

## Serie SX - HS

Liefermenge von 0,233 bis 79,2 m<sup>3</sup>/min  
Druck 5,5 bis 15 bar



# KAESER – der Kompressorenhersteller mit Weltruf

Die Firma KAESER wurde im Jahr 1919 als Maschinenbauwerkstätte gegründet. Das Fundament für den Aufstieg zum weltweit anerkannten Kompressorenhersteller legte Firmengründer Carl Kaeser senior nach dem zweiten Weltkrieg mit seiner Entscheidung, Kolbenkompressoren zu produzieren.

Anfang der 70er Jahre gelang der Durchbruch auf dem Weg zur heutigen Marktposition mit der eigenständigen Entwicklung des KAESER-Schraubenkompressorblocks mit SIGMA PROFIL.

Heute arbeiten für das Unternehmen weltweit rund 2700 Menschen. Das Engagement und das Wissen dieser Mitarbeiter und ihr gemeinsames Streben nach höchster Kundenzufriedenheit haben die Firma KAESER zu einem der größten und erfolgreichsten Kompressorenhersteller gemacht.

KAESER exportiert heute Kompressoren und Druckluftaufbereitungsanlagen in nahezu alle Länder der Erde.



## Hauptwerk Coburg

Im Stammwerk Coburg sind derzeit ca. 1500 Mitarbeiter beschäftigt. Auf einer gewerblichen Nutzfläche von mehr als 120 000 m<sup>2</sup> werden Kompressoren verschiedenster Bauarten und Leistungsgrößen produziert. Modernste Informations- und Netzwerktechnik verbindet alle Unternehmen der internationalen KAESER-Firmengruppe.

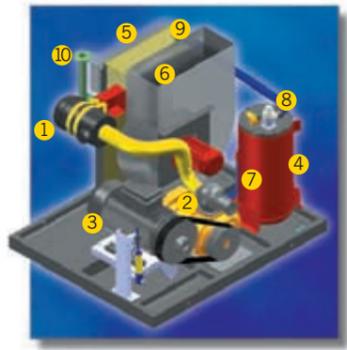


## Inhalt:

	Seite
KAESER – der Kompressorenhersteller mit Weltruf	2-3
KAESER – mehr Druckluft mit weniger Energie	4-5
KAESER-Schraubenkompressoren mit Keilriemenantrieb	6-7
KAESER-Schraubenkompressoren mit 1:1-Antrieb	8-9
KAESER-Schraubenkompressoren mit drehzahlveränderlichem Antrieb, Aircenter, Airtower	10-11
Modernste Fertigung, höchste Qualität	12-13
Kompetente Beratung und professioneller Kundendienst	14-15
Maßgeschneiderte Komplettlösungen	16-17
SIGMA CC – das Leittechniksystem für Druckluftstationen	18-19
Druckluftaufbereitung für alle Anwendungen	20-21
Immer mehr Druckluftanwender entscheiden sich für KAESER KOMPRESSOREN	22-23
Für jeden Druckluftbedarf die richtige Lösung	24-25
Weltweites Vertriebs- und Servicenetz	26-27



# KAESER-Schraubenkompressoren mit Keilriemenantrieb



## Wie wird Druckluft mit KAESER-Schraubenkompressoren erzeugt?

Atmosphärische Luft wird angesaugt und durchströmt den Trockenluftfilter 1, wird dort gereinigt und anschließend im Schraubenkompressorblock 2 verdichtet. Ein Elektromotor 3 treibt den Kompressorblock an.

Zum Schmieren, Abdichten und Kühlen wird das synthetische Kühlmittel SIGMA FLUID PLUS in den Kompressorblock eingespritzt. Unter normalen Bedingungen erreicht die Temperatur während des Verdichtungsvorgangs nur ca. 80 °C.

Ein dreistufiger Abscheider 4 trennt das Kühlfluid wieder vom Luftstrom. Es wird gekühlt 5, durchströmt den Mikrofilter 6 und fließt an die Einspritzstelle zurück. Ein Thermoventil regelt und optimiert die Kühlfluidtemperatur. Die Druckluft wird in der Abscheidepatrone 7 wieder vom Kühlfluid befreit (ca. <math>< 2 \text{ mg/m}^3</math>) und gelangt anschließend durch das Mindestdruckrückschlagventil 8 in den Nachkühler 9.

Der Nachkühler senkt die Temperatur der Druckluft auf ein Niveau, das nur etwa 5 bis 10 K über der Umgebungstemperatur liegt. Dabei wird der Großteil der vorhandenen Feuchtigkeit aus der Druckluft entfernt. Über den Druckluftaustritt 10 verlässt die Luft den Kompressor.



Abbildung: Baureihe SK

Baureihen: SX – AS und FS – HS  
 Liefermenge: 0,233 bis 4,7 m<sup>3</sup>/min und Liefermenge 35 bis 79,2 m<sup>3</sup>/min  
 Motorleistung: 2,2 bis 30 kW und 250 – 450 kW  
 Standarddrücke: 7,5/10/13 bar<sub>(ü)</sub>

## Der flexible KAESER-Keilriemenantrieb

KAESER-Schraubenkompressoren mit Keilriemenantrieb überzeugen durch ihre Wirtschaftlichkeit und Zuverlässigkeit. KAESER verwirklichte den Keilriemenantrieb als einer der ersten Kompressorenhersteller überhaupt. Der Keilriemenantrieb bei KAESER-Schraubenkompressoren zeichnet sich durch eine automatische Nachspannvorrichtung aus. Dadurch bleibt der Übertragungswirkungsgrad konstant gut.

Zudem werden die Wartungskosten reduziert. Darüber hinaus bieten Schraubenkompressoren mit Keilriemenantrieb besondere Flexibilität, wenn etwa nachträglich Druckerhöhungen notwendig werden.

## Kompressorblock mit SIGMA PROFIL



Jeder KAESER-Schraubenkompressorblock verfügt über Rotoren mit dem Energie sparenden SIGMA PROFIL. Sorgfältige Fertigung und justierte Präzisionswälzlager garantieren lange Lebensdauer und hohe Zuverlässigkeit.

## Kompressorsteuerung SIGMA CONTROL



Diese interne Steuerung besteht aus einem robusten, updatefähigen Industrie-PC mit Echtzeitbetriebssystem. Leuchtdioden mit Ampelfunktion lassen den Betriebszustand leicht erkennen.

## Energiespar-Elektromotor



Wirkungsgradoptimierte Motoren bieten die Gewähr für zusätzliche Energieeinsparung; staub- und spritzwassergeschützt (IP 54/55), thermische Reserven durch Isolationsklasse F.

## Sichere Verrohrung



Mit der kompletten Verrohrung im Inneren der Anlage setzt KAESER neue Maßstäbe. Elastische und zugleich stabile Rohrverbindungen vermeiden zuverlässig Risse und Spannungsbrüche.

## Optimiertes Abscheidesystem



Die Kombination einer strömungsoptimierten Vorabscheidung mit einer speziellen Abscheidepatrone führt zu einem sehr niedrigen Restfluidgehalt <math>< 2 \text{ mg/m}^3</math> in der Druckluft. Der Wartungsbedarf dieses Abscheidesystems ist gering.

## Automatische Riemenspannung



Die automatische Nachspannvorrichtung des Keilriemenantriebs sorgt für gleichbleibend guten Übertragungswirkungsgrad und besonders hohe Zuverlässigkeit des gesamten Antriebssystems.

## Kühlluft-Filtermatten



Die aus der Umgebung angesaugte Kühlluft ist mit Verunreinigungen belastet. Eine vorzeitige Verschmutzung der Kühler wird durch hochwirksame Kühlluft-Filtermatten vermieden. (SX – AS)

# KAESER-Schraubenkompressoren mit 1:1-Antrieb

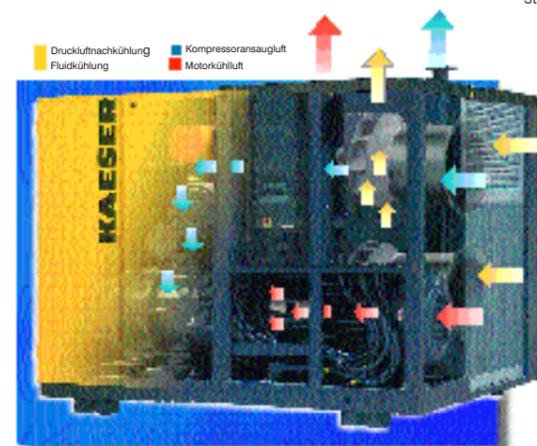
## Warum 1:1-Antrieb?

1:1-(Direkt-) Antrieb bedeutet, dass der Kompressorblock direkt mit dem Antriebsmotor verbunden ist. So können keine Übertragungsverluste entstehen. KAESER-Schraubenkompressoren mit 1:1-(Direkt-) Antrieb haben hervorragende Leistungsdaten und ermöglichen eine hohe Energiekostensparnis.

Bei 1:1-(Direkt-) Antrieben ist es sehr wichtig, über eine genau abgestimmte Palette von Kompressorblöcken zu verfügen. Da KAESER diese selbst entwickelt und flexibel fertigt, stehen immer optimal angepasste Kompressorblöcke zur Verfügung.



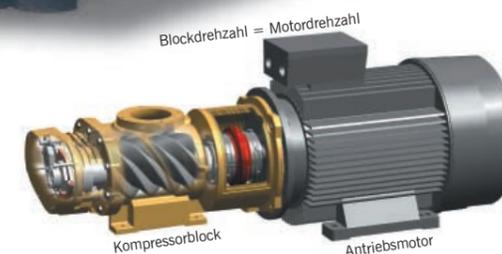
Abbildung  
Baureihe: ESD  
Baureihen: BSD – ESD  
Liefermenge: 3,6 bis 42 m³/min  
Motorleistung: 30 – 250 kW  
Standarddrücke: 5,5 bis 15 bar<sub>(ü)</sub>



## Die neuartige Kühlluftführung

Neben der besseren Kühlwirkung bietet dieses System noch weitere Vorteile: Die Luft wird durch die Kühler hindurch in den Kühlerkasten gesaugt und dann direkt nach oben ausgeblasen. So wird das Innere der Anlage nicht vom Hauptkühlluftstrom verschmutzt.

In der Kühlluft vorhandene Schmutzpartikel setzen sich vorwiegend auf der Lufteintrittsseite der Kühler ab. Dort sind Verschmutzungen leicht zu erkennen und ohne Ausbau der Kühler sehr leicht zu entfernen. Das erhöht die Betriebssicherheit und verringert zugleich den Wartungsaufwand.



## 1:1-Antrieb spart 3fach

Erstens beim Energiebedarf, da bei der Kraftübertragung keine Verluste entstehen. Zweitens wird durch die großen effizienten Kompressorblöcke mit niedrigen Drehzahlen zusätzlich Energie gespart. Drittens senkt der 1:1-Antrieb die Wartungskosten.



## Kompressorblock mit SIGMA PROFIL

Jeder KAESER-Schraubenkompressorblock verfügt über Rotoren mit dem Energie sparenden SIGMA PROFIL. Sorgfältige Fertigung und justierte Präzisionswälzlager garantieren lange Lebensdauer und hohe Zuverlässigkeit.



## Kompressorsteuerung SIGMA CONTROL

Diese interne Steuerung besteht aus einem robusten, updatefähigen Industrie-PC mit Echtzeitbetriebssystem. Leuchtdioden mit Ampelfunktion lassen den Betriebszustand leicht erkennen.



## Energiespar-Elektromotor

Wirkungsgradoptimierte Motoren bieten die Gewähr für zusätzliche Energieeinsparung; staub- und spritzwassergeschützt (IP 54/55), thermische Reserven durch Isolationsklasse F.

## Energiesparender 1:1-Antrieb

Manche sprechen von Direktantrieb, meinen aber in Wirklichkeit den Antrieb über ein Getriebe. Achten Sie auf den Unterschied: bei KAESER befindet sich zwischen Motor und Kompressorblock lediglich eine Kupplung. Deshalb gibt es keine Übertragungsverluste. Außerdem arbeiten die eingesetzten großen Kompressorblöcke mit niedrigen Drehzahlen besonders effizient und liefern so mehr Druckluft mit weniger Energie.



## Optimiertes Abscheidesystem

Die Kombination einer strömungsoptimierten Vorabscheidung mit einer speziellen Abscheidepatrone führt zu einem sehr niedrigen Restfluidgehalt < 1 mg/m³ in der Druckluft. Dieses Abscheidesystem ermöglicht sehr lange Wartungsintervalle.



## Radiallüfter: leise und effizient

Niedrige Umfangsgeschwindigkeiten sorgen bei diesem Lüfter für geringe Geräuschemissionen. Sein Leistungsbedarf liegt um bis zu 50% unter dem vergleichbarer Axiallüfter. Dank der hohen Restpression kann beim Anbau von Abluftkanälen oftmals auf Stützventilatoren verzichtet werden.



## Außenliegende Nachschmiereinrichtung

Die Schmiernippel zum Nachschmieren der Motorlager sind von außen zugänglich (DSD-HS). Dies bedeutet eine erhebliche Reduzierung des Wartungsaufwandes.



# KAESER-Schraubenkompressoren mit drehzahlveränderlichem Antrieb

## Flexible Lösungen optimieren die Wirtschaftlichkeit

Die computergestützte Analyse der Druckluft-Auslastung (ADA) bildet die Grundlage für die Optimierung Ihres Druckluftsystems. Anhand des damit gewonnenen Druckluftverbrauchsprofils empfehlen die KAESER-Fachberater die richtige Lösung. Einerseits ist es möglich, konventionelle und drehzahlveränderliche Schraubenkompressoren zu kombinieren. Andererseits kann auch ein Splitting-Konzept konventioneller Schraubenkompressoren sinnvoll sein.

Nutzen Sie das Know-how der KAESER-Fachberater, damit auch Sie bald über eine wirtschaftlich und technisch optimierte Druckluftversorgung verfügen können.

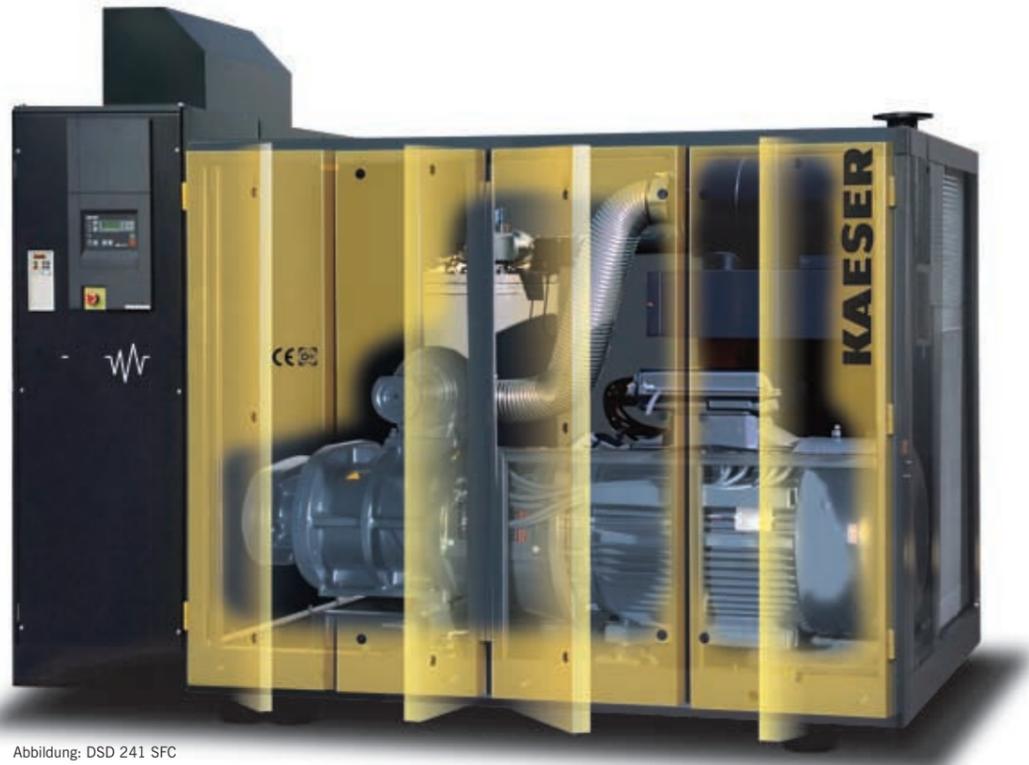
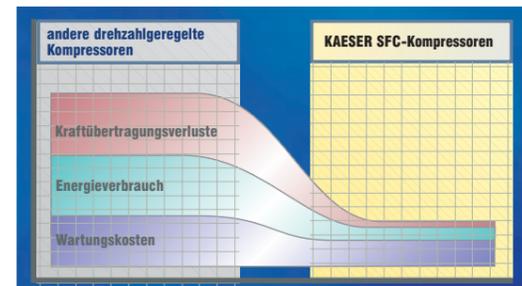


Abbildung: DSD 241 SFC

Baureihen: SFC  
Motorleistung: 30 bis 250 kW  
Standarddrücke: 5,5 bis 15 bar<sub>(ü)</sub>



## Hervorragende Leistungsdaten

KAESER-SFC-Kompressoren (\* SIGMA Frequency Control) sind besonders wirtschaftliche, mit drehzahlveränderlichem Antrieb ausgestattete Schraubenkompressoren. Der Einsatz von KAESER-Schraubenkompressorblöcken mit niedrigen Drehzahlen gewährleistet über den gesamten Liefermengenbereich hervorragende Leistungsdaten, die erheblich besser liegen als bei Antrieben mit hohen Drehzahlen und klein dimensionierten Schraubenkompressorblöcken und Motoren.

# AIRCENTER, AIRTOWER

## AIRTOWER – die Platz sparende Kombination aus Schraubenkompressor und Kältetrockner

Mit dem AIRTOWER ist KAESER einen neuen Weg gegangen: Statt zusammen in einem Gehäuse sind Kompressor und Kältetrockner jeweils in einem separaten Gehäuse untergebracht. Jede Anlagenkomponente hat zudem ihren eigenen Schaltschrank. Das bietet den Vorteil, dass Kompressor oder Kältetrockner auch unabhängig voneinander betriebsfähig sind. Somit ist es z. B. möglich, Servicearbeiten am Kältetrockner durchzuführen, während der Schraubenkompressor weiterläuft.

Trotz der Platz sparenden Kompaktbauweise zeichnen sich alle AIRTOWER-Anlagen durch sehr gute Zugänglichkeit aus.



Abbildung: AIRCENTER 11

Baureihe: AIRCENTER  
Liefermenge: 0,233 bis 1,145 m<sup>3</sup>/min  
Motorleistung: 2,2 bis 7,5 kW  
Standarddrücke: 7,5/10/13 bar<sub>(ü)</sub>

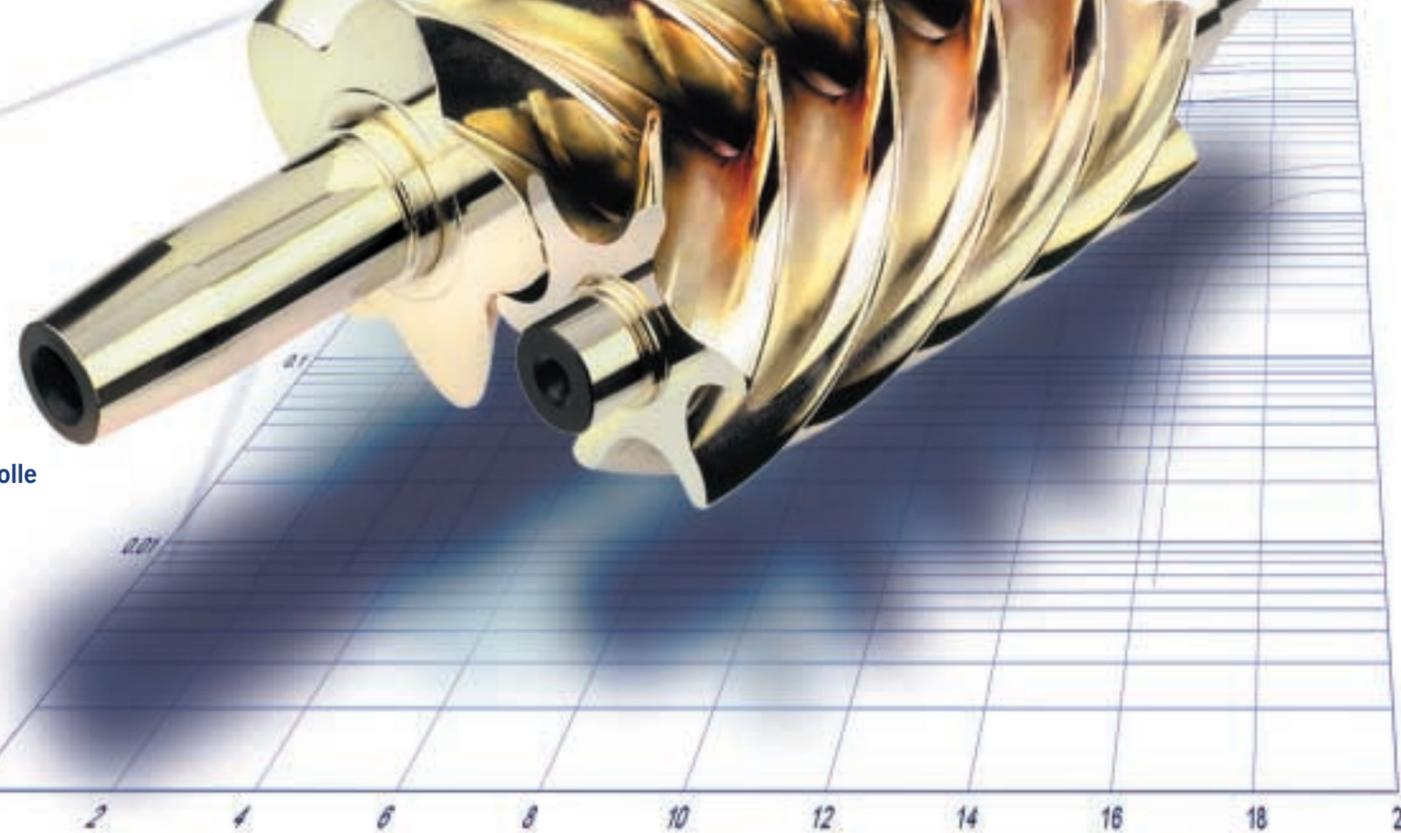
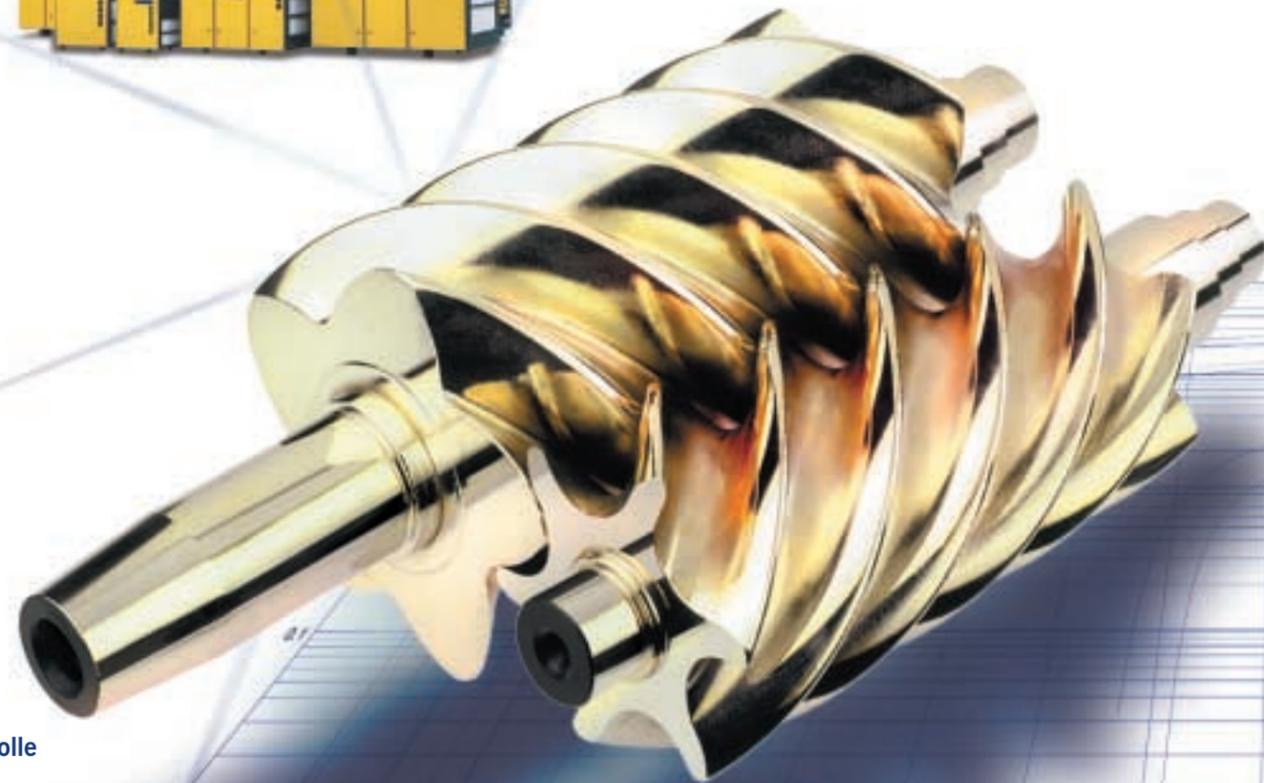
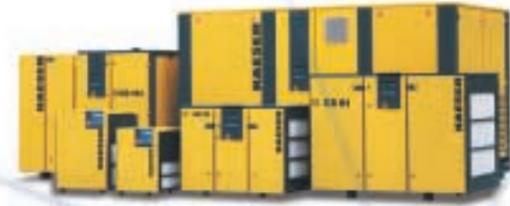
Abbildung: AIRTOWER 26

Baureihe: AIRTOWER  
Liefermenge: 0,233 bis 4,7 m<sup>3</sup>/min  
Motorleistung: 2,2 bis 30 kW  
Standarddrücke: 7,5/10/13 bar<sub>(ü)</sub>

## AIRCENTER – die kompakte Druckluftstation

Das KAESER-AIRCENTER ist eine betriebsfertige Druckluftstation für getrocknete Druckluft. Die Platz sparende Anordnung eines KAESER-Schraubenkompressors mit Energie sparendem SIGMA PROFIL und eines SECOTEC-Energiespar-Kältetrockners auf einem liegenden Druckluftbehälter ergibt eine sehr kompakte und effiziente Anlage. Gegenüber einer herkömmlichen Druckluftstation ist beim AIRCENTER fast kein Verrohrungs- und Installationsaufwand mehr notwendig.

# Modernste Fertigung, höchste Qualität



## Präzises Fräsen und Schleifen

Auf CNC-Profileschleifmaschinen wird das SIGMA PROFIL der Rotoren maßgenau auf ein 1/1000 mm fertiggeschliffen.



## Kontinuierliche Qualitätskontrolle

Permanentes Überprüfen der Fertigungstoleranzen auf 3-D-Messmaschinen stellt gleichbleibend hohe Qualität sicher.

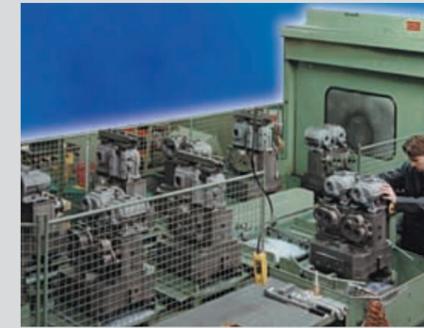


## Gewissenhafte Blockmontage

Bestens geschulte Fachkräfte montieren Kompressorblöcke und Anlagen nach strengsten Fertigungsmaßstäben.

## Forschung und Entwicklung

Ständige Forschung und Weiterentwicklung sichern den führenden technischen Standard der KAESER-Produkte. Ziel dieser Entwicklung sind Kompressoren von höchster Wirtschaftlichkeit, Wartungsfreundlichkeit und Zuverlässigkeit.



## Flexible Bearbeitungszentren

Auf modernsten Bearbeitungszentren in klimatisierten Räumen werden im 3-Schichtbetrieb Schraubenrotoren und Gehäuse für KAESER-Schraubenkompressorblöcke gefertigt. Das Qualitätsmanagementsystem DIN/ISO 9001 gewährleistet höchste Qualität.



## Umweltfreundliche Pulverbeschichtung

Die KAESER-Schraubenkompressoren erhalten durch Pulverbeschichtung eine hochwertige Oberfläche. Bei 180 °C wird die Deckschicht eingebrannt. Diese Beschichtung ist korrosionssicher, kratzfest und genügt höchsten Anforderungen.



## Mehrständiger Probelauf

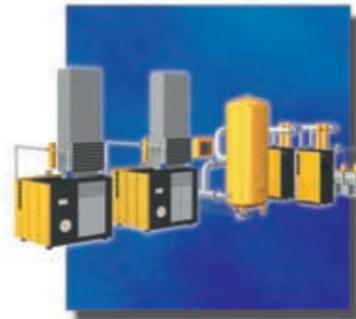
Das Ergebnis sorgfältiger Fertigung und Qualitätssicherung ist ein Schraubenkompressor mit hervorragenden Leistungsdaten. Vor Auslieferung absolviert jeder Kompressor einen mehrständigen Probelauf, bei dem alle mechanischen und elektrischen Daten protokolliert werden.

# Kompetente Beratung und professioneller Kundendienst



### Analyse der Ist-Situation

Mit der computergestützten Analyse der Druckluft-Auslastung (ADA) wird der Druckluftverbrauch Ihres Betriebes schnell und sicher analysiert.



### KAESER-Energiespar-System (KESS)

Mit KESS wird auf Basis des Druckluft-Verbrauchsprofils Ihres Betriebes computergestützt die kostenoptimierte Versorgungslösung ermittelt.



### SIGMA AIR UTILITY

Bereits heute können Sie „Druckluft aus der Steckdose“ beziehen. Sie kaufen dabei Druckluft zu einem vereinbarten Kubikmeterpreis.

### Weltweiter Service und Beratung

KAESER KOMPRESSOREN ist weltweit durch eigene Niederlassungen und kompetente Partner vertreten. Unser After-Sales-Service ist überall in kürzester Zeit für Sie da.



### Zertifiziertes

### Qualitätsmanagementsystem

Das QM-System nach DIN/ISO 9001 wird laufend weiterentwickelt. Damit sichern wir unseren hohen Qualitätsstandard.



### Weltweiter Teleservice

Teleservice, die kostensenkende Servicelösung auf der Basis globaler Vernetzung und Datenkommunikation, macht Ferndiagnose und bedarfsabhängige Wartung möglich. Damit wird erhöhte Verfügbarkeit und optimierte Gesamtwirtschaftlichkeit erreicht.



### Schneller Kundendienst

Unser Ziel heißt: zufriedene Kunden. Deshalb bieten wir eine weltweite Kundendienstorganisation und schnellen Service. Rund um den Globus sind qualifizierte Kundendiensttechniker und -monteure im Fall des Falles schnell, unbürokratisch und zuverlässig zur Stelle, um zu helfen.



### KAESER-Originalteile

Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten verwenden unsere Servicefachkräfte ausschließlich KAESER-Originalteile, die ihre Funktionssicherheit in Langzeittests bewiesen haben. Nur mit KAESER-Original-Wartungsteilen erhalten Sie geprüfte Qualität.

# Maßgeschneiderte Komplettlösungen



Als erfahrener Druckluftsystemanbieter liefert KAESER nicht nur wirtschaftliche Einzelkomponenten, sondern auch genau auf den Anwenderbedarf zugeschnittene, schlüsselfertige Komplettstationen.



## Kältetrockner

Im Kältetrockner wird Wasserdampf und Kondensat aus der Druckluft entfernt.

Die getrocknete Druckluft erreicht einen Drucktaupunkt von +3 °C. Die energiesparende SECOTEC®-Aussetzregelung, hochwertige Komponenten sowie die elektrische Ausrüstung nach EN 60204 ermöglichen wirtschaftlichen und sicheren Betrieb.



## Kondensatableiter ECO-DRAIN

Das bei der Druckluftherzeugung anfallende Kondensat enthält Kühlfluid und Schmutzpartikel. Wenn es nicht zuverlässig abgeleitet wird, verursacht es Betriebsstörungen sowie Korrosion im Druckluftsystem. Die elektronischen ECO-DRAIN-Ableiter entfernen das Kondensat zuverlässig aus dem System.



## Druckluft-Filter

Mit jedem Kubikmeter Umgebungsluft saugt ein Kompressor Schmutzpartikel, Kohlenwasserstoffe, Viren und Bakterien an. Ein Großteil der Schadstoffe gelangt in die Druckluft. In den meisten Anwendungsfällen ist jedoch reine Druckluft notwendig. Je nach erforderlichem Reinheitsgrad werden verschiedene Filter eingesetzt.



## Kondensataufbereitungs-System AQUAMAT

Kondensat ist je nach Betriebs- und Umgebungsbedingungen mehr oder weniger stark mit Schmutz und Kühlfluid durchsetzt. Diese Stoffe können die Umwelt belasten. Deshalb muss Kondensat aus Kompressoren aufbereitet werden. Diese Aufgabe übernehmen die AQUAMAT-Kondensat-Aufbereitungssysteme.

Leistungsstarke Komponenten –  
Bausteine effizienter Druckluftstationen



## Interne Kompressorensteuerung: Industrie-PC SIGMA CONTROL

Der Industrie-PC SIGMA CONTROL steuert den Kompressor, überwacht seine Funktionen lückenlos und macht ihn teleservicefähig. Die strukturierte Menüführung garantiert leichte Bedienung.



## Übergeordnete Steuerungen: SIGMA AIR MANAGER

SIGMA AIR MANAGER bündeln als weltweit erste Verbundsteuerungen für Druckluftstationen, die Vorteile moderner Industrie-PC- und Internet-Technologie.

So verbinden SIGMA AIR MANAGER-Verbundsteuerungen in bisher nicht gekannter, einzigartiger Weise die höchst energiesparende verbrauchsabhängige Druckbandsteuerung mit klarer Visualisierung der Betriebsdaten. Zum Senken der Druckluftkosten trägt zudem das Nutzen der Möglichkeiten bei, wie sie das Internet etwa im Teleservice bietet.



## SIGMA AIR CONTROL

Jede SIGMA AIR MANAGER-Verbundsteuerung kann mit der serienmäßigen Daten-Visualisierung SIGMA AIR CONTROL *basic* über einen Internet-Browser Informationen über die Druckluftstation sichtbar machen.



## VESIS

Mit der übergeordneten Steuerung VESIS lassen sich bis zu 16 Kompressoren und deren Aufbereitungskomponenten steuern. Auch hier erlaubt die Druckbandregelung durch Senken des Maximaldrucks erhebliche Energieeinsparungen. Einbindung in eine zentrale Leittechnik ist möglich.



## Leittechniksystem: SIGMA CC

SIGMA CC (Control Center) ist ein PC-gestütztes Leittechniksystem zum Überwachen von Druckluftstationen. Parametereinstellungen, Betriebszustände, Wartungsmeldungen, Störmeldungen und Messwerte der Komponenten der Druckluftstation werden erfasst, visualisiert und archiviert. Mit SIGMA CC hat der Anwender die Druckluftversorgung „im Blick“.

# SIGMA CC – das Leittechniksystem für Druckluftstationen

## Druckluftmanagement mit SIGMA CC

Die von KAESER auf Windows-Basis entwickelte Software SIGMA CC (Control Center) ermöglicht hocheffizientes Druckluftmanagement.

Als Betreiber der Druckluftstation erhalten Sie detaillierte Informationen über die gesamte Druckluftversorgung Ihres Betriebes.

Bei Bedarf können Sie zudem per Teleservice auf das KAESER-Expertenwissen zurückgreifen.

Das sichert maximale Effizienz und Verfügbarkeit Ihrer Druckluftversorgung.

Als maßgeschneidertes Leittechniksystem ist SIGMA CC immer genau auf die jeweilige Druckluftstation abgestimmt.

SIGMA CC wird als getestete Komplettlösung mit kundenspezifischer Software und Hardware geliefert.



## Die Funktionsbausteine von SIGMA CC

Der Router **1** macht schnelles Navigieren einfach.

Die Anlagenübersicht **2** gibt Informationen zur gesamten Druckluftstation.

Das Anlagenbild **3** zeigt jeweils die Kompressoren mit ihren Hauptbauteilen und R+I-Schemata.

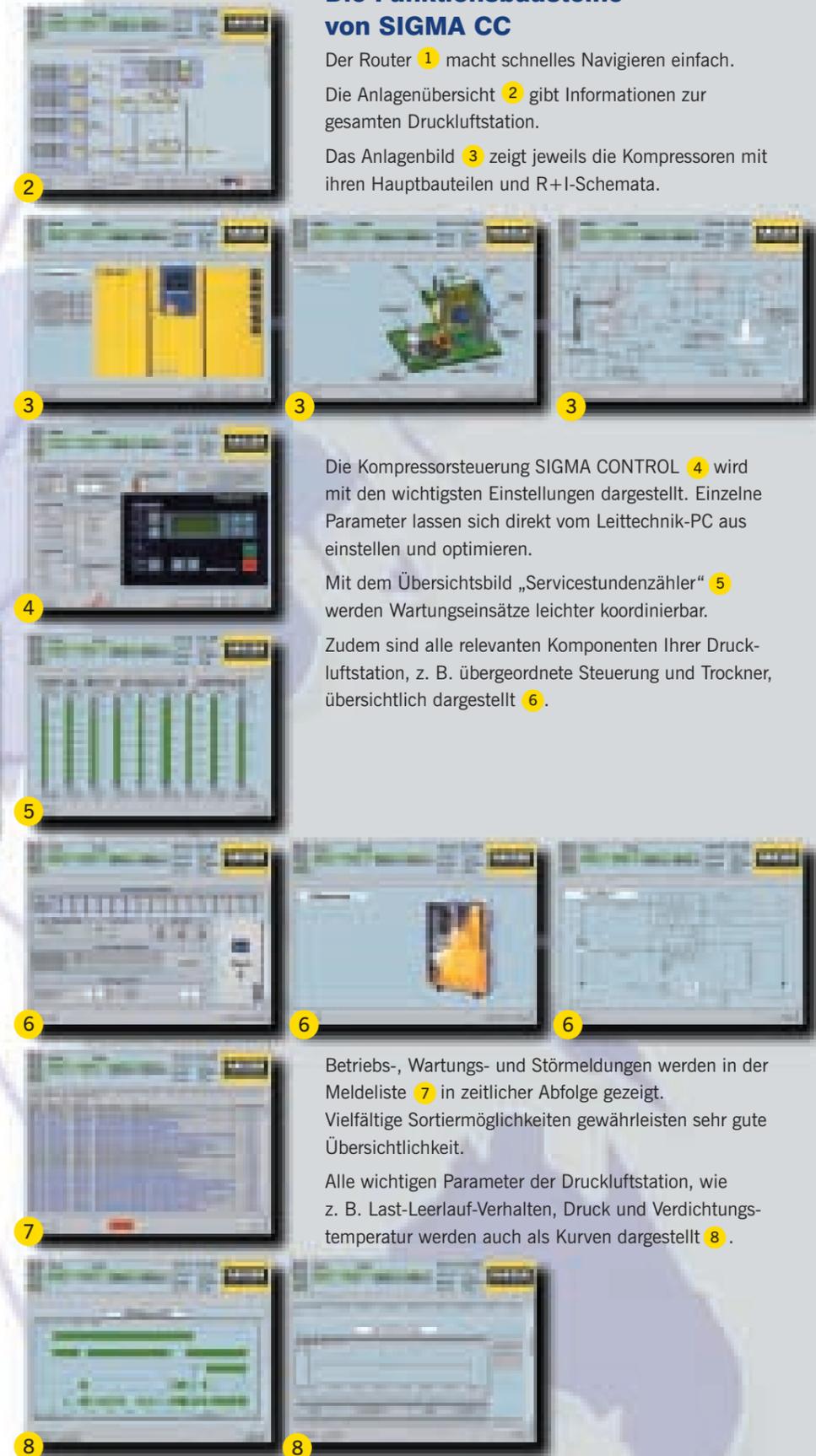
Die Kompressorsteuerung SIGMA CONTROL **4** wird mit den wichtigsten Einstellungen dargestellt. Einzelne Parameter lassen sich direkt vom Leittechnik-PC aus einstellen und optimieren.

Mit dem Übersichtsbild „Servicestundenzähler“ **5** werden Wartungseinsätze leichter koordinierbar.

Zudem sind alle relevanten Komponenten Ihrer Druckluftstation, z. B. übergeordnete Steuerung und Trockner, übersichtlich dargestellt **6**.

Betriebs-, Wartungs- und Störmeldungen werden in der Meldeliste **7** in zeitlicher Abfolge gezeigt. Vielfältige Sortiermöglichkeiten gewährleisten sehr gute Übersichtlichkeit.

Alle wichtigen Parameter der Druckluftstation, wie z. B. Last-Leerlauf-Verhalten, Druck und Verdichtungs-temperatur werden auch als Kurven dargestellt **8**.



# Druckluftaufbereitung für alle Anwendungen

## Druckluftaufbereitung

Anwendungsgerechte Druckluftqualität zu möglichst niedrigen Kosten bei großer Zuverlässigkeit sind charakteristische Eigenschaften von KAESER-Druckluftstationen. Erreicht wird dieser Standard durch hohe Produktqualität und jahrzehntelange Erfahrung in der Anlagenplanung.

Nur richtig geplante Druckluftstationen erfüllen die Anforderungen an Druckluftqualität, Verfügbarkeit und Effizienz, die Sie als Anwender an eine moderne Druckluftversorgung stellen.

Lassen Sie Ihre Druckluftstation deshalb von KAESER KOMPRESSOREN planen.



## Druckluftaufbereitung mit Kältetrockner

Anwendungsbeispiele: Auswahl Aufbereitungsgrad ISO 8573-1

Molkerei, Brauerei

<b>A</b>	1	4	< 1	
----------	---	---	-----	--

Nahrungs- und Genussmittelherstellung

<b>B</b>	1	4	< 1	
----------	---	---	-----	--

besonders saubere Förderluft

<b>C</b>	2	4	< 1	
----------	---	---	-----	--

Pharmaindustrie

<b>A</b>	1	4	< 1	
----------	---	---	-----	--

Webmaschinen, Fotolabor

<b>B</b>	1	4	< 1	
----------	---	---	-----	--

Farbspritzen, Pulverbeschichten

<b>D</b>	1	4	< 1	
----------	---	---	-----	--

Verpacken, Steuer- und Instrumentenluft

<b>E</b>	1	4	< 2	
----------	---	---	-----	--

allgemeine Werkluft, Sandstrahlen mit Güteanforderung

<b>G</b>	2	4	3	
----------	---	---	---	--

Kugelstrahlen

<b>G</b>	2	7	3	
----------	---	---	---	--

Kugelstrahlen ohne Güteanforderung

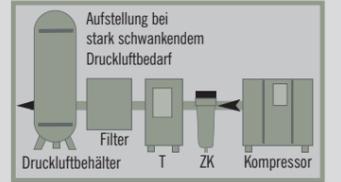
<b>H</b>	3	7	4	
----------	---	---	---	--

Förderluft für Abwassersysteme

<b>I</b>	3	7	4	
----------	---	---	---	--

keine Qualitätsvorgaben

<b>J</b>	6	7	6	
----------	---	---	---	--



Drucktaupunkt +3 °C

## Für nicht frostgeschützte Druckluftnetze: Druckluftaufbereitung mit Adsorptionstrockner

Pharmaindustrie, Molkerei, Brauerei

<b>A</b>	1	1-3	< 1	
----------	---	-----	-----	--

Chipherstellung, Optik, Nahrungs- u. Genussmittelherstellung

<b>B</b>	1	1-3	< 1	
----------	---	-----	-----	--

Lackieranlagen

<b>C</b>	2	1-3	< 1	
----------	---	-----	-----	--

Prozessluft, Pharmaindustrie

<b>A</b>	1	1-3	< 1	
----------	---	-----	-----	--

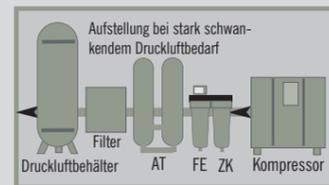
Fotolabor

<b>B</b>	1	1-3	< 1	
----------	---	-----	-----	--

frostgefährdete Anwendungen, besonders trockene Förderluft, Farbspritzen, Feinstdruckregler

<b>F</b>	2	1-3	1	
----------	---	-----	---	--

Drucktaupunkt bis -70 °C



Legende

- A** Restöldampfgehalt ≤ 0,003 mg/m³, gereinigt von Teilchen > 0,01 µm, steril, geruchs- und geschmacksfrei
- B** Restöldampfgehalt ≤ 0,003 mg/m³, gereinigt von Teilchen > 0,01 µm
- C** Restöldampfgehalt ≤ 0,003 mg/m³, gereinigt von Teilchen > 1 µm
- D** Aerosol ≤ 0,001 mg/m³, gereinigt von Teilchen > 0,01 µm
- E** Aerosol ≤ 0,01 mg/m³, gereinigt von Teilchen > 0,01 µm
- F** Aerosol ≤ 0,01 mg/m³ gereinigt von Teilchen > 1 µm
- G** Aerosol ≤ 1 mg/m³ gereinigt von Teilchen > 1 µm
- H** Aerosol ≤ 5 mg/m³ gereinigt von Teilchen > 3 µm
- I** Aerosol ≤ 5 mg/m³ gereinigt von Teilchen > 1 µm
- J** unaufbereitet

Druckluftfremdstoffe:

- +** Staub **-**
- +** Wasser/Kondensat **-**
- +** Öl **-**
- +** Keime **-**

Erläuterungen:

- THNF**= Stoffaschenfilter zum Reinigen staubhaltiger und stark verschmutzter Ansaugluft
- ZK**= Zyklonabscheider zum Ausscheiden von Kondensat
- ECD**= ECO-Drain elektronisch niveaugesteuerter Kondensatableiter
- FB**= Vorfilter 3 µm zum Ausscheiden von Flüssigkeitströpfchen und Feststoffpartikeln > 3 µm, Restölgehalt ≤ 5 mg/m³
- FC**= Vorfilter 1 µm zum Ausscheiden von Öltröpfchen und Feststoffpartikeln > 1 µm, Restölgehalt ≤ 1 mg/m³
- FD**= Nachfilter 1 µm zum Ausscheiden von Staubpartikeln (Abrieb) > 1 µm
- FE**= Mikrofilter 0,01 ppm zum Ausscheiden von Ölnebel u. Feststoffpartikeln > 0,01 µm, Aerosol ≤ 0,01 mg/m³

- FF**= Mikrofilter 0,001 ppm zur Ausscheiden von Ölaerosolen und Feststoffpartikeln > 0,01 µm, Restölaerosolgehalt ≤ 0,001 mg/m³
- FG**= Aktivkohlefilter zur Aufnahme der Öldampfphase, Restöldampfgehalt ≤ 0,003 mg/m³
- FFG**= Mikrofilter Aktivkohle-Kombination bestehend aus FF und FG
- T**= Kältetrockner zur Drucklufttrocknung, Drucktaupunkt bis +3 °C
- AT**= Adsorptionstrockner zur Drucklufttrocknung, Serie DC, kalt regenerierend, Drucktaupunkt bis -70 °C; Serie DW, DN, DTL, DTW, warm regenerierend, Drucktaupunkt bis -40 °C
- ACT**= Aktivkohleabsorber zur Aufnahme der Öldampfphase, Restöldampfgehalt ≤ 0,003 mg/m³
- FST**= Sterilfilter für keimfreie Druckluft
- Aquamat**= Kondensataufbereitungssystem

Filtrationsgrade:

Klasse ISO 8573-1	Feststoffe/Staub			Feuchtigkeit	Gesamtölgehalt
	max. Teilchenzahl pro m³	Partikel mit d (µm)	Drucktaupunkt		
1	1	0,1 < d ≤ 0,5	≤ -70 °C	≤ 0,01	
2	1000	0,5 < d ≤ 1,0	≤ -40 °C	≤ 0,1	
3	10000	1,0 < d ≤ 5,0	≤ -20 °C	≤ 1,0	
4	100000	5,0 < d ≤ 10,0	≤ +3 °C	≤ 5,0	
5	1000000	10,0 < d ≤ 20,0	≤ +7 °C	-	
nach Betreibervorgabe					
6	10000000	20,0 < d ≤ 50,0	≤ +10 °C	-	
7	100000000	50,0 < d ≤ 100,0	≤ +10 °C	-	
8	1000000000	100,0 < d ≤ 200,0	0,5 < x ≤ 5,0	-	
9	10000000000	200,0 < d ≤ 500,0	0,5 < x ≤ 10,0	-	

# Immer mehr Druckluftanwen- entscheiden sich für KAESER KOMPRESSOREN



## Tunnelbau – Druckluftölsperren

Dieselgetriebene Mobilair-Baukompressoren sind ebenso wirtschaftlich wie vielseitig einsetzbar: Sie dienen beispielsweise zum Absichern der Druckluftversorgung im Tunnelbau (Bau der 4. Elbtunnelröhre, links) oder im Gewässerschutz zum schnellen und zuverlässigen Aufbau von Druckluftölsperren in Hafenanlagen (rechts).



## PET-Behälterproduktion

Für die PET-Behälterproduktion hat KAESER eine besonders wirtschaftliche Druckluftsystemlösung konzipiert. Sie besteht aus einer Niederdruckstufe (Schraubenkompressor) und einer Hochdruckstufe (Nachverdichter) inkl. Kältetrockner. Ihre Vorteile sind niedrige Anschaffungs- und Betriebskosten sowie höchstmögliche Betriebssicherheit.

## Vakuum-Schraubenanlagen

Anwendungsgebiete für Vakuum-Schraubenanlagen sind z. B. Staubabsaugung, Verpackungs-, Prüf-, Trocknungs- und Entgasungsprozesse, Filtration, Flaschen- und Tubenabfüllung. In KAESER-Vakuum-Schraubenanlagen kommt der speziell entwickelte KAESER-Vakuumschraubenblock zum Einsatz.

Wie die Schraubenkompressoren sind auch diese Anlagen mit der zukunftsweisenden Steuerung SIGMA CONTROL auf Industrie-PC-Basis ausgestattet.



## Stationäre Schraubenkompressoren

In der Industrie decken heute vorwiegend Schraubenkompressoren den Druckluftbedarf. Dies gilt in steigendem Maß auch für Handwerk und Gewerbe. KAESER-Schraubenkompressoren mit SIGMA PROFIL spiegeln diese Entwicklung eindrucksvoll wider: Weltweit sind bereits mehr als 200 000 dieser wirtschaftlichen und zuverlässigen Maschinen im Einsatz.



## Drehkolbengebläse

KAESER-Drehkolbengebläse mit OMEGA PROFIL werden im Überdruck- oder Vakuumbereich etwa beim Trocknen, Belüften von Klärbecken, Fördern pulverförmiger oder körniger Materialien, Reinigen durch Absaugen, Prüfen und Verpacken eingesetzt.



# Für jeden Druckluftbedarf die richtige Lösung: von 0,233 bis 79,2 m³/min

## KAESER-Schraubenkompressoren mit Keilriemenantrieb

### Serie SX

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
SX 3	7,5 10 -	0,313 0,233 -	-	2,2	624x669x807	65	165
SX 4	7,5 10 -	0,424 0,329 -	-	3	624x669x807	66	165
SX 6	7,5 10 13	0,583 0,466 0,36	-	4	624x669x807	66	165

### Serie SX auf Druckbehälter

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen B x T x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
SX 3-150	7,5 10 -	0,313 0,233 -	150	2,2	1100x604x1373	65	235
SX 4-150	7,5 10 -	0,424 0,329 -	150	3	1100x604x1373	66	235
SX 6-150	7,5 10 13	0,583 0,466 0,36	150	4	1100x604x1373	66	235

### Serie SM

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen B x T x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
SM 8	7,5 10 13	0,816 0,684 0,551	-	5,5	624x669x807	68	170
SM 11	7,5 10 13	1,145 0,975 0,795	-	7,5	624x669x807	69	170

### Serie SM auf Druckbehälter

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen B x T x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
SM 8-150	7,5 10 13	0,816 0,684 0,551	150	5,5	1100x604x1373	68	240
SM 11-150	7,5 10 13	1,145 0,975 0,795	150	7,5	1100x604x1373	69	240

### Serie SK

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen B x T x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
SK 19	7,5 10 13	1,855 1,59 1,219	-	11	785x820x1017	67	270
SK 26	7,5 10 13	2,544 2,205 1,781	-	15	785x820x1017	67	290

### Serie AS

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H schallgedämmt superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
AS 31	7,5 10 13	3,07 2,76 2,32	-	18,5	1420x856x1085 2220x856x1085	70 64	490 540
AS 36	7,5 10 13	3,68 3,24 2,81	-	22	1420x856x1085 2220x856x1085	70 64	490 540
AS 47	7,5 10 13	4,70 4,20 3,50	-	30	1420x856x1085 2220x856x1085	74 68	640 715

### Serie CS

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H schallgedämmt superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
CS 121	7,5 10 13	12,72 10,97 8,69	-	75	1950x1256x1460 2750x1256x1460	77 73	1520 1620

### Serie FS

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
FS 440	7,5 10 13	45,7 39,8 35,0	-	250	3240x1940x1965	87	6300

### Serie GS (wassergekühlt)

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H schallgedämmt superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
GS 580	7,5 10 13	54,3 47,2 41,6	-	315	4010x2320x2345 4335x2320x2670	81 77	8400 8460
GS 590	7,5 10 13	58,4 50,8 42,6	-	315	4010x2320x2345 4335x2320x2670	82 77	8900 8960
GS 640	7,5 10 13	60,1 52,3 46	-	355	4010x2320x2345 4335x2320x2670	81 78	8600 8660
GS 650	7,5 10 13	65,2 56,2 48,8	-	355	4010x2320x2345 4335x2320x2670	82 78	9100 9160

### Serie HS (wassergekühlt)

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Druckbehälterinhalt l	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H schallgedämmt superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
HS 690	7,5 10 13	72,1 62,8 54	-	400	4065x2320x2345 4395x2320x2675	84 80	9500 9560
HS 760	7,5 10 13	79,2 68,8 60	-	450	4065x2320x2345 4395x2320x2675	85 81	9900 9960

## KAESER-Schraubenkompressoren mit 1:1-Antrieb

### Serie BSD

Modell	Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage bei Betr.-Überdr. m³/min	Höchstüberdruck bar	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
BSD 62	7,5 10 13	5,65 4,45 3,60	8 11 15	30	1530x1005x1700	67	965
BSD 72	7,5 10 13	7,0 5,6 4,4	8 11 15	37	1530x1005x1700	67	1000

### Serie CSD

Modell	Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage bei Betr.-Überdr. m³/min	Höchstüberdruck bar	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
CSD 82	7,5 10 13	8,25 6,90 5,50	8 11 15	45	1650x1041x1865	68	1260
CSD 102	7,5 10 13	10,15 8,20 6,75	8 11 15	55	1650x1041x1865	69	1300
CSD 122	10 13 -	10,05 8,07 -	11 15 -	75	1650x1041x1865	70	1330

### Serie DSD

Modell	Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage bei Betr.-Überdr. m³/min	Höchstüberdruck bar	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
DSD 141	7,5 10 13	13,3 10,8 8,6	9 12 15	75	2225x1922x1885	69	2900
DSD 171	7,5 10 13	16,4 13,2 10,6	8,5 12 15	90	2225x1922x1885	70	3150
DSD 201	7,5 10 13	20,9 16,1 12,9	8 12 15	110	2225x1922x1885	71	3300
DSD 241	7,5 10 13	24,0 20,7 15,9	8 11,5 15	132	2225x1922x1885	72	3400
DSD 281	7,5 10 13	26,4 23,5 20,4	7,5 10 13	160	2225x1922x1885	79	3400

### Serie ESD

Modell	Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage bei Betr.-Überdr. m³/min	Höchstüberdruck bar	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
ESD 251	7,5 10 13	23,9 20,6 18,1	8,5 11 15	132	2650x2177x2117	74	4920
ESD 301	7,5 10 13	30,6 23,7 20,6	8,5 11 15	160	2650x2177x2117	75	4500
ESD 351	7,5 10 13	36,8 30,3 23,1	8,5 12 15	200	2650x2177x2117	76	4900
ESD 361	7,5 10 13	35,9 30,3 23,1	8,5 12 15	200	2650x2177x2117	76	5150
ESD 441	7,5 10 13	42 36,2 29,9	7,5 10 15	250	2650x2177x2117	79	5430

### Serie HSD (wassergekühlt)

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Motor Nennleistung kW	Abmessungen B x T x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
HSD 760	9	72,5	450	5100x2432x2400	85	12000

## KAESER-Schraubenkompressoren mit drehzahlveränderlichem Antrieb

### Serie AS SFC

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Gesamtanlage m³/min	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
AS 47 SFC	7,5 10 13	4,7 4,2 3,5	30	2120x856x1320	74	730

### Serie BSD SFC

Modell	Betriebsüberdruck bar	Liefermengenbereich*) bei max. Betriebsüberdruck m³/min	max. Betriebsüberdruck bar	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
BSD 62 SFC	7,5 10	1,22 - 5,03 0,93 - 4,28	8,5 11	30	2080x1005x1700	69	1110
BSD 72 SFC	7,5 10 13	1,57 - 6,25 1,16 - 5,34 0,87 - 4,45	8,5 11 15	37	2080x1005x1700	69	1150

### Serie CSD SFC

Modell	Betriebsüberdruck bar	Liefermengenbereich*) bei max. Betriebsüberdruck m³/min	max. Betriebsüberdruck bar	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
CSD 82 SFC	7,5 10 13	1,92 - 8,20 1,49 - 6,90 1,10 - 5,70	8,5 11 15	45	2200x1041x1865	70	1430
CSD 102 SFC	7,5 10 13	2,33 - 9,90 1,87 - 8,95 1,40 - 7,30	8,5 11 15	55	2200x1041x1865	71	1470
CSD 122 SFC	7,5 10 13	2,89 - 12,28 2,18 - 10,50 1,86 - 8,90	8,5 11 15	75	2200x1041x1865	72	1500

### Serie DSD SFC

Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermengenbereich*) bei max. Betriebsüberdruck m³/min	Drehzahlbereich min-max min	Motor Nennleistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
DSD 141 SFC	7,5 10 13	3,74 - 14,65 3,99 - 12,65 4,63 - 10,06	450-1650 450-1200 450-1200	75	2825x1930x2270	69	3215
DSD 171 SFC	7,5 10 13	3,74 - 16,02 4,86 - 13,18 3,70 - 12,54	450-1800 450-1500 450-1200	90	2825x1930x2270	70	3600
DSD 201 SFC	7,5 10 13	4,29 - 19,59 3,99 - 17,60 4,63 - 15,50	450-1800 450-1650 450-1800	110	2825x1930x2270	72	3755
DSD 241 SFC	7,5 10 13	6,03 - 23,02 5,91 - 20,77 3,70 - 17,43	450-1650 450-1500 450-1650	132	2825x1930x2270	73	3895
DSD 281 SFC	7,5 10 13	6,03 - 26,10 5,90 - 23,70 3,70 - 19,80	450-1875 450-1710 450-1875	160	2825x1930x2270	73	3980

\* Leistungsdaten nach ISO 1217: 1996, Annex C;  
\*\* Geräuschpegel nach PN8NTC 2.3 in 1m Abstand, Freifeldmessung

\* Leistungsdaten nach ISO 1217: 1996, Annex C;  
\*\* Geräuschpegel nach PN8NTC 2.3 in 1m Abstand, Freifeldmessung

## Energie sparend und leise

### Serie ESD SFC



Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermengenbereich*) Gesamtanlage bei Betriebsüberdruck m³/min	Motor Nenn- leistung kW	Abmessungen L x B x H superschallgedämmt mm	Geräusch- pegel**) dB(A)	Gewicht kg
ESD 351 SFC	7,5	7,90 - 32,7	200	3285x2142x2117	76	5900
	10	6,30 - 26,1				
	13	5,80 - 24,0				
ESD 441 SFC	7,5	10,1 - 41,8	250	3285x2142x2117	79	6200
	10	8,80 - 36,3				
	13	7,00 - 29,0				

### Schraubenkompressor mit Kältetrockner

### Serie AIRTOWER



Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Anlage m³/min	Motor Nenn- leistung Schraube kW	Leistungs- aufnahme Kälte- trockner kW	Kälte- mittel	Abmessungen L x B x H mm	Geräusch- pegel**) dB(A)	Gewicht kg
AIRTOWER 3	7,5	0,313	2,2	0,34	R 134a	680x774x1284	65	255
	10	0,233						
	-	-						
AIRTOWER 4	7,5	0,424	3	0,34	R 134a	680x774x1284	66	255
	10	0,329						
	-	-						
AIRTOWER 6	7,5	0,583	4	0,34	R 134a	680x774x1284	66	255
	10	0,466						
	13	0,36						
AIRTOWER 8	7,5	0,816	5,5	0,34	R 134a	680x774x1284	68	270
	10	0,684						
	13	0,551						
AIRTOWER 11	7,5	1,145	7,5	0,34	R 134a	680x774x1284	69	270
	10	0,975						
	13	0,795						
AIRTOWER 19	7,5	1,855	11	0,66	R 134a	864x936x1500	67	410
	10	1,590						
	13	1,219						
AIRTOWER 26	7,5	2,544	15	0,66	R 134a	864x936x1500	67	430
	10	2,205						
	13	1,781						
AIRTOWER 31	7,5	3,07	18,5	1,1	R 134a	1420x977x1560	70	630
	10	2,76						
	13	2,32						
AIRTOWER 36	7,5	3,68	22	1,1	R 134a	1420x977x1560	70	630
	10	3,24						
	13	2,81						
AIRTOWER 47	7,5	4,70	30	1,1	R 134a	1420x977x1560	74	700
	10	4,20						
	13	3,50						



\* Leistungsdaten nach ISO 1217: 1996, Annex C;

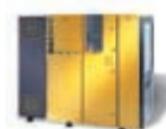
\*\* Geräuschpegel nach PN8NTC 2.3 in 1m Abstand, Freifeldmessung

## Serie BSD T



Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Anlage m³/min	Motor Nennleistung Schraube kW	Leistungsaufnahme Kältetrockner kW	Kältemittel	Abmessungen L x B x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
BSD 62 T	7,5	5,65	30	1,3	R134a	2080x1005x1700	67	1100
	10	4,45						
	13	3,60						
BSD 72 T	7,5	7,00	37	1,3	R134a	2080x1005x1700	67	1140
	10	5,60						
	13	4,40						

## Serie CSD T



Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Anlage m³/min	Motor Nennleistung Schraube kW	Leistungsaufnahme Kältetrockner kW	Kältemittel	Abmessungen L x B x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
CSD 82 T	7,5	8,25	45	1,9	R134a	2200x1041x1865	68	1430
	10	6,90						
	13	5,50						
CSD 102 T	7,5	10,15	55	1,9	R134a	2200x1041x1865	69	1470
	10	8,20						
	13	6,75						
CSD 122 T	10	10,05	75	1,9	R134a	2200x1041x1865	70	1500
	13	8,07						
	-	-						

## Serie AIRCENTER – Schraubenkompressor und Kältetrockner auf Druckbehälter

### Serie AIRCENTER



Modell	max. Betriebsüberdruck bar	Liefermenge*) Anlage m³/min	Motor Nennleistung Schraube kW	Leistungsaufnahme Kältetrockner kW	Druckbehälterinhalt l	Abmessungen L x B x H mm	Geräuschpegel**) dB(A)	Gewicht kg
AIRCENTER 3	7,5	0,313	2,2	0,25	280	1600x725x1730	65	375
	10	0,233						
	-	-						
AIRCENTER 4	7,5	0,424	3	0,25	280	1600x725x1730	66	375
	10	0,329						
	-	-						
AIRCENTER 6	7,5	0,583	4	0,25	280	1600x725x1730	66	375
	10	0,466						
	13	0,36						
AIRCENTER 8	7,5	0,816	5,5	0,25	280	1600x725x1730	68	380
	10	0,684						
	13	0,551						
AIRCENTER 11	7,5	1,145	7,5	0,29	280	1600x725x1730	69	380
	10	0,975						
	13	0,795						

\* Leistungsdaten nach ISO 1217: 1996, Annex C;

\*\* Geräuschpegel nach PN8NTC 2.3 in 1m Abstand, Freifeldmessung

# Weltweites Vertriebs- und Servicenetz



## Hauptwerk Coburg

Stammsitz der internationalen KAESER-Firmengruppe ist Coburg/Nordbayern. Im Hauptwerk Coburg mit über 120000 m<sup>2</sup> gewerblicher Nutzfläche sind gegenwärtig ca. 1500 Mitarbeiter beschäftigt.

## Globale Präsenz

KAESER KOMPRESSOREN ist weltweit präsent. Erfahrene Fachberater und Ingenieure bieten umfassende Beratung und Lösungen in allen Bereichen der Drucklufttechnik. Das gut organisierte Servicenetz gewährleistet die höchstmögliche Verfügbarkeit aller KAESER-Produkte.

- |   |  |   |   |  |
|---|--|---|---|--|
| <br>Ägypten        | <br>Argentinien     | <br>Australien | <br>Bangladesch          | <br>Belgien       |
| <br>Brasilien      | <br>Bulgarien       | <br>Chile      | <br>China                | <br>Dänemark      |
| <br>Deutschland    | <br>Estland         | <br>Finnland   | <br>Frankreich           | <br>Griechenland  |
| <br>Großbritannien | <br>Indien          | <br>Indonesien | <br>Iran                 |  |
| <br>Irland         | <br>Italien         | <br>Japan      | <br>Kanada               |  |
| <br>Kolumbien      | <br>Korea           | <br>Kroatien   | <br>Libanon              |  |
| <br>Luxemburg    | <br>Malaysia      | <br>Marokko  | <br>Mexiko             | <br>Niederlande |
| <br>Norwegen     | <br>Österreich    | <br>Pakistan | <br>Philippinen        | <br>Polen       |
|   | <br>Portugal      | <br>Rumänien | <br>Russland           |  |
|   | <br>Saudi-Arabien | <br>Schweden | <br>Schweiz            |  |
|   | <br>Singapur      | <br>Slowakei | <br>Slowenien          |  |
|   | <br>Spanien       | <br>Syrien   | <br>Thailand           |  |
| <br>Tschechien   | <br>Tunesien      | <br>Türkei   | <br>Ukraine            |  |
| <br>Ungarn       | <br>USA           | <br>Vietnam  | <br>Ver. Arab. Emirate | <br>Zypern      |

## **SIGMA FLUID PLUS – das synthetische Kühlmedium**

Durch seine Molekülstruktur ist SIGMA FLUID PLUS genau auf die Anforderungen des Kompressorenbetriebs abgestimmt: Es ist extrem wärme- und oxydationsstabil, wirkt reinigend und zeichnet sich durch geringe Dampf- und Ölnebelbildung aus. Die Viskosität bleibt über einen großen Temperaturbereich annähernd konstant. Das gewährleistet auch bei hohen Temperaturen hervorragende Schmierleistung und bei niedrigen Temperaturen besseres Anfahrverhalten des Kompressors. Außerdem zeigt SIGMA FLUID PLUS ausgezeichnetes Kühl- und Schmierverhalten selbst unter tropischen Klimabedingungen.

## **SIGMA FLUID PLUS kann mehr**

Das synthetische Hochleistungskühlmedium SIGMA FLUID PLUS bietet gegenüber herkömmlichen Kühlmitteln entscheidende Vorteile:

- deutlich erhöhte Standzeiten des Fluids und der Wartungsteile
- vereinfachte Kondensataufbereitung
- optimale Abstimmung der Fluidstruktur auf den Einsatz in der Drucklufttechnik
- hohe Materialverträglichkeit

SIGMA FLUID PLUS – serienmäßig in allen KAESER-Schraubenkompressoren.

