

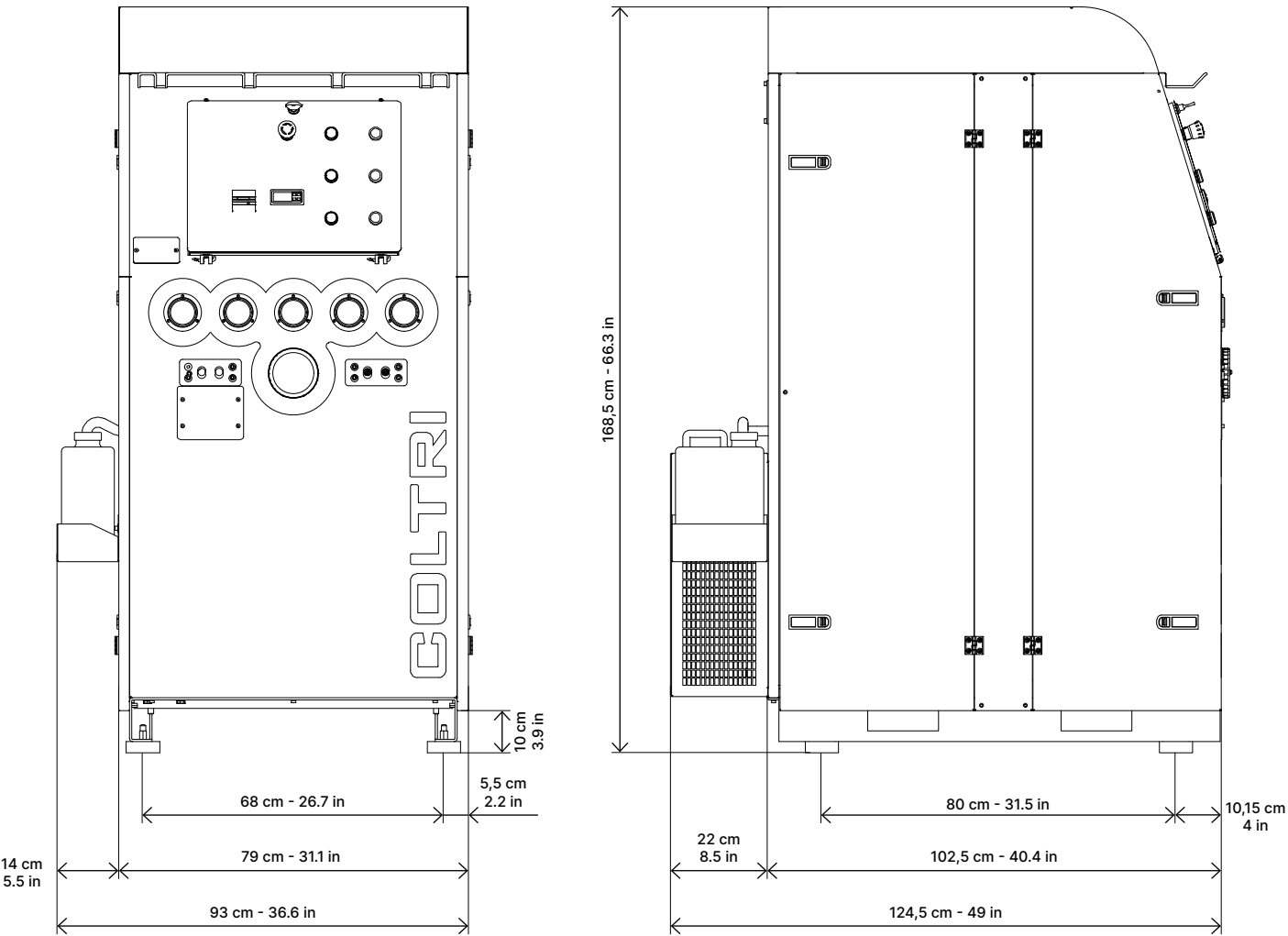
LÍNEA HEAVY DUTY

SILENT 650-7000



Contactos

Lo que no se siente es su mayor rendimiento



Datos técnicos

Tipo de gas	Aire respirable EN 12021
Presión de aspiración	Atmosférica / max 300 millibar
Presión de trabajo	on request
Presión máxima de trabajo	525 bar / 7500 psi
Rango de temperatura permitido	-10° C ÷ +40° C
Rango de altitud permitido	0 ÷ 1.500 m SLM
Inclinación máxima permitida	15°
Aceite	Aceite sintético Coltri ST 755
Intervalo de cambio de aceite	1 año / 1.000 h
Bastidor	Acero - Color Negro RAL 9005 - Pintura en polvo - Resistente a los arañazos

Compresor

	650-7500
Caudal de carga Medida durante el llenado de un cilindro de 10 litros de 0 a 200 bar, con una tolerancia de +/- 5 % a una temperatura ambiente de + 20 °C.	650 l/min 39 m³/h 23 cfm
Sistema de purificación	Hyperfilter x 2
Flujo de aire de refrigeración	4.050 m³/h
Peso¹	446 kg - 983 lb
Dimensiones (An x Pr x Al)¹	93 × 124,5 × 168,5 cm - 36.6 × 49 × 66.3 in

1 Modelo estándar. Las dimensiones y el peso pueden variar en función de los accesorios.

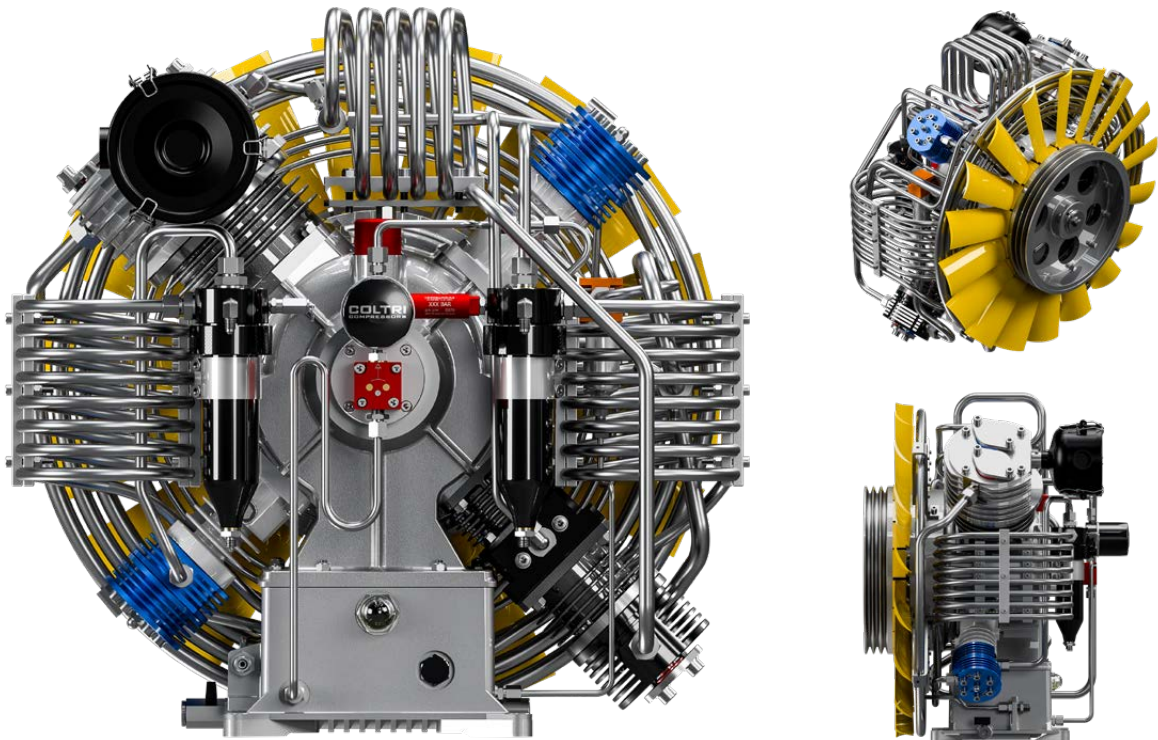
Motor eléctrico

	650-7500
Tipo de motor	Eléctrico trifásico
Potencia	18 kW - 24 Hp
Tensión/frecuencia de funcionamiento Tensión / frecuencia diferentes disponibles bajo pedido.	230/400 V, 60 Hz
Corriente nominal	54,9/31,6 A @ 230/400 V, 60 Hz
Velocidad del motor (RPM)	3.540
Clase de protección	IP55

La clase de protección IP55, conforme a IEC 60034-5, garantiza protección contra la acumulación de polvo y chorros de agua desde cualquier dirección

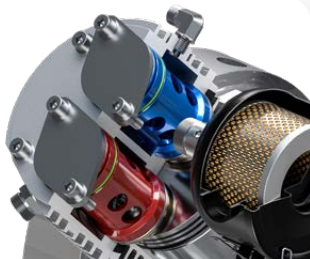
Datos técnicos del unidad de bombeo HD-7500 Cinco etapas

	650-7500
Caudal de carga	650 l/min 39 m³/h 23 cfm
Velocidad (RPM)	1.250
Número de etapas	5
Número de cilindros	4
Alesaje del cilindro 1ª etapa	130 mm
Alesaje del cilindro 2ª etapa	70/60 mm
Alesaje del cilindro 3ª etapa	20 mm
Alesaje del cilindro 4ª etapa	12 mm
Carrera	50 mm
Sentido de rotación (desde el lado del volante)	En sentido antihorario (izquierda)
Tipo de transmisión	Correa trapezoidal tipo A
Presión intermedia 1ª etapa	~ 3 bar / ~ 46 psi
Presión intermedia 2ª etapa	~ 11 bar / ~ 160 psi
Presión intermedia 3ª etapa	~ 40 bar / ~ 580 psi
Presión intermedia 4ª etapa	~ 110 bar / ~ 1595 psi
Cantidad de aceite	4 litros
Presión máxima de aspiración	1,3 bar (absoluta) / 300 millibar - 4,35 psi

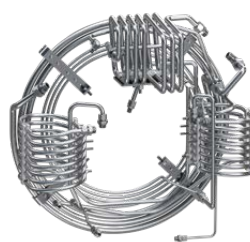




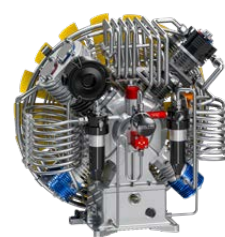
Lubricación forzada mediante bomba de engranajes de baja presión



Filtro de aspiración: 10 µm



Tubos, racores y tuercas en acero inoxidable AISI 316



Separador intermedio de condensado después de la segunda y tercera etapa



Válvulas de seguridad después de cada etapa de compresión



Cilindros especiales de hierro fundido con pulido de baja rugosidad



Bielas de aluminio



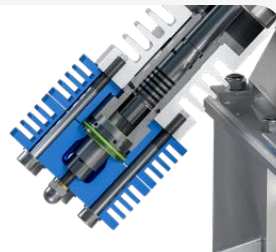
Cigüeñal de acero forjado



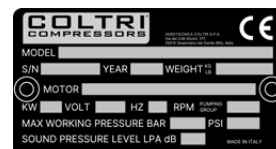
Rodamientos de rodillos para cargas de trabajo intensivas



Válvulas de alto caudal de primera, segunda y tercera etapa



Quinta etapa en acero templado con 6 segmentos de pistón en fundición especial



Certificación CE

Equipamiento estándar

Sistema de purificación Hyperfilter

Cartucho DOBLE HYPERFILTER regenerable o desechable

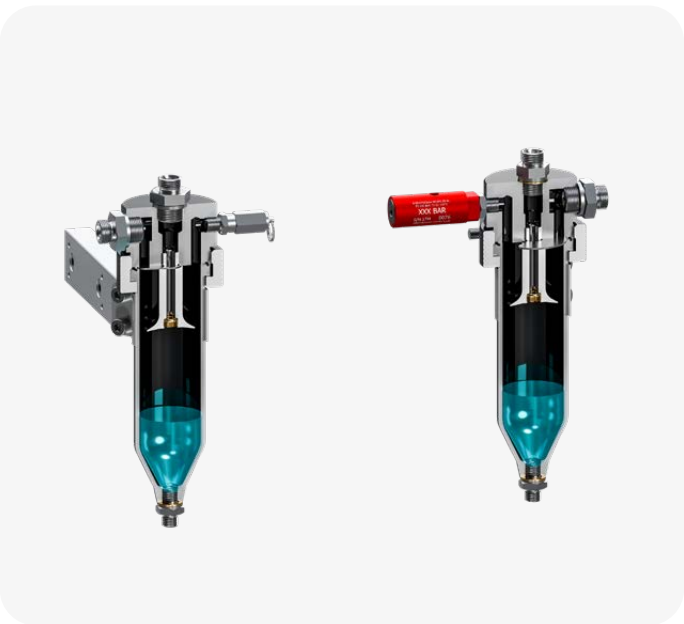


Sistema de purificación	Hyperfilter x 2
Presión de funcionamiento (Standard)	250 bar / 330 bar / 360 bar
Presión máxima de funcionamiento (PS)	420 bar
Capacidad de aire procesable (temperatura de entrada de aire en el filtro 20 °C a 300 bar) ¹	3.050 m³

¹ Cuando se utiliza un cartucho filtrante sin HOPCALITE CO CATALYST.
Si se utiliza un cartucho con eliminación de CO, la capacidad de aire de proceso se reduce en aproximadamente un 20 %.

Sistema de separacion de condensados

- Separador interetapas después de la 2ª etapa, en aluminio forjado y anodizado
- Doble separador final para la eliminación de condensado de aceite/agua
- Válvula de seguridad final, montada en la carcasa del separador
- Válvula de mantenimiento de presión / válvula antirretorno



Contaminación	Contenido máximo según DIN EN 12021:2014	Calidad del aire*
H ₂ O	25 mg/m	≤ 10 mg/m
CO	5 ppm(v)	≤ 4
CO ₂	500 ppm(v)	≤ 500
Aceite	0,5 mg/m	≤ 0,5 mg/m

* Medido en nuestras instalaciones utilizando el ANALIZADOR ASCO HORA 160.

- Solo con cartucho filtrante especial con CATALIZADOR DE CO HOPCALITE. y hasta una concentración máxima de 25 ppm de CO en el aire de admisión. El aire respirable comprimido limpio contiene entonces un máximo de 5 ppm de CO.
- El nivel de CO2 en el aire de admisión no debe superar el nivel máximo de CO2 según la norma EN 12021:2014.
- Los valores comunicados superan los límites establecidos.:
 - ISO 8573-1 clase 3 para partículas
 - ISO 8573-1 clase 1 para humedad
 - ISO 8573-1 clase 1 para aceite



Control del compresor y sistema automático de drenaje de condensados



Interruptor de presión electrónico



Manómetros de presión interetapas



Chasis insonorizado



Conexión de llenado
4 conexiones de llenado DRV DIN 300 bar.



Manguera de llenado

Opcional



Presec. Sistema de control de filtros



C-Monitor



CO SafeGuard



Tornado frigorífico - Secadora

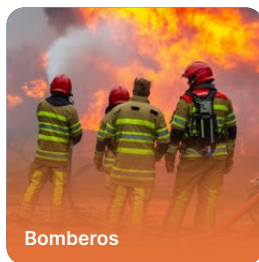
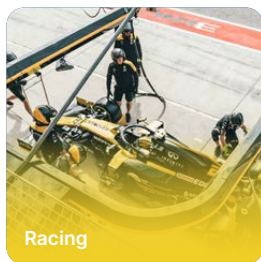
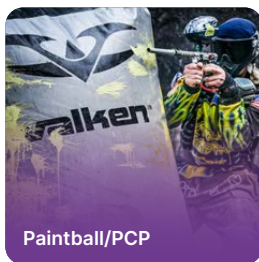
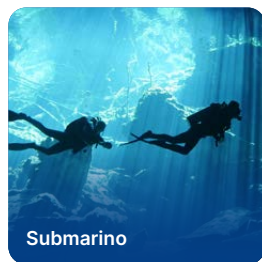


Panel táctil de 7"



Sistema de Análisis Multigas (SAM)

Campos de aplicación



Aerotecnica Coltri S.p.A.

Via dei Colli Storici, 177
25015 Desenzano del Garda - Brescia - Italy

Tel. +39 030 9910301
+39 030 9910297

info@coltri.com



Impreso en papel de bosques
gestionados de manera sostenible



coltri.com

Visite nuestra
exposición en
Virtual Reality



coltri.com/showroom



COLTRI[®]
COMPRESSORS