

Aktivkohle-Adsorber

DCZ 4-2 bis DCZ 161-2

Durchflussleistung: 8 – 940 m³/h, 5 – 553 cfm
Max. Betriebsdruck: 16 bar, 230 psig



OPTIMIERTES VERFAHREN

Ein großes Aktivkohlevolumen von optimaler Qualität und eine ideale Kontaktzeit, Luftgeschwindigkeit sowie Bett-Tiefe sorgen für eine absolut verlässliche Druckluftaufbereitung.

ÖLPRÜFINDIKATOR

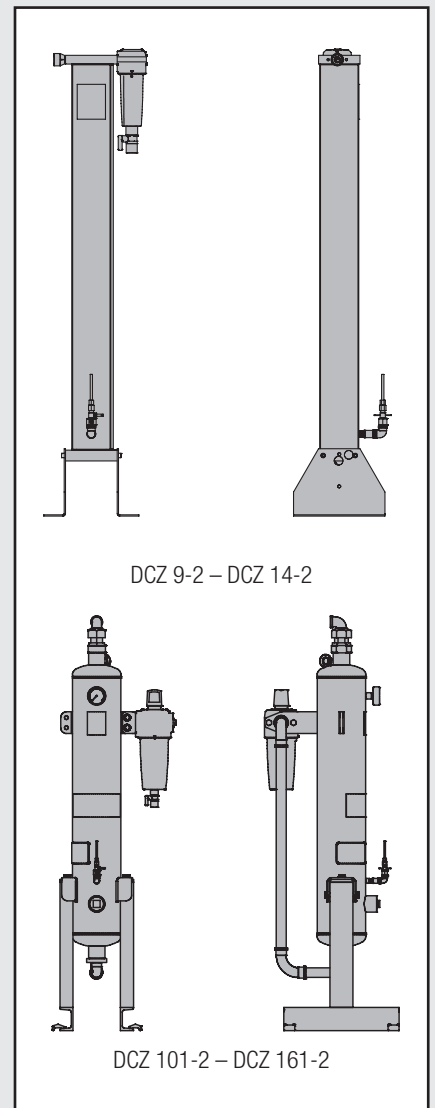
Der Aktivkohle-Adsorber verfügt serienmäßig über einen Ölprüfindikator. Damit können Sie die Druckluftqualität durchgängig kontrollieren.

LANGE STANDZEIT

Zum Schutz vor Öl- und Wassertröpfchen und zur Verlängerung der Standzeiten sollte ein BOGE Microfilter vor dem Aktivkohle-Adsorber installiert werden.

VORFILTER

Wir empfehlen, dem Aktivkohle-Adsorber einen BOGE Vorfilter nachzuschalten (im Lieferumfang enthalten), da feinste Feststoffpartikel aus dem Aktivkohlebett in die Druckluft gelangen können. So sichern Sie eine hohe Druckluftqualität.



Kontrolliert saubere Druckluft über lange Standzeiten: Wenn Sie Druckluft mit einem besonders niedrigen Restölgehalt von 0,003 mg/m³ benötigen, ist der Aktivkohle-Adsorber das Richtige für Ihre Druckluftaufbereitung. Denn er filtert auch feinste Öldämpfe heraus, die sich bereits in der Ansaugluft befinden können – für allerhöchste Ansprüche an die Druckluftqualität.

BOGE KOMPRESSOREN

Otto Boge GmbH & Co. KG

Postfach 10 07 13 · 33507 Bielefeld

Otto-Boge-Straße 1–7 · 33739 Bielefeld

Fon +49 5206 601-0

Fax +49 5206 601-200

info@boge.de · www.boge.de

BOGE Typ	Leistung*		Maße B x T x H mm	Anschluss	Max. Druck bar	Gewicht kg
	m ³ /h	cfm				
DCZ 4-2	8	5	219 x 210 x 390	G 1/4	16	2,9
DCZ 5-2	15	9	219 x 210 x 565	G 1/4	16	4,4
DCZ 6-2	25	15	219 x 210 x 815	G 1/4	16	6,0
DCZ 8-2	35	21	219 x 210 x 1065	G 1/4	16	9,0
DCZ 9-2	56	33	313 x 300 x 1185	G 3/8	16	23,0
DCZ 11-2	72	42	313 x 300 x 1410	G 3/8	16	28,0
DCZ 14-2	86	50	313 x 300 x 1610	G 1/2	16	33,0
DCZ 18-2	105	62	245 x 400 x 1380	G 1	16	45,0
DCZ 26-2	145	85	265 x 300 x 1630	G 1	16	50,0
DCZ 36-2	200	118	270 x 400 x 1645	G 1	16	65,0
DCZ 46-2	255	150	300 x 400 x 1705	G 1	16	95,0
DCZ 61-2	350	206	325 x 400 x 1740	G 1 1/2	16	105,0
DCZ 71-2	420	247	355 x 500 x 1755	G 1 1/2	16	120,0
DCZ 101-2	620	365	410 x 500 x 1795	G 1 1/2	16	160,0
DCZ 126-2	750	441	440 x 500 x 1930	G 2	16	200,0
DCZ 161-2	940	553	490 x 500 x 1950	G 2	16	250,0

Höhere Leistungen auf Anfrage

*m³/h bezogen auf 1 bar nach DIN ISO 7183

Behälter nach PED Einzelabnahme/CE-Norm

Umrechnungsfaktor Druck

bar	4	5	6	7	8	9	10	12	14	16
Faktor P	0,62	0,75	0,89	1,00	1,08	1,26	1,36	1,62	1,79	2,14
Temp. °C	20	25	30	35	40	45	50			
Faktor T	1,01	1,01	1,01	1,00	0,85	0,75	0,50			

Auslegungsbeispiel: Druckluft soll entölt werden.

a) Berechnung der spez. Adsorberleistung

Volumenstrom 150 m³/h
 min. Betriebsüberdr. 8 bar (ü)
 max. Eintrittstemp. +40 °C
 Faktor P aus Tabelle 1,08
 Faktor T aus Tabelle 0,85

$$\frac{\text{eff. Leistung}}{\text{Faktor P} \times \text{T}} = \frac{150 \text{ m}^3/\text{h}}{1,08 \times 0,85} = 163,4 \text{ m}^3/\text{h}$$

Gewählt wird Typ DCZ 36-2.