

# Sperrgasverdichteranlage AGD-1.5-Atex-5L-16 bar / AA-1113-9 für Pharma-, Bio-, Food-, Chemie- und Lebensmittelindustrie

## Stickstoff-Nachverdichterstation AGD-1.5-Atex

### Betriebstechnische Daten

Luftantriebsdruck	1,8 bis 9 bar
Betriebsdruck, max.	16 bar
Übersetzungsverhältnis	1:1,5
Hubvolumen	983 cm <sup>3</sup>
Gewicht	49 kg
Maße BxHxT	1000 x 800 x 300 mm

### Anschlüsse

Drucklufteingang	G 1/2" IG
Gaseingang	G 1/2" IG
Gasausgang	G 1/2" IG
Anzahl Luftantriebszylinder	1
Wirkungsprinzip	doppeltwirkend

### Vorteile der Verdichterstationen

Geringe Druckpulsation gegenüber Einzelgeräten
Wartungsfreundlicher Aufbau der Geräte
Lange Lebensdauer durch langsame Kolbengeschwindigkeit
Betriebsdruck einstellbar durch Druckregler am Ausgang
Nach Erreichen des Enddruckes kein Energieverbrauch
Keine elektrische Installation nötig

### Ausstattung

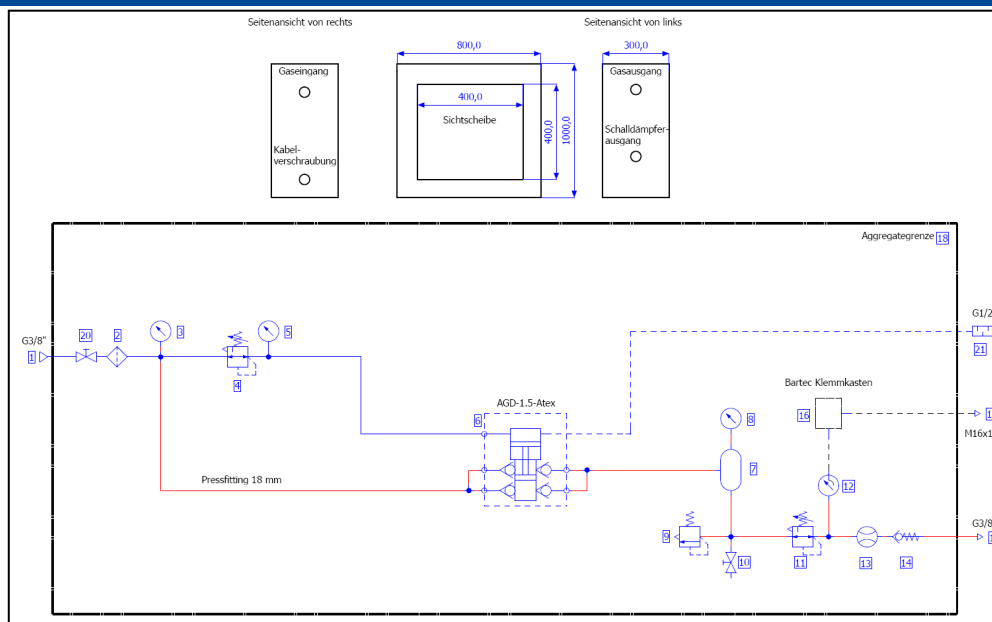
Feinfilter, Druckregler mit Manometer und Absperrventile im Druckeingang
5 L Edelstahl-Speicher mit Manometer 0 - 25 bar $\varnothing$ 63 sowie Ablassventil
Druckregler mit Manometer 0,5 - 16 bar mit Manometer 0-25 bar $\varnothing$ 63
Biokompatibilität nach ISO 10993 und USP Class VI
Richtlinie 2002/72/EG, FDA-Richtlinie CFR21
Zertifiziert nach 2006/42/EG, Atex 2014/34/EG, 2014/68/EG

[weitere Ausstattung auf Anfrage](#)

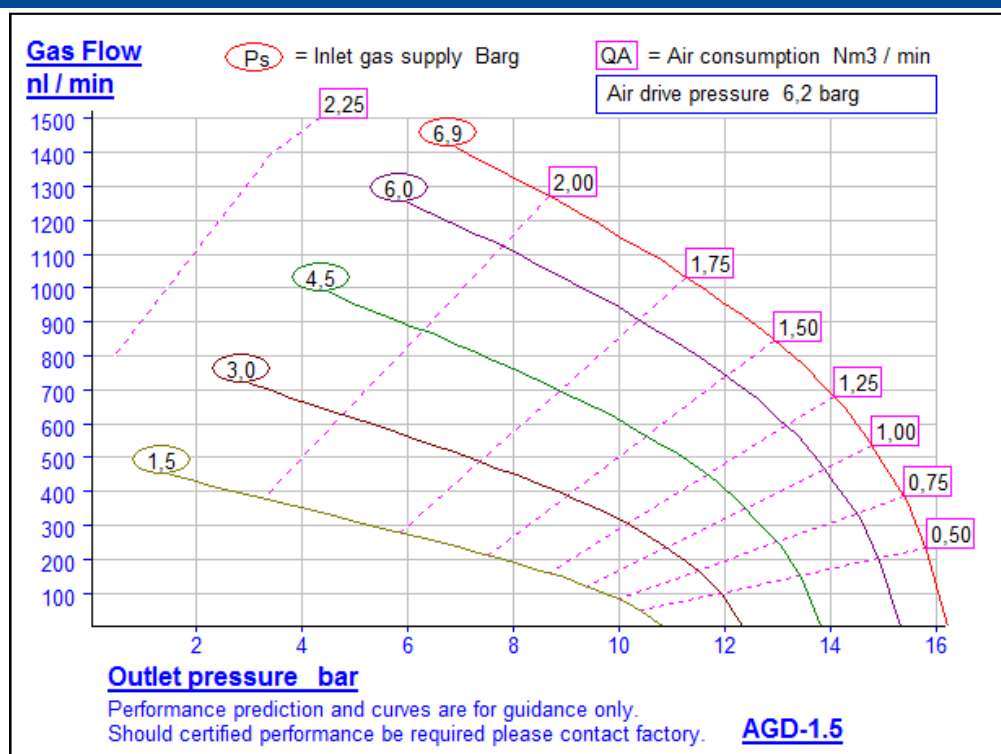


# Sperrgasverdichteranlage AGD-1.5-Atex-5L-16 bar / AA-1113-9 für Pharma-, Bio-, Food-, Chemie- und Lebensmittelindustrie

## Schaltplan AA-1113-9



## Leistungskurve AGD-1.5-Atex



HD-tech Hochdrucktechnik GmbH & Co. KG

Max-Planck-Str. 7 - 38855 Wernigerode

Fon 03943-26780-0

Fax 03943-26780-20

Email info@h-d-tech.de

Web www.h-d-tech.de

Stand: 2017-10 / Version 0.1

Technische Änderungen und Irrtum vorbehalten.

© HD-tech Hochdrucktechnik GmbH & Co. KG, Wernigerode  
Alle Rechte vorbehalten. Nachdruck und Vervielfältigung, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung des Herausgebers.