

Emissionsabsaugung als Personenschutzanlage

Unsere Molekularfilteranlage eliminieren ein breites Spektrum von personengefährdeten Schadstoffen wie: Lösungsmittel, Säuregase, Ozon und weitere.

Zögern Sie nicht uns zu kontaktieren wenn Sie Fragen zu den Möglichkeiten unserer Anwendungen haben.
Bei unseren Anlagen kommt eine qualitativ hochwertige Breitband-Aktivkohle zum Einsatz.

Technische Beschreibung

Das Filtergehäuse besteht aus Edelstahl 1.4301
(Auf Wunsch auch Aluminium pulverlackiert in der gewünschten Farbe lieferbar)

Im Filtergehäuse befindet sich der Vorfilter, die Aktivkohlenfilter sowie der Schwebstofffilter und ein äusserst geräuscharmes EC-Gebläse. Das EC-Gebläse hält den erforderlichen Volumenstrom, auch bei zunehmender Filterverschmutzung durch eine permanente Differenzdrucküberwachung, konstant.

Vorfilter

Die Vorfiltration der Umgebungsluft erfolgt über einen leicht ausgelegt für große Volumenströme und lange Filterstandzeiten.

Schwebstofffilter H11

Die Abscheidung der Partikel erfolgt über einen Hochleistungs-Schwebstofffilter

Aktivkohletypen und Eignung

- C1 gegen Gerüche aus Büros, Labors, Spitäler, Säle, Küchen. Gegen Lösungsmitteldämpfe, Ozon, Abgasgerüche und allgemein Kohlenwasserstoff Verbindungen
- C3 allgemein gegen saure Gase, Mercaptane und Thiolen, gegen Gerüche aus Kläranlagen, Fäulnis
- C5 allgemein gegen alkalische Gase wie Ammoniak und Amine, gegen Gerüche aus Tierhaltung und Schlachthöfen.
- C9 geeignet für die Luftfiltration bei hoher Luftfeuchtigkeit
- CX für spezifische Anwendungen (Formaldehyddämpfe, Quecksilberdämpfe usw.)

Produkteigenschaften

- System mit Wechselzylindern
- Zylinder gefüllt mit Aktivkohlegranulat
- Einfaches Auswechseln durch Bajonettverschluss
- Wegen Korrosion sollten verzinkte Zylinder nur für nicht imprägnierte Aktivkohle (z.B. C1) verwendet werden
- Volumenstrom / Zylinder = 100 m³/h
- Druckverlust bei 100m³/h = 150 PA

Anwendung

- Geruchsfiltration für Zu- und Abluft im Komfort- und Technikbereich
- Vorfiltration zum Schutz der Aktivkohle notwendig
- Ideale Betriebstemperatur 40 °C
- Ideale relative Feuchte < 70%
- Für eine optimale Leistung der Aktivkohle sollte eine Kontaktzeit von 0.1 - 0.2 s angestrebt werden. Dies entspricht rund 40% des deklarierten Nennvolumenstromes
- Fragen Sie uns an für die Adsorption von speziellen Gasen

