

GHH RAND®



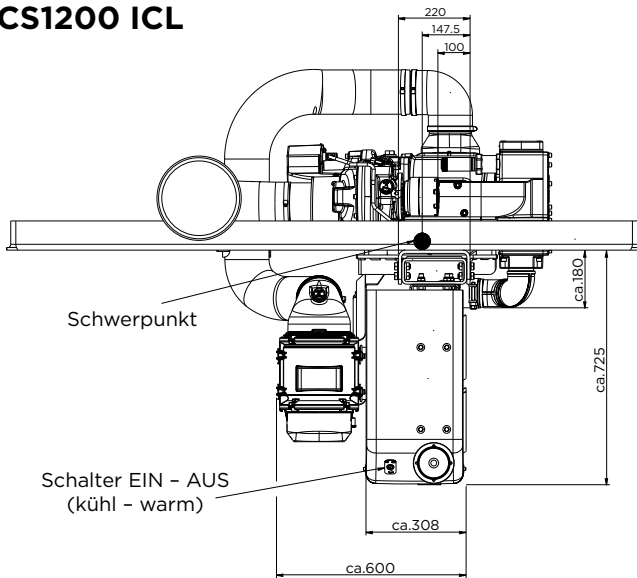
CS1200 **Next Generation**

Die neue und innovative Kompressorlösung CS1200 ICL (Intercooled Lite) von GHH RAND®.

Unsere neueste Entwicklung setzt auf die nächste Generation der CS104-Kompressorstufe, die in Kombination mit unserem schlanken, hocheffizienten Druckluftnachkühler und reaktiven Druckschalldämpfer in einer kompakten SILU® Lösung angeboten wird. Die CS1200 ICL wurde speziell für die Entladung einer großen Bandbreite von thermisch empfindlichen Schüttgütern entwickelt. Durch die verbesserte Kühlung mit automatischer Steuerung wird jederzeit eine optimale Temperatur der Druckluft gewährleistet.

Einfache Installation | Kontrollierte Druckluft | Hohe Produktsicherheit

CS1200 ICL



Vorteile

Einfache Installation

Der geringe Platzbedarf am Fahrzeug in Verbindung mit einer Vielzahl von Montageoptionen ermöglicht eine Installation an nahezu allen europäischen 4x2-, 6x2- und 6x4- Fahrzeugchassis – ganz ohne zusätzlichen Aufwand und Kosten.

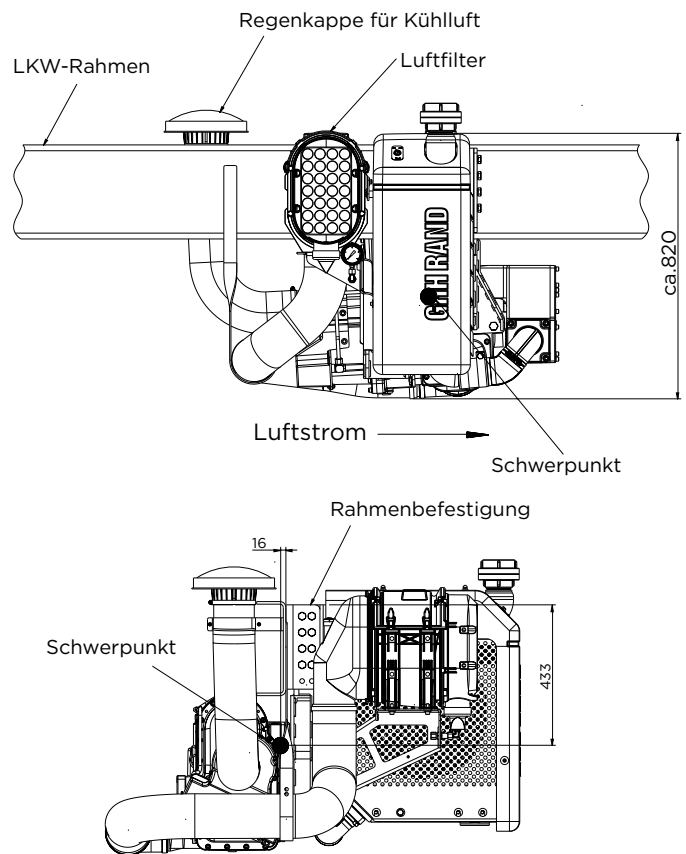
Kontrollierte Druckluft

Die Druckluftnachkühlung sorgt dafür, dass thermisch empfindliche Produkte ohne Risiko gefördert werden können. Die automatische Steuerung der CS1200 ICL von GHH RAND® garantiert eine ideale Temperatur der Förderluft und verhindert den Austritt von Feuchtigkeit in der Druckluft.

Sicherheit – Zusätzliche Sicherheit gewährt die ölfrei geförderte Druckluft von GHH RAND®.

Anwendungsbereiche

Die Kompressorlösung CS1200 ICL wurde speziell für die Entladung von Silofahrzeugen entwickelt. Der variable Ansaugvolumenstrom von bis zu 1.150 m³/h eignet sich für den Einsatz in verschiedensten Produktbereichen, darunter: Kunststoffe, Pellets, Futtermittel und viele andere temperaturempfindliche Schüttgüter.



Durch ein einzigartiges Dichtungssystem wird eine Verunreinigung der Druckluft verhindert. Die lebensmitteltaugliche Beschichtung der Rotoren sowie der abriebfreie Druckschalldämpfer und das zertifizierte Schmiermittel SILOL® Food Grad sorgen für zusätzliche Produktsicherheit. All diese Vorteile haben wir in unserer neuen Kompressorlösung CS1200 ICL vereint, die besonders für das Abladen temperaturempfindlicher Schüttgüter und Anwendungen im Lebensmittelbereich konzipiert wurde.

Technische Daten

Parameter	Einheit	Min.	Max.
Ansaugvolumenstrom Kompressor	m³/h	712	1.124
Eingangsdrehzahl	min⁻¹	1.200	1.800
Antriebsleistung	kW	39	62
Max. Förderdruck	bar(g)	2,5	

Hinweis: Medium: Luft, Ansaugtemperatur: 20 °C, Ansaugdruck: 1 bar (abs.), Leistung und Durchfluss: 2,0 bar(g).

GHH RAND®

GHH RAND Transport
Ingersoll Rand Trading GmbH

Max-Planck-Ring 27 • 46049 Oberhausen • Germany

Phone: +49 (0) 208 9994-0

info@ghhrand.com • ghhrand-transport.com

