

## Nassabsaugung

Der Nassabscheider NAS ist prädestiniert für das Abscheiden all jener Stoffe, die sich nicht oder nur schwer in einem Trockenverfahren abscheiden lassen. Bei der Bearbeitung von Aluminium bspw. entstehen explosive Stäube, welche sicher gebunden und abgeschieden werden müssen.

Das Material gelangt über den Ansaugstutzen in den Mischer, wo es in einem erzeugten Wasserwirbel gebunden und über einen Behälter oder Ablasshahn ausgetragen werden kann. Die abgesaugten Stäube durchlaufen eine Mehrphasenfiltration und werden zuverlässig abgeschieden. Die gereinigte Luft kann anschließend wieder in den Raum zurückgeführt werden.

Optimal abgestimmte Komponenten garantieren dabei maximale Leistung, bei geringem Energieverbrauch. Dies macht den Nassabscheider zu einer der sichersten Lösungen im Umgang mit entflamm-baren oder explosiven Materialien.



Kugelablasshahn



Füllstandssensoren



Wasserzulauf, Füllstand außen



Nassabscheider NAS mit Ablasshahn und H-Line Steuerung

## Highlights

- Modulares Baukastensystem
- Verschiedene Leistungsgrößen
- Geringe Stellfläche
- Große Revisionstür (Wartung, Reinigung)
- Einfache Entleerung des Austrags
- Geringer Energie-/Wasserverbrauch
- Wasserberührende Teile aus rostfreiem Edelstahl
- Automatische Wasserstandskontrolle und Befüllung
- Geeignet für explosive Stäube (z.B. Aluminium)
- Edelstahlstäube mit Rückluftführung möglich

VON

1,1 kW

1.500 m<sup>3</sup>/h

BIS

22 kW

30.000 m<sup>3</sup>/h

LEISTUNG

## Optionen

- Standfüße, Staplerlaschen, Räder
- Schnittstellen links oder rechts
- Verschiedene Steuerungen (mehrsprachig)
- Austrag über fahrbaren Behälter oder Ablasshahn
- H-14 Nachfilter
- Aktivkohlefilter
- Sonderschallschutz
- Individuelle Anlagenfarbe

## Anlagenkomponenten

Aktivkohlefilter

Nachfilter H-14

Motor

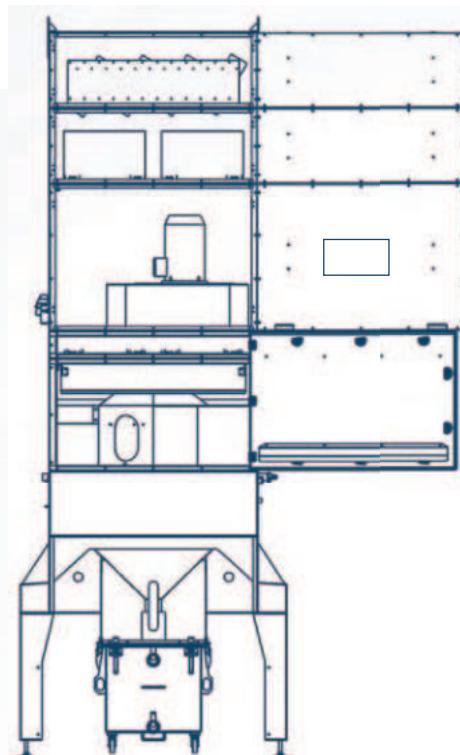
Verdichter

Edelstahl-Metallgestrick

Mischer

Staplerlasche

Fahrbarer Behälter



Sonderschallschutz

Steuerung

Revisionstür

Füllstandssensoren

Konus