 47,2 x 82,7	950	2094
	FOD scfm	8,5	7,8	7,2				
OGP 18	FOD Nm <sup>3</sup> /h	15,5	18,4	18,4	900 x 1300 x 2400	35,4 x 51,1 x 94,5	1150	2535
	FOD scfm	9,1	10,8	10,8				
OGP 20	FOD Nm <sup>3</sup> /h	20,5	19,4	18,4	1000 x 1300 x 2400	39,4 x 51,1 x 94,5	1150	2535
	FOD scfm	12,1	11,4	10,8				
OGP 23	FOD Nm <sup>3</sup> /h	23,4	21,2	20,5	1000 x 1300 x 3200	39,4 x 51,1 x 126,0	1350	2976
	FOD scfm	13,8	12,5	12,1				
OGP 29	FOD Nm <sup>3</sup> /h	29,2	27,7	26,3	1000 x 2000 x 2500	39,4 x 78,7 x 98,4	1850	4079
	FOD scfm	17,2	16,3	15,5				
OGP 35	FOD Nm <sup>3</sup> /h	35,3	33,1	31,7	1000 x 2000 x 2500	39,4 x 78,7 x 98,4	2150	4740
	FOD scfm	20,8	19,5	18,6				
OGP 45	FOD Nm <sup>3</sup> /h	45,4	42,8	39,2	1000 x 2000 x 3400	39,4 x 78,7 x 134,0	3500	7716
	FOD scfm	26,7	25,2	23,1				
OGP 55	FOD Nm <sup>3</sup> /h	55,8	51,8	49,0	1000 x 2000 x 3400	39,4 x 78,7 x 134,0	3500	7716
	FOD scfm	32,8	30,5	28,8				
OGP 65	FOD Nm <sup>3</sup> /h	66,2	64,1	56,9	1000 x 2000 x 3400	39,4 x 78,7 x 134,0	3500	7716
	FOD scfm	39,0	37,7	33,5				
OGP 84	FOD Nm <sup>3</sup> /h	85,3	79,2	74,2	2400 x 2200 x 3200	94,5 x 86,6 x 126,0	4200	9259
	FOD scfm	50,2	46,6	43,6				
OGP 105	FOD Nm <sup>3</sup> /h	106,9	101,9	93,6	2400 x 2400 x 3300	94,5 x 94,5 x 130,0	4900	10803
	FOD scfm	62,9	59,9	55,1				
OGP 160	FOD Nm <sup>3</sup> /h	157,7	154,8	143,6	4000 x 4000 x 3200	157,5 x 157,5 x 126,0	8000	17637
	FOD scfm	92,8	91,1	84,5				
OGP 200	FOD Nm <sup>3</sup> /h	203,8	188,3	175,0	4000 x 4000 x 3300	157,5 x 157,5 x 130,0	9400	20723
	FOD scfm	119,9	110,8	102,9				

## FND: Fritt avgivet kväve

### Referensförhållanden

Effektivt inloppstryck, tryckluft: 7,5 bar(g)/108 psi(g) för NGP, 7 bar(g)/102 psi(g) för NGP\*.

Kvävet utloppstryck: 6 bar(g)/87 psi(g).

Omgivningsluftens temperatur: 20 °C, 68 °F

Tryckdaggpunkt, inloppsluft: 3 °C/37 °F

Tryckdaggpunkt, kväve -50°C/-58°F

Enhetens luftinloppskvalitet 1.4.1 i enlighet med ISO 8573-1:2010.

Minsta kyltork som krävs för förbehandling av inloppsluft.

Vanlig kvävekvalitet 1.2.1 i enlighet med ISO 8573-1:2010.

## Driftsgränser

Minsta omgivningstemperatur: 5 °C/41 °F

Högsta omgivningstemperatur: 45 °C/113 °F för NGP, 60 °C/140 °F för NGP\*.

Högsta inloppstryck för tryckluft 10 bar(g)/145 psi(g) för NGP,

13 bar/189 psi(g) för NGP\*.

## FOD: Fritt avgivet syre

### Referensförhållanden

Effektivt inloppstryck, tryckluft: 7,5 bar(g)/108 psi(g)

Syrets utloppstryck: 5 bar(g)/72 psi(g).

Omgivningsluftens temperatur: 20 °C, 68 °F

Tryckdaggpunkt, inloppsluft: 3 °C/37 °F

Tryckdaggpunkt, syre -50 °C/-58 °F

Enhetens luftinloppskvalitet 1.4.1 i enlighet med ISO 8573-1:2010.

Minsta kyltork som krävs för förbehandling av inloppsluft.

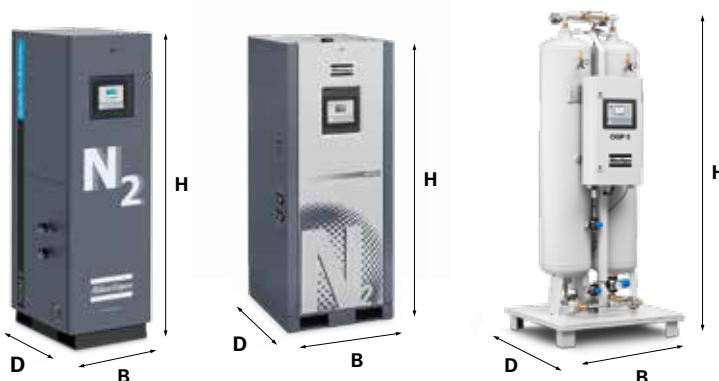
Vanlig syrekvalitet 1.2.1 i enlighet med ISO 8573-1:2010

## Driftsbegränsningar

Minsta omgivningstemperatur: 5 °C/41 °F

Högsta omgivningstemperatur: 45°C/113°F

Maximalt tryckluftstryck vid inloppet 10 bar(g)/145 psi(g).



## ***VI STÅR FÖR HÅLLBAR PRODUKTIVITET***

Vi tar ansvar gentemot våra kunder, miljön och människorna omkring oss. Vi skapar prestanda som ger varaktiga resultat. Det är vad vi kallar – hållbar produktivitet.



[www.atlascopco.com](http://www.atlascopco.com)

