



KATALOG PRODUKTÓW



- dystrybutor marki WALTER | ul. Złota 36 | 62-800 Kalisz | tel. 62 766 31 01 | www.jag-mar.pl | biuro@jag-mar.pl

MAMY CIŚNIENIE NA TWÓJ SUKCES

WALTERTM
KOMPRESORTECHNIK

SERIA SKTG S



SERIA SK S



SERIA SK KS



SERIA SKTG KS



SERIA SF KS



OSUSZACZE



FILTRY



SEPARATORY



ZBIORNIKI



Sprężarki śrubowe	5
Opcje ogólne	9
Sterowniki	10
Seria SF KS	12
Seria SKTG S i SK S	14
Seria SK S	16
Seria SK KS	18
Wynajem sprężarek	20
Sprężarki kontenerowe	21
Osuszacze	22
Filtry	23
Separatory cyklonowe	23
Spust kondensatu	24
Separator wodno-olejowy	24
Zbiorniki	25
Odolejacz katalityczny	25
Sprężarkownia pod klucz	26
W naszej ofercie	27



SPRĘŻARKI ŚRUBOWE



STANDARDOWE WYPOSAŻENIE

Wysokiej jakości komponenty, takie jak silniki elektryczne IP55 o klasie sprawności IE3, silniki wentylatorów IP54, system rozruchowy gwiazda-trójkąt, oprzyrządowanie elektryczne zgodne z normami IEC, UL/cUL, norma CE zgodnie z wymaganiami rynku, wysokowydajne bloki śrubowe zużywające mniej energii, to standard stosowany we wszystkich naszych produktach.



OBSŁUGA SERWISOWA

Przyjazna dla użytkownika, przemyślana konstrukcja urządzenia zapewnia pełny i szybki dostęp do wszystkich materiałów eksploatacyjnych dzięki łatwej w demontażu obudowie. Prosty w obsłudze sterownik ogranicza przestoje i minimalizuje koszty utrzymania.

Każda
sprężarka
śrubowa
objęta jest
programem
5-letniej
gwarancji.



CICHA PRACA

DZIĘKI PRACOM BADAWCZO-
ROZWOJOWYM POZIOM
DŹWIĘKU OGRANICZONO DO
69 dB.



SYSTEM STEROWANIA

Sprężarki śrubowe WALTER wyposażono w przyjazne dla użytkownika, wytrzymałe i trwałe sterowniki mikroprocesorowe. Ich funkcje i możliwości komunikacji dostosowano do potrzeb klienta oraz wielkości urządzenia. Nasze urządzenia to pewność działania Państwa produkcji.

BLOK ŚRUBOWY

Opatentowany i wytrzymały blok śrubowy zapewnia wysoką wydajność przy niskim zużyciu energii. Jego wielkość i parametry zostały starannie dostosowane do każdego modelu sprężarki.

Dzięki udoskonalonemu profilowi wirników zwiększono wydajność przy jednoczesnym ograniczeniu wymaganego momentu obrotowego. Precyzyjnie dobrane łożyska toczne gwarantują długi okres eksploatacji.

SEPARACJA OLEJU

Zależnie od modelu, sprężarki wyposażone są w jeden z dwóch typów separatorów.

Separator typu zanurzeniowego

Wysoka jakość powietrza dzięki trójstopniowej separacji. Bardziej wydajne oddzielanie przy niższej głośności oraz spadku ciśnienia. Mała zawartość mgły olejowej w powietrzu wylotowym ≤ 3 ppm

Separator nakręcany (puszkowy)

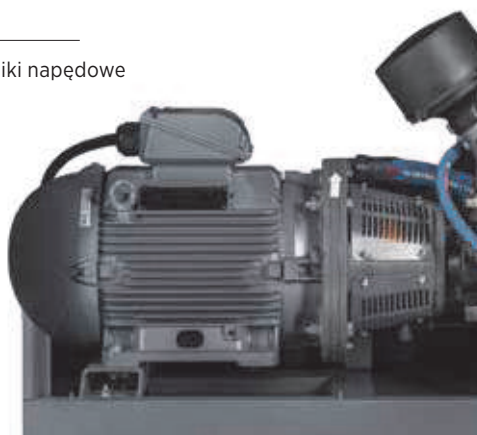
Łatwa wymiana, prosty montaż i demontaż. Rozwiązanie nie wymagające zbiornika separatora

SILNIK GŁÓWNY I SYSTEM PRZENIESIENIA NAPĘDU

Wysoce efektywne, energooszczędne silniki napędowe IE3, IP55 z izolacją klasy F.

System łagodnego rozruchu typu gwiazda-trójkąt. Łatwy montaż i demontaż kół pasowych dzięki zastosowaniu tulejek stożkowych.

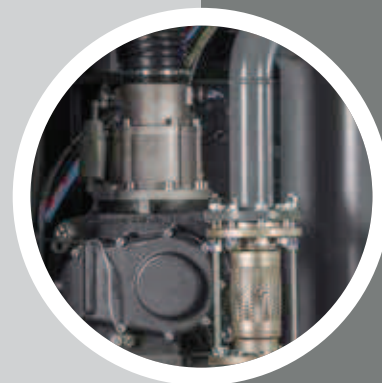
Dzięki zastosowaniu dzielonego sprzęgła elastycznego sprężarki z napędem bezpośrednim odznaczają się najwyższą efektywnością i trwałością.





SYSTEM ZASYSANIA POWIETRZA

- Skuteczna filtracja powietrza chłodzącego i czyste wnętrze sprężarki to zasługa panelowego filtra wstępnego.
- Dłuższe okresy serwisowe i wysoka wydajność filtracji do 99% dzięki filtrowi powietrza o wysokiej zdolności zatrzymywania pyłu.
- Specjalny zawór ssący (regulator), który minimalizuje straty ciśnienia i poprawia wydajność kompresora.



SYSTEM CHŁODZENIA

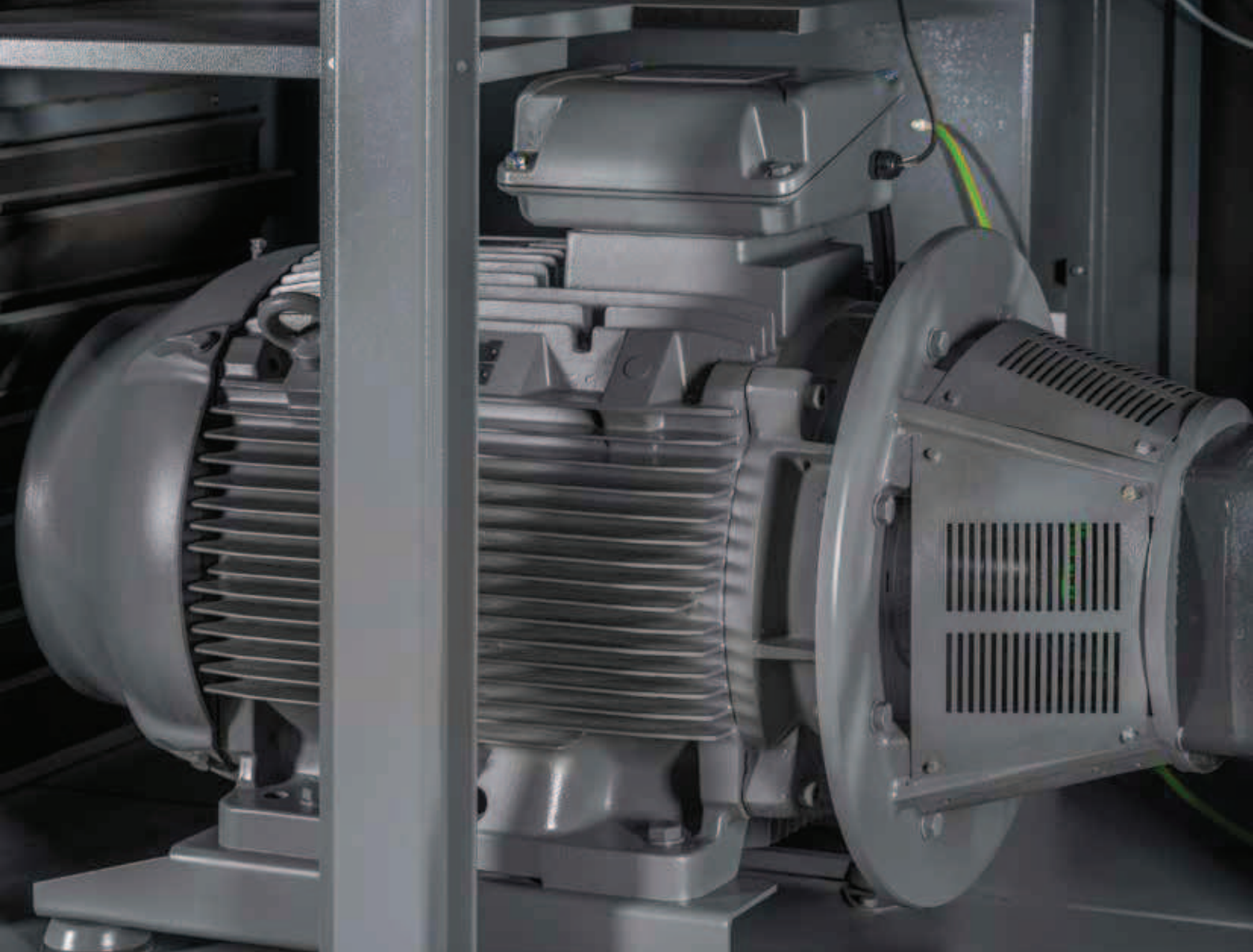
- Aluminiowa, dzielona chłodnica wykonana w technologii płytowo-lamelowej gwarantuje skuteczne odprowadzanie ciepła ze sprężonego powietrza i oleju chłodzącego nawet w upalne dni.
- Cztero / trójdrożny zawór termostatyczny zapewnia optymalne warunki pracy systemu chłodzenia.
- Cichy i wydajny wentylator osiowy. Sterowany za pomocą czujnika temperatury silnik wentylatora.



INNE ZALETY

- Zdemowalne osłony akustyczna i sztywna konstrukcja obudowy
- Filtr powietrza o wysokiej efektywności
- Pełnoprzepływowy filtr oleju
- Zawór minimalnego ciśnienia
- Mechaniczne i elektroniczne systemy bezpieczeństwa
- Separator cyklonowy z elektronicznym spustem kondensatu
- Zbiorniki powietrza i oleju posiadają certyfikat CE
- spełniają normę SPVD oraz są zgodne ze standardem EN 286-1.





OPCJE DODATKOWE

- System chłodzenia wodą
- System odzysku ciepła
- Grzałka oleju
- Soft-start
- Silnik główny w klasie sprawności IE4
- Zastosowanie oleju dla przemysłu spożywczego
- Opcje napięcia zasilania inne niż 400 V / 3 fazy / 50 Hz



STEROWNIKI

L 33-S

- Funkcja zarządzania pracą do 5 sprężarek bez konieczności stosowania sterownika nadrzędnego.
- Dzięki systemowi automatycznego smarowania łożysk silnika głównego nigdy nie są one smarowane zbyt mocno, za słabo lub zbyt późno. W ten sposób wydłuża się trwałość łożysk silnika.
- Cotygodniowy harmonogram z możliwością uruchamiania i zatrzymywania maszyny w 3 różnych okresach czasu, które można ustawić indywidualnie dla każdego dnia tygodnia.
- Możliwość jednoczesnej regulacji pracy dwóch falowników w funkcji temperatury i ciśnienia w tym samym czasie dzięki funkcji Dual PID.
- Regulacja w funkcji ciśnienia zapewnia największe oszczędności energii dzięki utrzymywaniu go na stabilnym stałym zadanym poziomie.
- Regulacja w funkcji temperatury sprężania pozwala kontrolować przepływ powietrza chłodzącego dzięki czemu blok śrubowy pracuje w optymalnych warunkach.
- Wszystkie falowniki oraz parametry pracy sprężarki nadzorowane są z poziomu jednego sterownika.
- Wewnętrzna komunikacja ModBus.
- Przejrzysty i przyjazny w użytkowaniu panel operatorski

L 26-S

- Funkcja zarządzania pracą 2 sprężarek w trybie Master / Slave bez konieczności stosowania sterownika nadrzędnego.
- Dzięki systemowi automatycznemu smarowania łożysk silnika głównego nigdy nie są one smarowane zbyt mocno, za słabo lub zbyt późno. W ten sposób wydłuża się trwałość łożysk silnika.
- Cotygodniowy harmonogram z możliwością uruchamiania i zatrzymywania maszyny w 3 różnych okresach czasu, które można ustawić indywidualnie dla każdego dnia tygodnia.
- Wszystkie falowniki oraz parametry pracy sprężarki nadzorowane są z poziomu jednego sterownika.
- Wewnętrzna komunikacja ModBus.
- Przejrzysty i przyjazny w użytkowaniu panel operatorski

L-9

- Funkcja zarządzania pracą 2 sprężarek w trybie Master / Slave bez konieczności stosowania sterownika nadrzędnego.
- Wewnętrzna komunikacja ModBus.
- Przejrzysty i przyjazny w użytkowaniu panel operatorski



Optymalizacja efektywności energetycznej

Obniżenie zużycia energii i zrównoważony rozwój odgrywają kluczową rolę w optymalizacji kosztów zakładów przemysłowych.

Rosnące ceny energii i trudne warunki rynkowe zmuszają wszystkie firmy do analizy zużycia energii. Na rentowność przedsiębiorstw wpływa efektywność wykorzystania zasobów energetycznych.

Mierzymy na miejscu Państwa zainstalowane systemy pod kątem redukcji zużycia energii. Publikujemy raporty dotyczące działania instalacji i rekomendujemy optymalne rozwiązania obniżające koszty działania. Oferujemy profesjonalne, kompleksowe usługi poprzez doradztwo w zakresie instalacji sprężonego powietrza w tym eliminację strat i wycieków.

Usługa może być bezpłatna jeśli skorzystają Państwo z proponowanych rozwiązań.



Modernizacja parku maszyn

Gdy rozbudowujesz lub modernizujesz swój park maszyn, mierzymy Twój system i raportujemy wyniki. Nasza ocena zoptymalizuje Twój system, aby był bardziej wydajny i ekonomiczny.

Usługa pomiaru jest oferowana bezpłatnie przy zakupie nowych sprężarek.





SERIA SF KS

Sprężarki śrubowe

Sprężarki o zmiennej prędkości WALTER SF KS za pomocą przetwornicy częstotliwości dostosowują wydajność sprężarki do zużycia powietrza oszczędzając tym samym do 35% energii. Dzięki wysokiej jakości elementów i przemysłowej konstrukcji sprężarki SF KS odznaczają się wysoką efektywnością i elastycznością. Urządzenia dostępne są w zakresie mocy od 5.5 do 315 KW.



KORZYŚCI

- Do 35% mniejsze zużycie energii*
- Utrzymywanie stabilnej wartości ciśnienia
- Szeroki zakres ciśnienia pracy (5-13 bar)
- Płynne narastanie prądu podczas rozruchu
- Ochrona przed niekorzystnym wpływem prądów szczytowych
- Efektywne wytwarzanie sprężonego powietrza nawet przy bardzo zmiennym zapotrzebowaniu

*W porównaniu do sprężarki o stałej wydajności pracującej przy zmiennym zapotrzebowaniu.

SILNIK GŁÓWNY I SYSTEM PRZENIESIENIA NAPĘDU

- Napęd bezpośredni 1:1
- Łagodny rozruch dzięki falownikowi
- Zabezpieczenie termiczne uzwojeń silnika
- System automatycznego smarowania łożysk silnika głównego (od modelu SF 55 KS)

SEPARACJA OLEJU

- Przyjazny w obsłudze separator nakręcany (SF 5,5-37 KS)
- Wysokowydajny separator zatapialny o długiej żywotności (SF 45-315 KS)

SYSTEM CHŁODZENIA

- Wentylator sterowany w funkcji temperatury (SF 5,5-30 KS)
- Regulowana wydajność wentylatora dzięki dedykowanemu falownikowi (SF 37-315 KS)



DODATKOWE OPCJE DLA OGÓLNEJ LISTY OPCJI

- Modele SF 5,5-15 KS można opcjonalnie wyposażyć w zbiornik powietrza i/lub osuszacz

PARAMETRY TECHNICZNE

MODEL	CIŚNIENIE	WYDAJNOŚĆ		MOC kW	PRZYŁĄCZE	WYMIARY mm			CIĘŻAR	HAŁAS
		Minimum	Maximum			DŁUGOŚĆ	SZEROKOŚĆ	WYSOKOŚĆ		
	Bar	m³/min	m³/min							
SF 5,5 KS	7,5	0,38	1,03	5,5	1/2"	1025	650	950	235	69
	10	0,37	0,83							
	13	0,36	0,64							
SF 7,5 KS	7,5	0,42	1,40	7,5	1/2"	1025	650	950	255	70
	10	0,43	1,20							
	13	0,43	0,95							
SF 11 KS	7,5	0,77	1,80	11	3/4"	1175	730	1000	305	69
	10	0,81	1,61							
	13	0,74	1,30							
SF 15 KS	7,5	0,99	2,85	15	3/4"	1175	730	1000	345	71
	10	0,97	2,33							
	13	0,99	2,07							
SF 18,5 KS	7,5	1,10	3,50	18,5	1"	1275	850	1465	465	71
	10	1,00	3,00							
	13	1,10	2,60							
SF 22 KS	7,5	1,30	4,20	22	1"	1275	850	1465	500	71
	10	1,30	3,80							
	13	1,20	3,00							
SF 30 KS	7,5	1,22	5,30	30	1 1/4"	1575	1030	1750	695	71
	10	1,22	4,60							
	13	1,21	4,00							
SF 37 KS	7,5	1,30	6,80	37	1 1/4"	1575	1030	1750	715	71
	10	1,30	5,80							
	13	1,30	5,00							
SF 45 KS	7,5	1,30	7,60	45	1 1/4"	1575	1030	1750	945	73
	10	1,20	6,80							
	13	1,20	5,90							
SF 55 KS	7,5	2,50	9,90	55	1 1/2"	2000	1200	1810	1290	75
	10	2,40	8,20							
	13	2,60	7,40							
SF 75 KS	7,5	2,60	12,90	75	1 1/2"	2000	1200	1810	1390	77
	10	2,50	10,90							
	13	2,50	9,60							
SF 90 KS	7,5	6,20	16,80	90	2"	2500	1400	2037	2020	78
	10	6,00	14,40							
	13	6,20	12,30							
SF 110 KS	7,5	6,63	20,10	110	2"	2500	1400	2037	2380	78
	10	7,11	17,30							
	13	7,04	15,00							
SF 132 KS	7,5	6,90	24,30	132	2 1/2"	2750	1805	2000	2555	78
	10	6,80	20,30							
	13	9,74	18,10							
SF 160 KS	7,5	6,80	28,20	160	2 1/2"	2750	1805	2000	2760	78
	10	7,13	24,60							
	13	8,50	21,70							
SF 200 KS	7,5	14,03	37,50	200	NW80	3250	2250	2450	4460	79
	10	13,90	32,30							
	13	13,81	28,80							
SF 250 KS	7,5	13,60	45,20	250	NW100	3250	2250	2450	5600	79
	10	13,51	38,50							
	13	13,50	33,50							
SF 315 KS	7,5	13,20	54,10	315	NW100	3250	2250	2450	6000	79
	10	13,23	44,30							
	13	12,93	38,00							

1. Podane wartości odnoszą się do ciśnienia 1 bar(a), 0% wilgotności względnej, temperatury powietrza na wlocie 20°C, wartości zadanej zaworu termostaticznego 71 °C. Firma WALTER Kompressortechnik zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w swoich produktach bez wcześniejszego powiadomienia.
2. Wydajność sprężarki podano zgodnie z ISO 1217: 2009, załącznik E.
3. Odnosi się do poziomu ciśnienia akustycznego z tolerancją ± 3 dB (A) mierzona zgodnie z normami ISO 2151: 2004 i ISO 9614/2. W przypadku komórek składających się z dwóch wartości druga wartość dotyczy modeli 13-barowych.



SERIA SKTG S i SK S Sprężarki śrubowe

Sprężarki WALTER serii SKTG S oraz SK S zbudowano z myślą o bezpiecznym i ekonomicznym wytwarzaniu powietrza w małych i średniej wielkości zakładach.

Przyjazna dla serwisu i konserwacji kompaktowa konstrukcja przyspiesza pracę i minimalizuje przestoje.



SYSTEM PRZENIESIENIA NAPĘDU

- Przekładnia pasowa
- Przyjazna w obsłudze dzięki nowoczesnemu systemowi naciągu pasów

SEPARATOR OLEJU

- Prosty w obsłudze oraz tani w serwisowaniu nakręcany separator oleju

SYSTEM CHŁODZENIA

- Cichy i efektywny wentylator osiowy zintegrowany z wałem silnika głównego (SKTG 3-15 S)
- Dedykowany wentylator osiowy sterowany czujnikiem temperatury (SK 15-37S).

INNE ZALETY

- Niewielkich rozmiarów, kompaktowa obudowa z pełnym dostępem serwisowym,
- Zbiornik powietrza wykonany z certyfikowanej stali P265GH zgodnie z normą EN 286-1 (SKTG 3-15 S)



PARAMETRY TECHNICZNE

MODEL	CIŚNIENIE	WYDAJNOŚĆ	ZBIORNIK	MOC kW	PRZYŁĄCZE	WYMIARY mm			WAGA	GŁOŚNOŚĆ
	Bar	m³/min				Długość	Szerokość	Wysokość	kg	dB(A)
SK 2,2 S - SKTG 2,2 S	7,5	0,38	brak - 270	2,2	1/2"	850 - 1469	550 - 550	862 - 1337	157 - 239	68
SK 3 S - SKTG 3 S	7,5	0,41	brak - 270	3,0	1/2"	850	550	862	159	68
	10	0,36				- 1469	- 550	- 1337	- 241	
SK 4 S - SKTG 4 S	7,5	0,56	brak - 270	4,0	1/2"	850	550	862	175	69
	10	0,46				-	-	-	-	
	13	0,35				- 1469	- 550	- 1337	- 257	
SK 5,5 S - SKTG 5,5 S	7,5	0,80	brak - 500	5,5	1/2"	1000	550	835	197	69
	8	0,77				-	-	-	-	
	10	0,65				- 1530	- 550	- 1325	- 279	
	13	0,53				-	-	-	-	
SK 7,5 S - SKTG 7,5 S	7,5	1,15	brak - 500	7,5	3/4"	1000	550	835	205	69
	8	1,11				-	-	-	-	
	10	0,95				- 1886	- 550	- 1500	- 386	
	13	0,77				-	-	-	-	
SK 11 S - SKTG 11 S	7,5	1,70	brak - 500	11	3/4"	1150	650	915	274	69
	8	1,62				-	-	-	-	
	10	1,40				- 1886	- 650	- 1573	- 455	
	13	1,16				-	-	-	-	
SK 15 S - SKTG 15 S	7,5	2,25	brak - 500	15	3/4"	1150	650	915	305	69
	10	1,96				-	-	-	-	
	8	2,17				- 1886	- 650	- 1573	- 486	
	13	1,61				-	-	-	-	
SK 15 SB	7,5	2,70	-	15	1"	1275	850	1465	410	69
	8	2,60				-	-	-	-	
	10	2,30				-	-	-	-	
	13	1,90				-	-	-	-	
SK 18,5 S	7,5	3,30	-	18,5	1"	1275	850	1465	420	69
	8	3,15				-	-	-	-	
	10	2,80				-	-	-	-	
	13	2,40				-	-	-	-	
SK 22 S	7,5	3,80	-	22	1"	1275	850	1465	450	70
	8	3,62				-	-	-	-	
	10	3,50				-	-	-	-	
	13	3,00				-	-	-	-	
SK 30 S	7,5	4,60	-	30	1 1/4"	1575	1030	1750	683	70
	10	4,00				-	-	-	-	
	13	3,60				-	-	-	-	
SK 30 SB	7,5	5,20	-	30	1 1/4"	1575	1030	1750	710	70
	8	5,20				-	-	-	-	
	10	4,30				-	-	-	-	
	13	3,70				-	-	-	-	
SK 37 S	7,5	6,40	-	37	1 1/4"	1575	1030	1750	742	70
	8	6,40				-	-	-	-	
	10	5,40				-	-	-	-	
	13	4,30				-	-	-	-	

Podane wartości odnoszą się do ciśnienia 1 bar(a), 0% wilgotności względnej, temperatury powietrza na wlocie 20°C, wartości zadanej zaworu termostaticznego 71 °C. Firma WALTER Kompressortechnik zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w swoich produktach bez wcześniejszego powiadomienia.

2. Wydajność sprężarki podano zgodnie z ISO 1217: 2009, załącznik C.

3. Pierwsza wartość pojemności dotyczy modelu ze zbiornikiem; a druga modelu ze zbiornikiem i osuszaczem.

4. Wymiary urządzeń ze zbiornikami do modeli serii SKTG 3-15 S.



SERIA SK S

Sprężarki śrubowe

Kompresory WALTER serii SK S to godne zaufania źródło sprężonego powietrza niezbędnego w wielu aplikacjach. Zbudowane z najwyższej jakości komponentów z łatwością mogą być eksploatowane przez użytkowników o każdym poziomie doświadczenia.

Sprawdzona konstrukcja dzięki tysiącom pracujących na całym świecie urządzeń stanowi gwarancję niezawodności.



SYSTEM PRZENIESIENIA NAPĘDU

- Przekładnia pasowa
- Przyjazna w obsłudze dzięki nowoczesnemu systemowi naciągu pasów

SEPARACJA OLEJU

- Wysoka jakość powietrza dzięki trójstopniowej separacji.
- Bardziej wydajne oddzielanie przy niższej głośności oraz mniejszym spadku ciśnienia.
- Mała zawartość mgły olejowej w powietrzu wylotowym ≤ 3 ppm

SYSTEM CHŁODZENIA

- Cichy i wydajny wentylator osiowy
- Sterowany temperaturą silnik wentylatora

KOMPONENTY

- Najwyższej jakości komponenty o długiej żywotności.



PARAMETRY TECHNICZNE

MODEL	CIŚNIENIE	WYDAJNOŚĆ	MOC kW	PRZYŁĄCZE	Wymiary mm			Waga	GŁOŚNOŚĆ
	Bar	m³/min			Długość	Szerokość	Wysokość	kg	dB(A)
SK 45 S	7,5	7,2	45	1 1/4"	1575	1030	1750	876	75
	8	7,4							
	10	6,4							
	13	5,4							
SK 55 S	7,5	9,6	55	1 1/2"	2000	1200	1810	1340	76
	8	8,6							
	10	8,5							
	13	6,6							
SK 75 S	7,5	12,4	75	1 1/2"	2000	1200	1810	1610	78
	8	12,7							
	10	10,5							
	13	8,7							
SK 90 S	7,5	15,8	90	2"	2500	1400	2037	2240	79
	10	13,5							
	13	11,0							
SK 110 S	7,5	18,8	110	2"	2500	1400	2037	2500	79
	10	16,5							
	13	14,0							
SK 132 S	7,5	22,8	132	2 1/2"	2500	1805	2000	2873	79
	10	19,5							
	13	16,0							
SK 160 S	7,5	27,4	160	2 1/2"	2500	1805	2000	3030	79
	10	23,0							
	13	19,5							

1. Podane wartości odnoszą się do ciśnienia 1 bar(a), 0% wilgotności względnej, temperatury powietrza na wlocie 20°C, wartości zadanej zaworu termostaticznego 71 °C. Firma WALTER Kompressortechnik zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w swoich produktach bez wcześniejszego powiadomienia.

2. Wydajność sprężarki podano zgodnie z ISO 1217: 2009, załącznik C.

3. Odnosi się do poziomu ciśnienia akustycznego z tolerancją ± 3 dB (A) zmierzoną zgodnie z normami ISO 2151: 2004 i ISO 9614/2.



SERIA SK KS

Sprężarki śrubowe

Walter SK KS to seria najbardziej efektywnych sprężarek, w których zmniejszono straty mocy dzięki zastosowaniu napędu bezpośredniego. Instalacja najnowszej generacji bloków śrubowych oraz energooszczędnych silników ograniczyła do minimum koszty użytkowania. Sprężarki SK KS spełniają oczekiwania najbardziej wymagających



SYSTEM PRZENIESIENIA NAPĘDU

- Trwały i efektywny system przeniesienia momentu obrotowego bez strat

BŁOK ŚRUBOWY

- Blok sprzężony bezpośrednio z silnikiem poprzez sprzęgło
- Przekładnie zębate w wymagających tego blokach śrubowych wykonane są zgodnie ze standardem AGMA (American Gear Manufacturers Association)

SEPARACJA OLEJU

- Wysoka jakość powietrza dzięki trójstopniowej separacji.
- Bardziej wydajne oddzielanie przy niższej głośności oraz mniejszym spadku ciśnienia.
- Mała zawartość mgły olejowej w powietrzu wylotowym ≤ 3 ppm

SYSTEM CHŁODZENIA

- Cichy i wydajny wentylator osiowy
- Sterowany temperaturą silnik wentylatora



PARAMETRY TECHNICZNE

MODEL	CIŚNIENIE	WYDAJNOŚĆ	MOC kW	PRZYŁĄCZE	WYMIARY mm			Waga	GŁOŚNOŚĆ
	Bar	m ³ /min			Szerokość	Długość	Wysokość	kg	dB(A)
SK 22 KS	7,5	4,0	22	1"	1275	850	1465	483	70
	10	3,6							
SK 30 KS	7,5	5,5	30	1 1/4"	1575	1030	1750	731	70
	10	4,5							
	13	3,9							
SK 37 KS	7,5	6,6	37	1 1/4"	1575	1030	1750	742	70
	10	5,6							
	13	4,6							
SK 45 KS	7,5	8,5	45	1 1/4"	2000	1200	1810	1370	74
	10	7,1							
	13	5,9							
SK 55 KS	7,5	9,8	55	1 1/4"	2000	1200	1810	1520	76
	10	8,7							
	13	7,0							
SK 75 KS	7,5	12,6	75	1 1/4"	2000	1200	1810	1670	78
	10	11,0							
	13	9,2							
SK 90 KS	7,5	16,2	90	2"	2500	1400	2037	2240	79
	10	13,7							
	13	11,2							
SK 110 KS	7,5	19,5	110	2"	2500	1400	2037	2640	79
	10	17,9							
	13	14,0							
SK 132 KS	7,5	23,4	132	2 1/2"	2750	1805	2000	2970	79
	10	20,0							
	13	16,5							
SK 160 KS	7,5	28,0	160	2 1/2"	2750	1805	2000	3080	79
	10	23,5							
	13	20,0							
SK 200 KS	7,5	37,0	200	NW80	3250	2250	2450	4920	79
	10	30,8							
	13	24,5							
SK 250 KS	7,5	45,0	250	NW100	3250	2250	2450	5600	79
	10	38,6							
	13	32,6							
SK 315 KS	7,5	53,0	315	NW100	3250	2250	2450	5920	79
	10	45,5							
	13	39,5							

1. Podane wartości odnoszą się do ciśnienia 1 bar(a), 0% wilgotności względnej, temperatury powietrza na wlocie 20°C, wartości zadanej zaworu termostatycznego 71 °C. Firma WALTER Kompressortechnik zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian w swoich produktach bez wcześniejszego powiadomienia.

2. Wydajność sprężarki podano zgodnie z ISO 1217: 2009, załącznik C.

3. Odnosi się do poziomu ciśnienia akustycznego z tolerancją ± 3 dB (A) zmierzoną zgodnie z normami ISO 2151: 2004 i ISO 9614/2.



Osuszacze chłodnicze

Zastosowanie osuszaczy ziębniczych z serii WDF lub WDFC o punkcie rosy $+3^{\circ}\text{C}$, skutecznie eliminuje problem występowania kondensatu w sprężonym powietrze. Oba modele fabrycznie wyposażone są zarówno w wbudowany filtr wstępny, chroniący wymiennik przed osadzaniem się na nim zanieczyszczeń, jak i filtr dokładny, który skutecznie zatrzymuje drobiny oleju w postaci aerozolu. W razie zanieczyszczenia wkładu filtra, osuszacz informuje o konieczności jego wymiany.



Osuszacze adsorpcyjne

Niektóre technologie produkcji wymagają powietrza o punkcie rosy od -40°C do -70°C . Zależnie od wielkości przepływu stosuje się dwukolumnowe osuszacze adsorpcyjne regenerowane na zimno WAD, CAD lub regenerowane na gorąco WADH. Zużycie powietrza rzadko kiedy utrzymuje się na stałym poziomie, więc aby oszczędzać energię potrzebną do regeneracji absorbentu, sterowanie tym procesem odbywa się w oparciu o instalowany w standardzie czujnik punktu rosy (w osuszaczach WAD dostępny jako opcja). Oszczędności z tego tytułu sięgają do 80% zużytej energii lub powietrza.





Filtry

Nowy typoszereg filtrów WF powstał w oparciu o zasadę: "maksimum skuteczności - minimum spadków ciśnienia". Osiągnięcie tego celu stało się możliwe dzięki optymalizacji przepływu powietrza oraz zastosowaniu nowoczesnych materiałów filtracyjnych. Anodowana obudowa oraz montowany w standardzie indykator zużycia wkładu, zapewniają trwałą i efektywną pracę oferowanych systemów filtracji.

Specyfikacja	Filtr wstępny	Przeciwpyłowy	Usuwanie oleju	Węgiel aktywny
Symbol	WFP	WFS	WFO	WFA
Usuwanie cząsteczek (Micron)	5	1	0,01	aktyw. węgiel
Max. temp. pracy (st. C)	80	80	80	25
Początkowy spadek ciśnienia (mbar)	40	80	100	80
Kod kolorystyczny wkładu	Zielony	Niebieski	Czerwony	Metaliczny



Separatory cyklonowe

W celu poprawy efektywności działania systemu uzdatniania powietrza, montuje się na wylocie ze sprężarki separator cyklonowy SP. Na skutek zawirowania powietrza ciężkie cząsteczki pary wodnej oraz zanieczyszczeń są wyrzucane na ściankę separatora. Ilość usuniętego w ten sposób kondensatu stanowi około 72% całej zawartej w sprężonym powietrzu wody.





Spusty kondensatu

Usuwanie skroplin ze zbiornika buforowego to ważna czynność, która ma istotny wpływ na jego trwałość. Praktyka pokazuje, że wielu użytkowników o tym zapomina, dlatego proponujemy doposażyć kompresor w automatyczny spust kondensatu WED. Nie tylko wyręczy on klienta z codziennego obowiązku ale również przedłuży żywotność zbiornika oraz zabezpieczy instalację sprężonego powietrza przed zalaniem kondensatem wodno-olejowym.



Separatory wodno-olejowe

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 lipca 2006 r., zabronione jest odprowadzanie do kanalizacji ścieku o zawartości węglowodorów ropopochodnych (w tym oleju) przekraczającego 15 mg/l. Dlatego powstający w wyniku sprężania powietrza kondensat, musi być odpowiednio oczyszczony. Zadanie to spełniają ekonomiczne separatory wodno-olejowe serii SWO. Urządzenia te eliminują konieczność zbierania, transportowania i kosztownej utylizacji kondensatu przez wyspecjalizowane firmy.





Zbiorniki

Zbiornik sprężonego powietrza pełni w instalacji funkcję buforu, niweluje pulsację ciśnienia oraz schładza powietrze. Jest on niezbędny do poprawnego działania sprężarki. W zależności od charakterystyki zużycia powietrza, instaluje się go między sprężarką a osuszaczem (tzw. zbiornik mokry) lub za systemem uzdatniania – zwłaszcza wtedy, gdy występują nagłe, duże pobory powietrza (tzw. zbiornik suchy). Na dobór pojemności zbiornika wpływa wiele czynników: moc zainstalowanej sprężarki, zakres ciśnień, szacunkowe zapotrzebowanie na powietrze. Chcąc dobrać optymalną pojemność zbiornika, najlepiej zwrócić się o pomoc do jednego z naszych doradców technicznych.



Odolejacz katalityczne

Całkowicie bezolejowe sprężone powietrze klasy 0 bez względu na wszystko, to idea z jaką powstały odolejacz katalityczne. Wieloletnie badania potwierdzają, że sprężarki bezolejowe nie gwarantują powietrza wolnego od oleju, ponieważ znajduje się on w otoczeniu kompresorów. Natomiast dzięki procesowi katalitycznego rozkładu związków węgla, z powietrza eliminowany jest nie tylko wszelkiego rodzaju olej, ale również silikony, rozpuszczalniki oraz tlenki węgla, siarki i azotu. Produktem reakcji utleniania jest nieszkodliwa para wodna i dwutlenek węgla.

Wydany przez szanowaną i znaną na całym świecie ze swojej wyjątkowej skrupulatności niemiecką jednostkę certyfikacyjną TÜV, dokument potwierdza zgodnie z normą ISO 8573-1:2010 najwyższy poziom jakości powietrza „klasy 0”. Czystość powietrza jest niezmienna nawet jeśli na wlocie do katalizatora zawartość oleju wynosi 200 mg/m³.



SPRĘŻARKOWNIA POD KLUCZ

Sprężone powietrze jest drugim, po energii elektrycznej, najczęściej stosowanym we wszystkich zakładach przemysłowych, nośnikiem energii. Bez fachowego doradztwa koszty jego wytwarzania, uzdatniania i dystrybucji mogą być wysokie. W związku z tym, firma Walter Kompressortechnik oferuje kompleksowe wsparcie w doborze urządzeń, projektowaniu sprężarkowni wraz z niezbędną infrastrukturą oraz nadzór inwestorski nad realizacją projektu.

W ramach kontraktu projektujemy i wykonujemy:

1. Instalacje sprężonego powietrza

- z rur ze stali czarnej, spawanych, o średnicy do DN 500,
- z rur ocynkowanych, skręcanych, o średnicy do 4",
- z rur polipropylenowych, zgrzewanych, o średnicy do 110 mm,
- z rur ocynkowanych, łączonych poprzez zaprasowywanie, o średnicy do 108 mm,
- z rur ze stali nierdzewnej 1.4401 dla potrzeb przemysłu farmaceutycznego,
- z rur ze stali nierdzewnej 1.4301 dla potrzeb przemysłu spożywczego,

2. Systemy wentylacji i odzysku ciepła wraz z automatyką:

- 94% mocy doprowadzanej do sprężarki można odzyskać poprzez system kanałów wentylacyjnych, kierujących powietrze chłodzące do ogrzewanych pomieszczeń. Dzięki automatyce sterującej układem przepustnic, ciepłe powietrze w sezonie grzewczym doprowadzane jest na halę produkcyjną, a w okresie letnim usuwane na zewnątrz. Poza znaczącymi oszczędnościami energii, system wentylacji zapewnia optymalne warunki pracy sprężarek, co pozytywnie wpływa na ich bezawaryjną pracę. W trwającym 2 000 godzin sezonie grzewczym, kompresor SK 37 jest w stanie oddać 69 560 kWh ciepła.
- Poprzez zastosowanie płytowego wymiennika ciepła, aż 72% zużywanej przez kompresor energii może być wykorzystywane przez cały rok. To szczególnie ważne dla zakładów o dużym zapotrzebowaniu na ciepłą wodę socjalną lub ciepło technologiczne. Podgrzaną przez sprężarki wodę można zastosować do ogrzewania oddalonych pomieszczeń socjalnobiurowych, jako wspomaganie systemów grzewczych lub wytwornic pary. Z pracującego 6000 godzin rocznie kompresora o mocy 55 kW można odzyskać 237 600 kWh energii!

3. Instalacje elektryczne

- Na potrzeby stacji sprężarek wykonujemy kompletne rozdzielnie elektryczne wraz z niezbędną infrastrukturą.

4. Instalacja obróbki kondensatu.

- Instalacje obróbki kondensatu wykonuje się w celu obniżenia kosztów jego utylizacji przez wyspecjalizowane firmy. W ciągu doby sprężarka o wydajności 12m³/min wytwarza nawet do 264 litrów kondensatu.

Posiadana przez naszych inżynierów wiedza i doświadczenie pozwalają złożyć Państwu zapewnienie, że każda sprężarkownia projektowana jest zgonie z aktualnymi przepisami bezpieczeństwa i zasadami dobrej praktyki inżynierskiej. Stacje sprężonego powietrza Walter Kompressortechnik, dzięki dołożeniu należytej dbałości na poszczególnych etapach projektowania i wykonania, zaskakują swoją funkcjonalnością, estetyką i możliwościami nawet najbardziej wymagających Klientów.





Aplikacja mobilna
WALTER Customer Supp

Nasze kompresory oklejone są specjalnym kodem QR. Skanując go za pomocą naszej aplikacji, uzyskasz informacje techniczne na temat swojej sprężarki. Dzięki WALTER Customer Supp wyślesz zgłoszenie serwisowe oraz polecenie przeglądu.

Pobierz aplikację na swoje urządzenie mobilne

