

Compresor Booster Serie N.

Compresor Booster N 253-G.
(Imagen de Referencia)



Características

Aire libre entregado:

@75 psig:	37.1 cfm (10hp)
@110 psig:	55.4 cfm (10hp) / 49.8 cfm (15hp)
@145 psig:	81.2 cfm (15hp) / 68.2 cfm (15hp)
@190 psig:	112.3 cfm (10hp) 96.1 cfm (15hp)

Eficiencia Volumétrica:

@75 psig:	68.0 % (10hp)
@110 psig:	71.9 % (10hp) / 64.6 % (15hp)
@145 psig:	81.5 % (15hp) / 68.4 % (15hp)
@190 psig:	88.5 % (10hp) / 75.9 % (15hp)

Presión de Descarga:

@75 psig:	360 psi (10hp)
@110 psig:	290 psi (10hp) / 500 psi (15hp)
@145 psig:	360 psi (15hp) / 650 psi (15hp)
@190 psig:	290 psi (10hp) / 650 psi (15hp)

Peso: 240 kg

Enfriado por Aire

Booster Los Booster encuentran aplicación allí donde se necesita aire comprimido a una presión más alta que la de la red en puntos determinados de la producción, como sucede, por ejemplo, en la fabricación de envases de PET. KAESER KOMPRESSOREN abre un nuevo capítulo en el campo de la recompresión con sistemas completos e innovadores.

Cilindro de Excelente Calidad Debido a un excelente proceso de esmerilado y maquinado, así como a un robusto revestimiento que protege los cilindros del desgaste, queda garantizado el bajo consumo de aceite durante toda la vida útil del equipo.

Bajas Temperaturas Los secadores finales de aire comprimido de los compresores Booster de tres cilindros cuentan con ventiladores independientes para garantizar la mínima temperatura final de compresión posible. El diferencial de temperatura con respecto al ambiente se puede reducir aún más si el Booster viene con pos-enfriador refrigerado por agua.

Motor de bajo Consumo Los motores de alta eficiencia Premium Efficiency operan con magnífico desempeño y consumen poca energía eléctrica. Sus bajas temperaturas de trabajo representan una ventaja más. (Hasta 20 hp: IE2, a partir de 25 hp: IE3).



81 5000 5300



servicioalcliente@cymaq.mx



www.cymaq.mx

Distribuidor autorizado

KAESER
COMPRESORES