



RPO 200-800 G

Luftgekühlter, umlaufgeschmierter Rotationsverdichter

CVS entwickelt und produziert Verdichter, die speziell für den Einsatz bei der Verdichtung von Gasen konzipiert sind. Die Entwicklung geschieht in engster Zusammenarbeit mit unseren Kunden. Das garantiert Ihnen das optimale Produkt für Ihre Anwendung.

Der luftgekühlte Rotationsverdichter

Der luftgekühlte Rotationsverdichter RPO G wurde speziell für eine sehr hohe Laufleistung entwickelt.



Eigenschaften

- » Qualitativ hochwertiger Rotationsverdichter von CVS
- » Kompakt, vibrationsarm und leise
- » Geringer und einfacher Wartungsaufwand
- » Niedrige Drehzahlen
- » Geringer Restölgehalt
- » Ausgelegt für FU-Betrieb, 850 – 2.000 1/min.
- » Hohe Lebensdauer, Generalüberholung ca. 64.000 Stunden

Kompakter und robuster Rotationsverdichter bestehend aus:

- » Verdichter RPO 200 - 800
- » Rahmen zur Aufnahme aller Anbauteile
- » Öl- und Gasnachkühler - luftgekühlt
- » ATEX-Motor: Ex nA, Ex de oder Ex d
- » Verrohrung inkl. Sicherheits- und Überströmventil
- » Sicherheitsrelevante Mess- und Regeltechnik
- » Klemmkasten inkl. Notausschalter
- Optional:
 - » Vorfilter, Zyklone und Ölfeinstfilter (bis 0,003 mg/m³ Restöl)
 - » Schallhaube
 - » Schaltschrank zur Aufstellung außerhalb Ex-Bereich



Anwendungen

- » Biogasaufbereitung (Upgrading)
- » Druckerhöhung für Kraft-Wärme-Kopplung
- » BOG
- » Verdichtung von speziellen Gasen

Systemdaten

Volumenstrom: 6 – 65 Nm³/h (ohne Vordruck)
Druck: bis 12 barg
Vordruck: bis zu 1,2 barg
(höhere Vordrücke auf Anfrage)

Abmessungen: 190x155x150 cm
Gewicht: 180 kg



Zone 1+2