

LINEA EFFICIENT

ERGO 310 SH FA

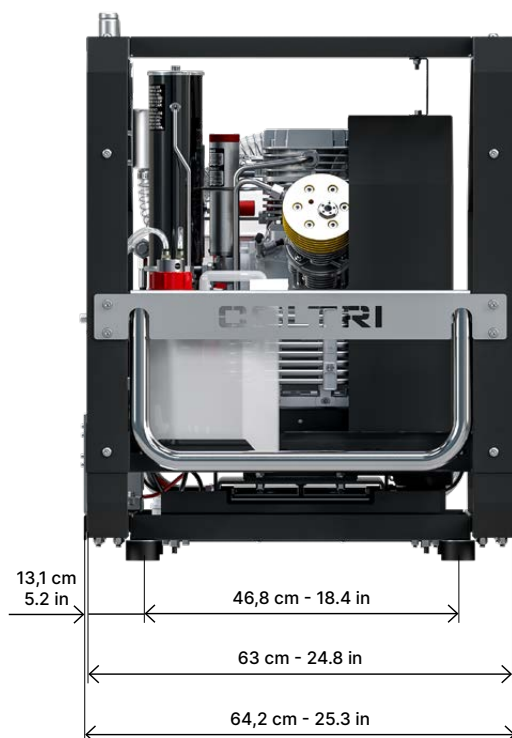
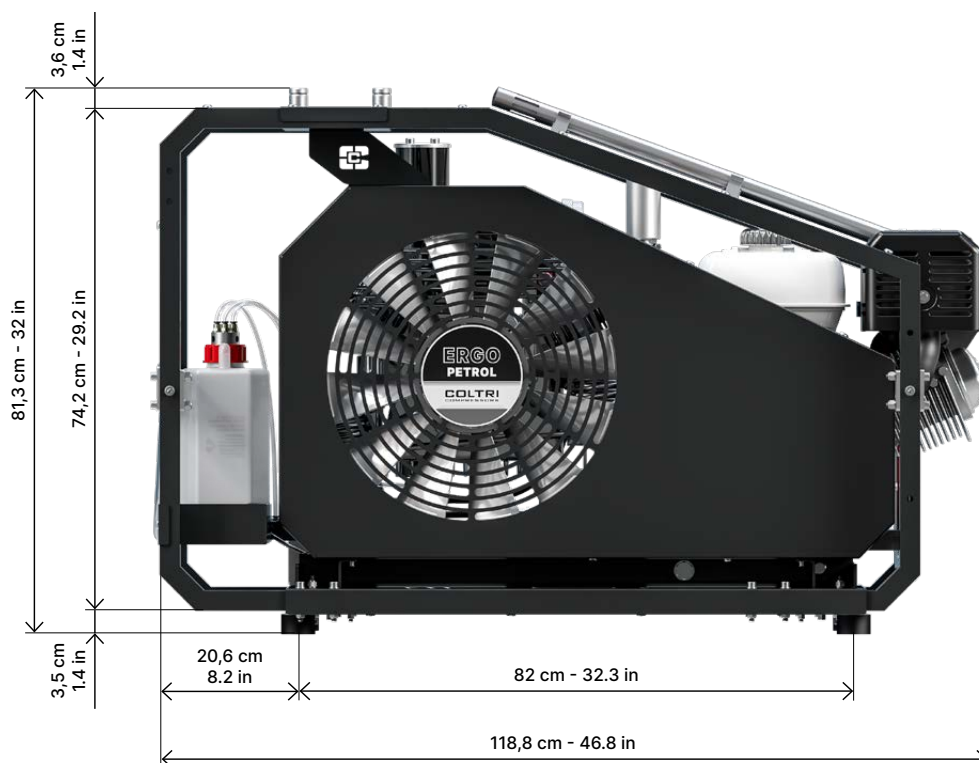
PETROL



Contatti

Massima efficienza in movimento

Pratico da trasportare, **ERGO 310 SH FA** si distingue per robustezza e grande efficienza operativa. Equipaggiato con un potente gruppo pompante, alimentato da motore Honda a benzina. È dotato di autostop con pressostato fisso, scarico automatico condensa e avviamento elettrico con batteria. Sono presenti due attacchi per tubi flessibili ad alta pressione (da 232 a 330 bar) ed un sistema di filtraggio Maxifilter. Disponibile come optional il C-Monitor, il contaore digitale e i pannelli di ricarica a distanza.



Dati tecnici

Tipologia di gas	Aria respirabile EN 12021
Pressione di aspirazione	Atmosferica / max 300 millibar
Pressione di esercizio	232 bar / 300 bar / 330 bar
Massima pressione di esercizio	420 bar
Range di temperatura consentita	-10° C ÷ +40° C
Range di altitudine consentita	0 ÷ 1.500 m SLM
Inclinazione massima consentita	6°
Olio	Olio sintetico Coltri ST 755
Intervallo di cambio dell'olio	1 anno / 1.000 h
Telaio	Acciaio - Colore Nero RAL 9005 - Verniciatura a polvere - Antigraffio

Compressore

	310 SH FA
Portata gruppo pompante Misurata durante il riempimento di bombola da 10 litri con tolleranza 0-200 bar +/- 5% a + 20 ° C temperatura ambiente.	310 l/min 18.6 m³/h 11 cfm
Sistema di purificazione	Maxifilter
Flusso d'aria di raffreddamento della ventola	1.440 m³/h
Peso¹	121 kg - 266.8 lb
Dimensioni (L x P x A)¹	118,8 × 64,2 × 81,3 cm - 46.8 × 25.3 × 32 in

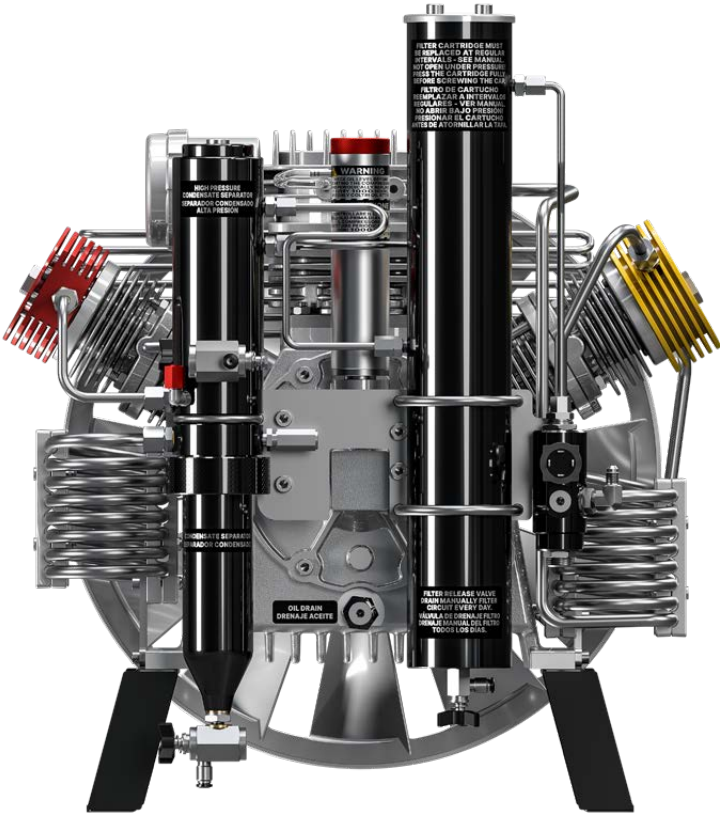
¹ Modello standard. Le dimensioni e il peso possono variare a seconda degli accessori.

Motorizzazione

	310 SH FA
Tipologia di motore	Benzina HONDA GX 390 FA
Potenza	8,7 kW - 11.7 Hp
Giri motore (RPM)	3.600

Scheda tecnica gruppo pompante MCH 16

	310 SH FA
Portata gruppo pompante Misurata durante il riempimento di bombola da 10 litri con tolleranza 0-200 bar +/- 5% a + 20 ° C temperatura ambiente.	310 l/min 18.6 m³/h 11 cfm
RPM	1.550
Numero di stadi	3
Numero di cilindri	3
Alesaggio del cilindro 1° stadio	95 mm
Alesaggio del cilindro 2° stadio	38 mm
Alesaggio del cilindro 3° stadio	14 mm
Corsa	40 mm
Senso di rotazione (dal lato del volano)	In senso antiorario (sinistra)
Tipo di trasmissione	Cinghia trapezoidale - tipo A
Pressione intermedia 1° stadio	~ 6 bar
Pressione intermedia 2° stadio	~ 45 bar
Quantità di olio	1,8 litri
Massima pressione di aspirazione	1,3 bar (assoluta) / 300 millibar - 4,35 psi

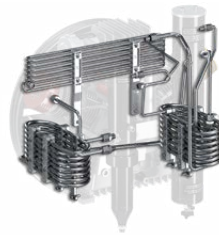




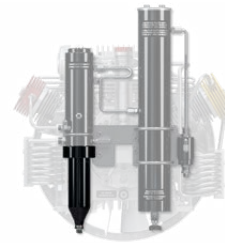
Lubrificazione a nebulizzazione con codolo immerso nell'olio



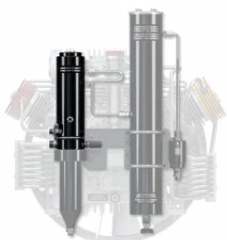
Filtro di aspirazione: 10 µm



Tubi, raccordi e dadi in acciaio inox AISI 316



Separatore di condensa intermedio dopo il secondo stadio



Separatori di condensa finali ad alta pressione



Valvole di sicurezza dopo ogni stadio di compressione



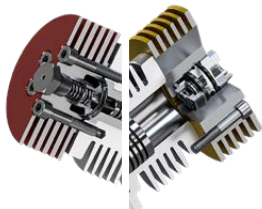
Cilindri in alluminio pressofuso ad elevata dispersione termica con rivestimento della canna in nicasil



Bielle in alluminio fuso in conchiglia



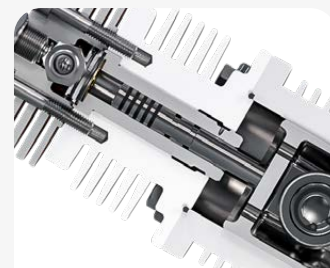
Albero motore in acciaio forgiato



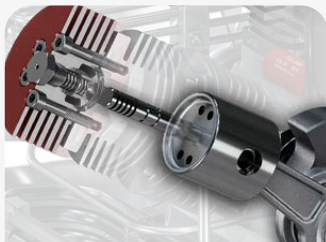
Valvole secondo e terzo stadio in acciaio inox



Cuscinetti a rulli per lavori intensivi



Terzo stadio in acciaio temperato con 6 segmenti



Secondo e terzo stadio con pattini di spinta per eliminare le forze laterali sui pistoni



Certificazione CE

Dotazioni standard

Sistema di purificazione Maxifilter

Cartuccia MAXIFILTER ricaricabile o monouso



Sistema di purificazione	Maxifilter
Pressione di esercizio (standard)	250 bar / 330 bar / 360 bar
Pressione di esercizio massima (PS)	420 bar
Capacità d'aria processabile (temperatura d'ingresso dell'aria nel filtro 20° C a 300 bar) ¹	890 m ³

¹ Quando si utilizza una cartuccia filtrante senza HOPCALITE CO CATALYST. Se si utilizza una cartuccia con rimozione della CO la capacità dell'aria di processo si riduce di circa il 20%.

Sistema di separazione della condensa

- Separatore interstadio dopo il 2° stadio
- Separatore finale alta pressione per la rimozione della condensa di olio/acqua
- Valvola di sicurezza finale, certificata PED, montata sull'alloggiamento del separatore
- Valvola di mantenimento della pressione / valvola di non ritorno

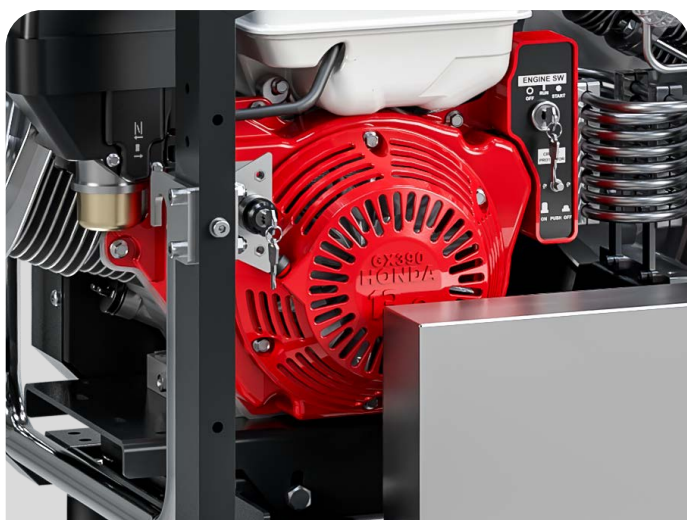


Contaminazione	Contenuto massimo secondo IN EN 12021:2014	Qualità dell'aria*
H ₂ O	25 mg/m	≤ 10 mg/m
CO	5 ppm(v)	≤ 4
CO ₂	500 ppm(v)	≤ 500
Olio	0,5 mg/m	≤ 0,5 mg/m

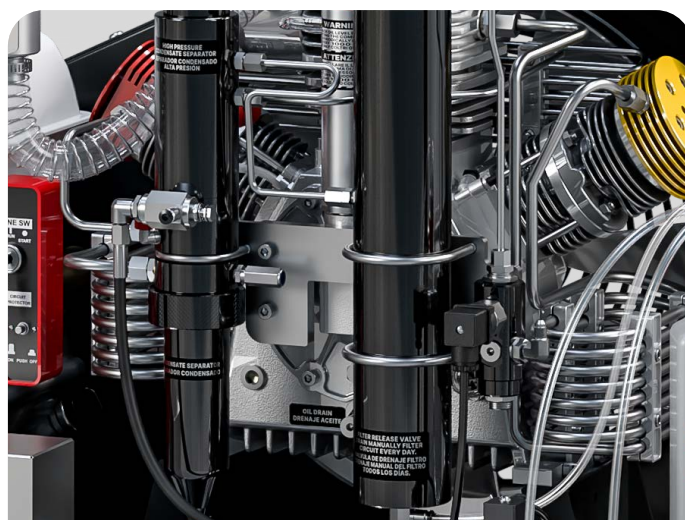
- * Misurato presso la nostra struttura utilizzando l'analizzatore ASCO HORA 160.
- Solo con cartuccia filtrante speciale con HOPCALITE CO CATALYST e fino ad una concentrazione massima di 25 ppm di CO nell'aria di aspirazione. L'aria respirabile pulita compressa contiene quindi un massimo di 5 ppm di CO.
 - Il livello di CO₂ nell'aria di aspirazione non deve superare il livello massimo di CO₂ secondo la norma EN 12021:2014.
 - I valori riportati superano gli standard:
 - ISO 8573-1 classe 3 per le particelle
 - ISO 8573-1 classe 1 per l'umidità
 - ISO 8573-1 classe 1 per l'olio.

Attacchi bombola

2 attacchi bombola da scegliere tra: DRV DIN 232 bar con manometro, DRV INT/YOKE 232 bar e DRV DIN 300 bar con manometro.



Avviamento elettrico con batteria



Spegnimento automatico con pressostato



Scarico automatico condensa

Optional

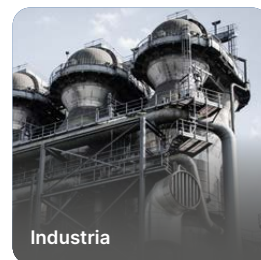
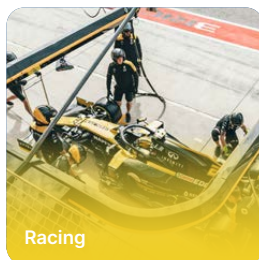
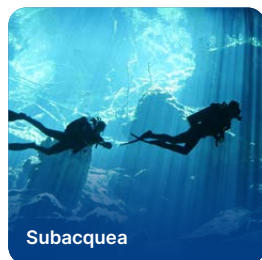


C-Monitor



Contaore digitale

Campi di applicazione



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

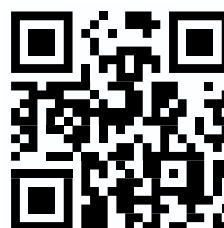


Stampato su carta proveniente da
foreste gestite in modo sostenibile



coltri.com

Visita il nostro
showroom in
Virtual Reality



coltri.com/showroom



COLTRI[®]
COMPRESSORS