

Atlas Copco

Nachkühler, Wasserabscheider und Kondensatableiter



HD 4–96 und TD 8–650, WSD 25–750 und WD 80/EWD 50–1500



Atlas Copco

Effektive Nachkühler und Wasserabscheider für Ihren Kompressor



Atlas Copco bietet eine Palette von Nachkühlern und Wasserabscheidern, die minimalen Druckabfall mit hoher Kühlleistung und geringem Energieverbrauch verbinden.

Nachkühler werden komplett mit allem benötigten Zubehör geliefert. Sie sind kompakt, einfach zu installieren und können zum Reinigen leicht zerlegt werden. Durch den vernachlässigbar geringen Druckabfall der Nachkühler kommt es bei druckluftbetriebenen Werkzeugen, Maschinen und Pneumatikgeräten zu keinem Leistungsverlust. Somit müssen an den Kompressor keine zusätzlichen Anforderungen gestellt werden, wobei keine weiteren Energie- oder Wartungskosten entstehen.

Darüber hinaus bietet die Atlas Copco Lösung eine Reihe wichtiger Vorteile:

- ▷ spezielle, hocheffiziente Abscheidung durch Zyklontechnik
- ▷ minimalen Wartungsaufwand
- ▷ komplett rostfreies Material
- ▷ einfache Montage der Anschlussflansche

Nachkühler von Atlas Copco, ganz gleich ob luft- oder wassergekühlt, sind zuverlässig, wartungsarm und bieten einen wirksamen Schutz vor kostspieligen Reparaturen. Beide Nachkühlertypen reduzieren die Drucklufttemperatur so weit herunter, dass nachgeschaltete Aggregate wie z. B. Kältetrockner oder Adsorptionstrockner problemlos eingesetzt werden können.

Wassergekühlte HD-Nachkühler

Wassergekühlte Atlas Copco HD-Nachkühler verbinden außergewöhnliche Kühlleistung mit geringem Wasserverbrauch. Die aus dem Kompressor austretende Luft wird in einem Paket aus Edelstahlrohren gekühlt, wobei Kühlwasser und Druckluft in entgegengesetzten Richtungen fließen. Standardmäßig ist im Lieferumfang des Kühlers ein Wasserabscheider enthalten.

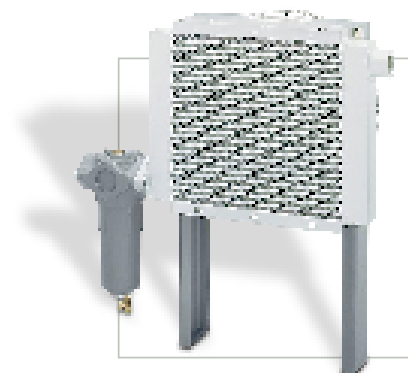
Die Kühlrohre sind auf der Innenseite gewellt zur Vergrößerung der eff. Kühlfläche, um Verwirbelungen für eine schnellere Kühlung der Druckluft zu ermöglichen. Zur Verstärkung der Kühlwirkung wird das Wasser durch Prallbleche umgelenkt.



Luftgekühlte TD-Nachkühler

Luftgekühlte Atlas Copco TD-Nachkühler verfügen über ein Kühlelement aus Aluminium. Ein elektrisch betriebener, aus Sicherheitsgründen abgeschirmter Lüfter bläst Kühlluft durch die Kühlrippen. Dadurch ergibt sich eine hohe Kühlleistung bei sehr niedrigem Energieverbrauch.

Der Nachkühler ist auf einem stabilen Rahmen montiert. Bei den Kühlermodellen TD25–650 ist standardmäßig ein Wasserabscheider im Lieferumfang enthalten. Der TD 08 wird mit Halterungen für die Wandmontage geliefert und umfasst einen Ablass-Sammelbehälter für manuellen Ablass.



Effiziente Wasserabscheider



▶ WSD-Wasserabscheider

Die Wasserabscheider von Atlas Copco verfügen über eine hohe Leistung. Zuverlässige automatische Ableiter verhindern das Ansammeln von Kondensat im Wasserabscheider und somit im weiterführenden Rohrnetz. Die Wasserabscheider sind standardmäßig im Lieferumfang der Nachkühler enthalten.

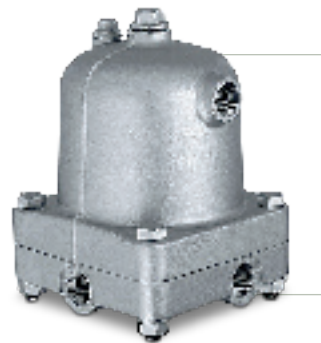
Diese Universalabscheider bestehen aus komplett rostfreiem Material und bieten dank Zyklontechnik eine äußerst effiziente Abscheidung. Sie sind wartungsfrei, haben keine beweglichen Teile und verfügen über einen automatischen und einen manuellen Ablass.

| Typ | Leistungsbereich | | Maximaler Betriebsdruck | | Anschlüsse | Abmessungen | | | | | | Gewicht | |
|---------|------------------|----------|-------------------------|-----|------------|---------------------|------|--------|-----|-------|-----|---------|------|
| | | | | | | Höhe | | Breite | | Länge | | | |
| | l/s | cfm | bar(e) | psi | | Einlass/ Auslass | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | kg |
| WSD 25 | 7–60 | 15–127 | 20 | 290 | G 1 | 332 | 13,0 | 130 | 5,1 | 185 | 7,3 | 1,1 | 2,4 |
| WSD 80 | 50–150 | 106–318 | 20 | 290 | G 1½ | 432 | 17,0 | 130 | 5,1 | 185 | 7,3 | 3,5 | 7,7 |
| WSD 250 | 125–350 | 265–742 | 20 | 290 | G 2½ | 532 | 20,9 | 160 | 6,3 | 230 | 9,0 | 12,5 | 27,6 |
| WSD 750 | 300–800 | 636–1695 | 20 | 290 | 83 mm* | 532 | 20,9 | 160 | 6,3 | 230 | 9,0 | 14,0 | 30,9 |

* Der Blindflansch muss auf diesen Durchmesser gebracht werden.

▶ Automatischer WD-Kondensatablass

Der automatische Kondensatableiter WD, eingebaut an der tiefsten Stelle im Druckluftrohrnetz, gewährleistet eine einwandfreie Ableitung des Kondensates.



| Typ | Maximaler Betriebsdruck | | Ablassleistung | Anschlüsse | Abmessungen | | | | | | Gewicht | |
|-------|-------------------------|-----|----------------|------------|-------------|-----|--------|-----|-------|-----|---------|-----|
| | | | | | Höhe | | Breite | | Länge | | | |
| | bar(e) | psi | | | l/h | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | kg |
| WD 80 | 20 | 290 | 200 | G ½ | 182 | 7,2 | 132 | 5,2 | 132 | 5,2 | 2,7 | 5,9 |

Elektronische EWD-Kondensatabscheider



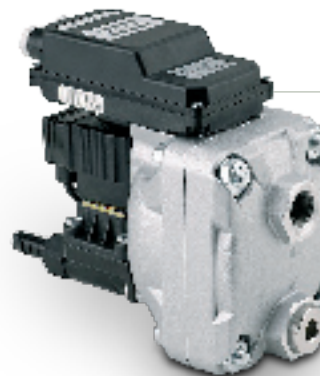
Der exakte Netzdruck

Die elektronisch gesteuerten EWD-Kondensatabscheider erfüllen alle Anforderungen an eine sichere, zuverlässige und wirtschaftliche Kondensataufbereitung.

Die intelligente Ablassfunktion überwacht mittels Flüssigkeitspegel-Messfühler die Kondensatbildung und führt das Kondensat nur im Bedarfsfall ab. Somit wird keine Druckluft verschwendet, und es kann viel Energie eingespart werden.

Der EWD-Kondensatableiter bietet Sicherheit und Vertrauen und ermöglicht selbst bei stark verunreinigten Systemen einen wirksamen Kondensatablass.

Für ölverunreinigtes Kondensat sind die verschiedensten Kondensatableiter erhältlich. Zur Verwendung bei ölfreiem und aggressivem Kondensat ist zusätzlich eine Hartbeschichtung lieferbar.



| Typ | Max. Kompressorleistung ⁽¹⁾ | | Max. Trocknerleistung ⁽¹⁾ | | Max. Druck | | Abmessungen | | | | | | Gewicht | |
|----------------------------|--|-------|--------------------------------------|-------|------------|-----|-------------|------|--------|------|-------|------|---------|------|
| | l/s | cfm | l/s | cfm | bar | psi | Höhe | | Breite | | Länge | | kg | lbs |
| | | | | | | | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | |
| EWD 50 ⁽²⁾ | 65 | 138 | 130 | 275 | 16 | 232 | 115 | 4,5 | 70 | 2,8 | 171 | 6,7 | 0,7 | 1,5 |
| EWD 75 | 98 | 208 | 194 | 411 | 16 | 232 | 141 | 5,6 | 65 | 2,6 | 150 | 5,9 | 0,8 | 1,8 |
| EWD 75 C ⁽²⁾ | 98 | 208 | 194 | 411 | 16 | 232 | 141 | 5,6 | 65 | 2,6 | 150 | 5,9 | 0,8 | 1,8 |
| EWD 75 CHP | 98 | 208 | 194 | 411 | 63 | 913 | 141 | 5,6 | 65 | 2,6 | 150 | 5,9 | 0,9 | 2,0 |
| EWD 330 | 433 | 917 | 866 | 1835 | 16 | 232 | 162 | 6,4 | 93 | 3,7 | 212 | 8,3 | 2,0 | 4,4 |
| EWD 330 C ⁽²⁾ | 433 | 917 | 866 | 1835 | 16 | 232 | 162 | 6,4 | 93 | 3,7 | 212 | 8,3 | 2,0 | 4,4 |
| EWD 330 CHP ⁽²⁾ | 433 | 917 | 866 | 1835 | 25 | 362 | 162 | 6,4 | 93 | 3,7 | 212 | 8,3 | 2,0 | 4,4 |
| EWD 1500 | 1950 | 4132 | 3900 | 8264 | 16 | 232 | 180 | 7,1 | 120 | 4,7 | 252 | 9,9 | 2,9 | 6,4 |
| EWD 1500 C ⁽²⁾ | 1950 | 4132 | 3900 | 8264 | 16 | 232 | 180 | 7,1 | 120 | 4,7 | 252 | 9,9 | 2,9 | 6,4 |
| EWD 16K C ⁽²⁾ | 21670 | 45920 | 43340 | 91830 | 16 | 232 | 280 | 11,0 | 254 | 10,0 | 280 | 11,0 | 5,9 | 13,0 |

(1) Unter folgenden Bedingungen:
 - Umgebungstemperatur 35 °C (95 °F)
 - Relative Feuchte 70 %

(2) Geeignet für ölfreies Kondensat.

C Mit Hartbeschichtung für ölfreies Kondensat.

Technische Daten Nachkühler

▶ Wassergekühlter HD-Nachkühler

| Typ | Nennfluss * | | Maximaler Betriebsdruck | | Δt über Kühlwasser * | | Wasserverbrauch | | |
|-------|-------------|------|-------------------------|-----|----------------------|----|-----------------|-------|-----------|
| | l/s | cfm | bar(e) | psi | °C | °F | l/s | m³/h | USgal/min |
| HD 4 | 67 | 142 | 20 | 290 | 7 | 13 | 0,17 | 0,61 | 2,7 |
| HD 8 | 133 | 282 | 20 | 290 | 7 | 13 | 0,34 | 1,22 | 5,4 |
| HD 11 | 183 | 388 | 20 | 290 | 6 | 11 | 0,46 | 1,66 | 7,3 |
| HD 16 | 267 | 566 | 10,5 | 152 | 8 | 14 | 0,67 | 2,41 | 10,6 |
| HD 32 | 533 | 1129 | 10,5 | 152 | 8 | 14 | 1,33 | 4,79 | 21,1 |
| HD 48 | 800 | 1694 | 10,5 | 152 | 8 | 14 | 2,00 | 7,20 | 31,7 |
| HD 64 | 1067 | 2260 | 10,5 | 152 | 8 | 14 | 2,67 | 9,61 | 42,3 |
| HD 96 | 1600 | 3389 | 10,5 | 152 | 8 | 14 | 4,00 | 14,40 | 63,4 |

* Wassergekühlter HD-Nachkühler.

| Typ | Ø Lufteinlass-/ Auslassanschlüsse | | Abmessungen | | | | | | Gewicht | | Kühlwasser Einlass Auslass | Anz. Kühlkerne |
|-------|-----------------------------------|---------|-------------|------|--------|------|-------|------|---------|------|----------------------------|----------------|
| | | | Höhe | | Breite | | Länge | | kg | lbs | | |
| | Einlass | Auslass | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | | |
| HD 4 | G 1½ | G 1½ | 1840 | 72,4 | 170 | 5,1 | 344 | 13,5 | 37 | 121 | G ¾ | 1 |
| HD 8 | G 2½ | G 2½ | 1973 | 77,7 | 215 | 6,3 | 474 | 18,7 | 78 | 172 | G ½ | 1 |
| HD 11 | G 2½ | G 2½ | 1975 | 77,8 | 230 | 9,1 | 483 | 19,0 | 85 | 187 | G ½ | 1 |
| HD 16 | DN 100 | DN 80 | 2083 | 82,0 | 500 | 19,7 | 645 | 25,4 | 180 | 396 | G ¾ | 1 |
| HD 32 | DN 100 | DN 80 | 2083 | 82,0 | 500 | 19,7 | 635 | 25,0 | 210 | 463 | G 1¼ | 1 |
| HD 48 | DN 150 | DN 80 | 2112 | 83,2 | 490 | 19,3 | 1032 | 40,6 | 380 | 838 | G 1¼ | 2 |
| HD 64 | DN 150 | DN 80 | 2112 | 83,2 | 490 | 19,3 | 1032 | 40,6 | 410 | 904 | G 1¼ | 2 |
| HD 96 | DN 175 | DN 80 | 2139 | 83,2 | 490 | 19,3 | 1412 | 55,6 | 610 | 1345 | G 1½ | 3 |

▶ Luftgekühlter TD-Nachkühler

| Typ | Nennfluss * | | Maximaler Betriebsdruck | | Δt über * Umgebungstemperatur | | Leistung Ventilatormotor | |
|--------|-------------|------|-------------------------|-----|-------------------------------|----|--------------------------|------|
| | l/s | cfm | bar(e) | psi | °C | °F | kW | PS |
| TD 08 | 8 | 17 | 20 | 290 | 10 | 18 | 0,05 | 0,07 |
| TD 25 | 25 | 53 | 20 | 290 | 10 | 18 | 0,12 | 0,16 |
| TD 50 | 50 | 106 | 20 | 290 | 10 | 18 | 0,18 | 0,24 |
| TD 150 | 150 | 318 | 20 | 290 | 10 | 18 | 0,75 | 1,01 |
| TD 300 | 300 | 363 | 20 | 290 | 10 | 18 | 0,75 | 1,01 |
| TD 650 | 650 | 1377 | 20 | 290 | 10 | 18 | 2,20 | 2,95 |

* Bezogen auf absoluten Druck von 1 bar und eine Temperatur von 20 °C. Drucklufttemperatur am Einlass 160 °C.

| Typ | Ø Lufteinlass-/ Auslassanschlüsse | | Abmessungen | | | | | | Gewicht | | Anz. Kühlkerne |
|--------|-----------------------------------|---------|-------------|------|--------|------|-------|------|---------|-----|----------------|
| | | | Höhe | | Breite | | Länge | | kg | lbs | |
| | Einlass | Auslass | mm | Zoll | mm | Zoll | mm | Zoll | | | |
| TD 08 | G ½ | G ½ | 188 | 7,4 | 130 | 5,1 | 270 | 10,6 | 6 | 13 | 1 |
| TD 25 | G 1 | G 1 | 658 | 25,9 | 402 | 15,8 | 588 | 23,1 | 19 | 42 | 1 |
| TD 50 | G 1 | G 1 | 735 | 28,9 | 412 | 16,2 | 664 | 26,1 | 23 | 51 | 1 |
| TD 150 | G 2½ | G 2½ | 1160 | 45,6 | 435 | 17,1 | 920 | 36,2 | 53 | 117 | 1 |
| TD 300 | G 2½ | G 2½ | 1280 | 50,3 | 466 | 18,3 | 1140 | 44,8 | 73 | 161 | 1 |
| TD 650 | DN 80 | DN 100 | 1525 | 60,0 | 716 | 28,1 | 1780 | 70,0 | 185 | 408 | 1 |



Getreu dem Motto „First in Mind – First in Choice®“ bietet Atlas Copco für Ihren gesamten Druckluftbedarf Produkte und Dienstleistungen an, mit denen Sie die Effizienz und Rentabilität Ihres Unternehmens steigern können.

Atlas Copco ist ständig auf der Suche nach Innovationen, um optimale Zuverlässigkeit und Effizienz zu gewährleisten. In enger Zusammenarbeit mit Ihnen entwickeln wir maßgeschneiderte Qualitätsluftlösungen, die sich positiv auf Ihr Unternehmen auswirken.



Druckluft niemals ohne vorherige Aufbereitung gemäß lokalen Gesetzen und Normen als Atemluft verwenden.