



ASPIRATEUR INDUSTRIEL

Triphasé Milieu Industriel Poussières combustibles



Applications : poussières et déchets combustibles

Avantages : prises pour chariot élévateur inclus

Conception : structure peinte acier époxy

Filtration : système de décolmatage semi-automatique par vérin pneumatique inclus (avec compresseur intégré)

Points forts : moteur sans maintenance adapté pour service en continu 24/7



		DGVL75 ACD	DGVL125 ACD	DGVL185 ACD	DGVL150 SE ACD
Zone ATEX		Hors zone			
Tension	V - Hz	400 - 50 3~ 32A	400 - 50 3~ 32A	400 - 50 3~63A	400 - 50 3~ 32A
Puissance Intensité nominale	kW - A	7,5 - 13.3	12,5 - 26.9	18,5 - 35.6	15 - 31
Protection moteur	iP	55	65	65	55
Soupape de sécurité		inclus	inclus	inclus	inclus
Dépression max	mmH ² O	4500	4000	4000	6000
Dépression en continu	mmH ² O	3200	2900	3200	5300
Débit max	m ³ /h	750	1100	1350	720
Entrée d'air	mm	120	120	120	120
Capacité	lt	160	160	160	160
Niveau sonore (EN ISO 3744)	dB (A)	72	78	82	78
Dimensions	cm	170x74x200h	170x74x200h	170x74x200h	170x74x200h
Poids	kg	360	430	450	440
Filtre primaire : Filtre à poches					
Surface, diamètre du filtre	cm ² - mm	70 000 - 560	70 000 - 560	70 000 - 560	70 000 - 560
Classe filtrante (IEC 60335-2-69)		Polyester - ANT M	Polyester - ANT M	Polyester - ANT M	Polyester - ANT M
Charge sur filtre	m ³ / m ² /h	107	157	192	104
Système de décolmatage		SEMI - AUTOMATIQUE			
Compresseur		inclus	inclus	inclus	inclus
Filtre absolu H/HEPA					
Surface filtrante	cm ²	52 000	103 500	103 500	52 000
Classe de filtration (EN 1822-5)		Filtre H14 efficacité 99,995% selon méthode MPPS			



ASPIRATEUR INDUSTRIEL

Triphasé Milieu Industriel Poussières combustibles

APPLICATIONS



Aéronautique



Agroalimentaire



Bois



Bâtiment
Construction



Réglementation ACD

Introduite par la norme internationale de produit IEC 60335-2-69 en 2021, elle vise à augmenter le niveau de sécurité dans les zones non certifiées ATEX où il est nécessaire de collecter des poussières combustibles ou toxiques en faibles quantités.

Système de filtration



Filtration à poches
antistatique
catégorie M 1 µ



Cartouche de filtration
absolue HEPA H14

Moteur intégré



Turbine à canal latéral,
puissante et silencieuse adaptée à
une utilisation en continue

Ergonomie



Cuve facilement
décrochable

Points forts :

- ⊕ Entrée de cuve tangentielle avec cyclone de séparation intégré : les poussières aspirées tombent directement dans la cuve par effet cyclonique. Elles ne sont pas en contact direct avec le filtre permettant de protéger le média filtrant.
- ⊕ Unité de filtration : un système de filtration complet avec deux niveaux de filtration assurant performance d'aspiration et protection des opérateurs : un filtre à poches antisatique de catégorie M 1 µ de grande surface filtrante, et une filtration HEPA H14 pour les poussières les plus fines en standard. Aussi, un vacuomètre avec indicateur lumineux permet de vérifier constamment l'état du filtre et de détecter le colmatage du filtre.
- ⊕ Système de nettoyage de filtre semi-automatique intégré par compresseur : un nettoyage efficace du filtre garantit une longue durée de vie du filtre et un niveau constant des performances d'aspiration. Un vacuomètre permet de communiquer sur le niveau de colmatage du filtre.
- ⊕ Conception industrielle idéale robuste et ergonomique. Conception en acier peint époxy durable dans le temps, pour des utilisations polyvalentes en industrie.
- ⊕ Unité de récolte : les matières aspirées se déposent dans le bac collecteur décrochable, avec possibilité d'ensachage directement dans des sacs jetables.
- ⊕ Soupape limitatrice de vide avec fonction de protection moteur.
- ⊕ Mobile : doté de roues industrielles et d'une poignée de poussée facilitant ses déplacements.