

PULSARLUBE® AIR SERIE AB-PX

Excelente protección incluso en áreas de alta humedad y polvo

Cuando la presión o los niveles de fluido dentro de un depósito fluctúan, los contaminantes en el aire, así como el polvo / suciedad, la humedad y el oxígeno son atraídos a través del puerto de ventilación del respiradero desde el ambiente circundante.

Estos contaminantes no deseados pueden acelerar la oxidación y la corrosión, aumentar la humedad que conduce a la condensación y la acumulación de agua libre, provocar una emulsión de aceite y provocar la formación de lodos o ácidos. Esto, a su vez, da como resultado cambios frecuentes de fluidos y filtros, mayores costos de operación y mantenimiento y una vida útil más corta del equipo.

El uso de respiradores desecantes en depósitos que contienen fluido hidráulico, aceite u otro tipo de fluido puede prevenir la posible contaminación al filtrar el polvo, otros contaminantes en el aire y la humedad.

El respirador Pulsarlube PX es una contramedida de mantenimiento proactiva así como efectiva para mantener limpio todo el sistema de fluidos. También sirve para extender la vida útil de almacenamiento y servicio de los fluidos, incluso en áreas de alta humedad y polvo.



Protección contra el intercambio de aire ambiental

Las válvulas anti retorno de admisión limitan el intercambio de aire con el ambiente hasta que se requiera respiración, extendiendo la vida útil del filtro desecante.



Rendimiento Superior de Filtrado

La combinación de un filtro de carbón activado, filtro electret y placa deflectora brinda un control eficaz de la contaminación.



Vida útil extendida

Un mayor volumen de gel de sílice proporciona una mayor tasa de adsorción sobre productos comparables de la competencia.



Larga Vida Útil de Almacenamiento

Empaque de primera calidad en bolsa de película de 3 capas no permeables y recubrimiento adicional del gel de sílice interno. Garantiza una larga vida útil.



Mantenimiento fácil

Simplemente reemplace el respirador cuando el gel de sílice naranja cambie a un color verde oscuro.

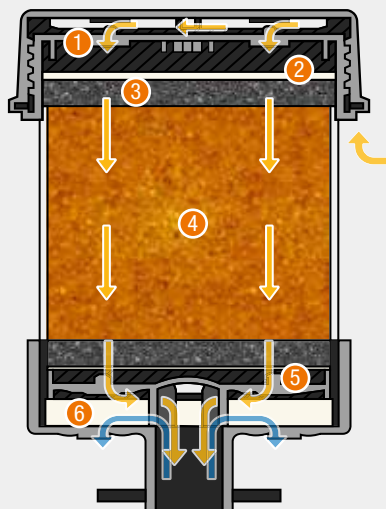


Diseño y Ventajas de Características

Filtra los contaminantes transportados en el aire

Deshumidifica

Previene la contaminación del reservorio causada por neblina de aceite



- 1 Válvula de retención**
Prolonga la vida útil del desecante al limitar el intercambio de aire ambiental hasta que se requiere el flujo de aire
- 2 Filtro Electret (tamaño de partícula > 2µm)**
Captura la suciedad, el polvo y otros elementos indeseables vía una carga electrostática
- 3 Filtro de Carbón Activado**
Elimina nieblas finas de aceite, así como el mal olor y vapores
- 4 Desecante**
Absorbe la humedad del aire que ingresa al reservorio
El color naranja del sílice se vuelve verde oscuro a medida que el agua y la humedad se van absorbiendo
- 5 Placa Deflectora**
Protege el gel de sílice contra la contaminación por evaporación de aceite proporcionando una barrera unidireccional entre el depósito y el gel de sílice
- 6 Filtro Absorbente de Aceite**
Absorbe la niebla de aceite exhalada del reservorio



Aplicaciones Típicas



· Sistemas Hidráulicos



· Cajas de cambio industriales



· Transformadores



· IBC y tanques de fluido



· Equipo pesado



Especificaciones

	AB-PX100	AB-PX101	AB-PX102
Diámetro	5.54" / 14.07cm	5.54" / 14.07cm	5.54" / 14.07cm
Altura	5.51" / 14cm	6.77" / 17.2cm	10.28" / 26.1cm
Peso	440g	660g	1320g
Conexión de montaje	1" ajuste deslizante	1" ajuste deslizante	1" ajuste deslizante
Capacidad Máxima de adsorción	160ml	279ml	538ml
Flujo Máximo de Aire	20cfm	20cfm	20cfm
Flujo Máximo de Fluido de Depósito	150gpm	150gpm	150gpm
Absorbente de humedad	100% gel de sílice	100% gel de sílice	100% gel de sílice

▼ De izquierda a derecha AB-PX102, 101, 100



NOTA

Los adaptadores están disponibles para conectarse a casi todos los accesorios de reservorio existentes.