



GHH RAND®

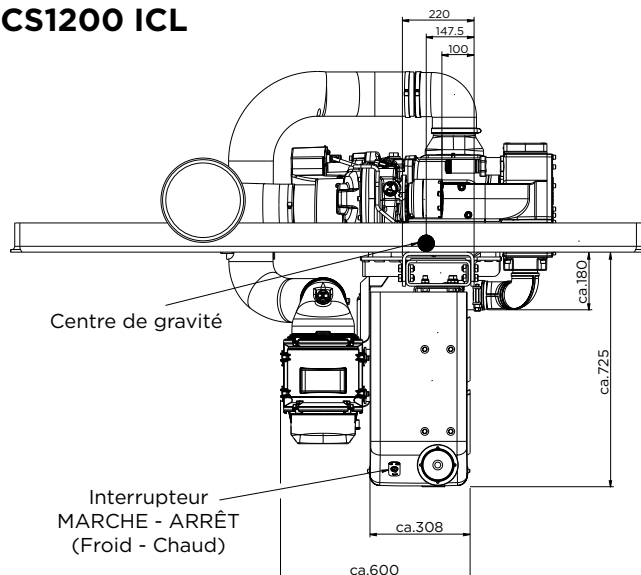
La **nouvelle génération** de compresseurs CS1200

Présentation du nouveau groupe compresseur CS1200 ICL (Intercooled Lite) de GHH RAND®.

Le groupe compresseur ICL se présente sous la forme d'une solution compacte intégrant la dernière évolution de l'élément de compression CS104, notre refroidisseur d'air au profil élancé et à haut rendement et notre silencieux de refoulement réactif. Spécialement conçu pour le transfert en vrac des matériaux sensibles à la température, le groupe compresseur CS1200 ICL est régulé pour refouler de l'air à une température de l'air refoulé réduite à 50 degrés.

Facilité d'installation | Régulation thermique du refoulement | Sécurité du produit garantie

CS1200 ICL



Avantages

Facilité d'installation

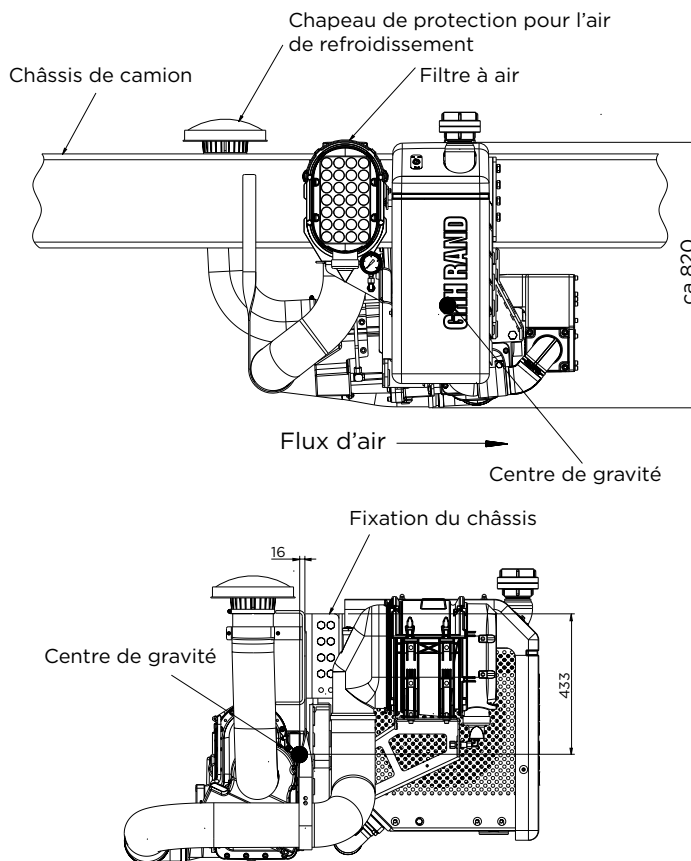
Un encombrement réduit et un large choix de châssis de montage permettent de boulonner simplement le groupe compresseur sur la plupart des rails de châssis 4x2, 6x2 et 6x4 des fabricants européens, sans frais de fabrication supplémentaire.

Régulation de la température de refoulement

L'air froid régulé garantit le refoulement des produits sensibles à la chaleur sans crainte de dégradation. Le groupe compresseur CS1200 ICL régulé en température de GHH RAND® vous offre une totale tranquillité d'esprit avec une température de l'air refoulé réduite à 50 degrés, afin de protéger votre produit.

Applications

Conçu spécifiquement pour les applications de transfert de produits secs en vrac et offrant des débits allant jusqu'à 1 150 m³/h, le groupe compresseur CS1200 ICL est optimisé pour une utilisation avec une large gamme de produits, notamment : les plastiques, le sucre, les aliments et de nombreux autres produits secs en vrac sensibles à la température.



Sécurité du produit garantie – Le refoulement de votre produit bénéficie d'une sécurité supplémentaire grâce à la technologie de compression sans huile de GHH RAND®, qui offre les avantages suivants : un système d'étanchéité unique empêchant la contamination de l'air de refoulement par l'huile, un revêtement de rotor de qualité alimentaire, un silencieux de refoulement de fluide non migrant et une lubrification SILOL® FG. Ces atouts technologiques vous permettent de disposer d'une solution spécialement conçue pour le refoulement de produits en vrac sensibles à la température et de qualité alimentaire.

Caractéristiques techniques

Paramètre	Unité	Min.	Max.
Volume d'aspiration de l'élément de compression	m³/h	712	1 124
Vitesse d'entrée	min⁻¹	1 200	1 800
Consommation énergétique de l'élément de compression	kW	39	62
Pression de refoulement max.	bar(eff.)	2,5	

Remarque : Fluide : air, température d'aspiration : 20 °C, pression d'aspiration : 1 bar (abs.), puissance et débit : 2,0 bar (eff.).

GHH RAND®

