

**COMPRESOR DE TORNILLOS ASIMÉTRICOS DE 10HP, MONTADO EN TANQUE DE 500 LITROS CON SECADOR DE AIRE, MARCA HERTZ, MODELO HDB7-500**

Tecnología de punta con el desarrollo más avanzado en equipo de aire comprimido, fabricados con un estricto control de calidad y con cumplimiento de normas y estándares de equipos generadores de aire comprimido; cantidad máxima de contaminantes a la descarga de 3 ppm en peso a la descarga de separador WS.

**Características**

- ✓ Filtro de succión con alta capacidad de retención de polvos, larga vida de servicio y hasta un 99% de eficiencia de separación.
- ✓ Filtro de aceite tipo cartucho
- ✓ Separador tipo spin-on con elemento fácilmente reemplazable, separación por fuerza centrífuga con tres etapas, válvula de seguridad y válvula de presión mínima
- ✓ Unidad de compresión con perfil asimétrico 5+6, rodamientos de larga vida y válvula de succión, tres años de garantía.
- ✓ Motor eléctrico TCCV 230-440v/3f/60hz, de alta eficiencia que permite ahorros energéticos, con sensor de fase.
- ✓ Arrancador magnético estrella-delta para mayor suavidad en arranque y menor consumo de energía.
- ✓ Pre-Filtro ambiental de fibra de vidrio que proporciona una protección previa óptima y un gabinete de compresor más limpio.
- ✓ Unidad de control plc con panel LCD con funciones como:
  - Presión de trabajo, temperatura del aceite y condición de trabajo (carga / vacío / espera de control de presión) visualizadas constantemente.
  - Horas de trabajo en carga
  - Horas de trabajo totales
  - Horas de trabajo para servicio
  - Alarma de sobrepresión
  - Alarma por alta temperatura
  - Alarma por mantenimiento
  - Paro por alta temperatura
  - Paro por sobrecarga eléctrica
- ✓ Post-enfriador de aire con separador de humedad integrado WS. Con sistema de drenaje automático
- ✓ Ventilación de tiro forzado que garantiza menor consumo de energía, menor temperatura de operación y el óptimo flujo de aire de enfriamiento.
- ✓ Radiador tipo barra y placa de aluminio, fabricada por tecnología soldadura al vacío de alta eficiencia y larga vida
- ✓ Tanque de almacenamiento horizontal con capacidad de 500 lts.
- ✓ Transmisión por poleas y bandas con elementos que minimizan la pérdida de potencia, aseguran la reducción del nivel sonoro y alargan la vida de la transmisión
- ✓ Carga de lubricante sintético para 8000 horas de operación, garantizando menor temperatura en la unidad de compresión.
- ✓ Cabina acústica para reducción máxima de nivel sonoro.

**Secador refrigerativo integrado, con las siguientes características**

- Indicador visual de comportamiento de punto de rocío tipo color
- Intercambiador de calor fabricado en aluminio, con mínima caída de presión y separador de agua integrado.
- Dren automático de condensados.
- R134a, refrigerante amigable con el medio ambiente, cumplimiento del protocolo de Montreal sin daño a la capa de ozono.
- Compresor de refrigeración tipo pistón, herméticamente sellado, libre de mantenimiento. Bajo nivel de vibración que incrementa la vida del circuito de refrigeración.
- Cumplimiento con norma internacional ISO 8573.1, clase 1.4.1
- Pre-Filtro y Post-Filtro coalescente, con carcasa fabricada en aluminio extruido; elemento fabricado en microfibra de borosilicato, retención de 1 y 0.01 micrones.

### Especificaciones

Potencia del motor	10 hp
Factor de Servicio	1.25 hp
Presión de trabajo	8 bar (116 psi)
Capacidad nominal (volumen de aire)	44 cfm @ 110 psig
Voltaje de trabajo	230 – 440 volts
Diámetro de la conexión de descarga	3/4"
Nivel sonoro	72 dB (A)

