

CAÑÓN NEBULIZADOR HE100

Cañón de atomización HE100 está concebido para el control del polvo ambiental en áreas extensas. Su potente turbina de 37 kW en combinación con su elevado caudal le convierten en el equipo más completo para las aplicaciones más exigentes de contención de polvo ambiental en actividad minera y extractiva.

ACABADO ESTÁNDAR

anillo exterior de acero inoxidable
 cuerpo de fibra de vidrio
 oscilación horizontal (0-350°) y vertical (0-40°) automática
 bomba de alta presión
 filtro de agua y manómetro
 chasis extra robusto
 turbina de alta eficacia
 arranque progresivo de bomba y turbina
 cuadro eléctrico industrial con pulsadores y PLC programable
 larga durabilidad (diseñado para condiciones ambientales adversas)

ACCESORIOS

control remoto inalámbrico (alcance aprox. 250 m)
 inclinación vertical automática con el actuador eléctrico
 remolque para trabajo pesado equipado con generador diesel, depósito de agua y bomba de apoyo
 protección anti congelación (-10 °C)

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	HE100
Alcance (sin viento)	90-100 m
Ventilador	30 kW (50 Hz) / 37 kW (60 Hz)
Inclinación vertical	0-40°
Bomba	5,5 kW
Tamaño de gotas	50-150 micras
Filter	500 micras
Rotación horizontal automática	0-350°
Cantidad de boquillas	72
Consumo de agua	12.500 l/h (10 bar)
Alimentación eléctrica	trifásica, 400 V AC, 50 Hz / 60 Hz
Peso	1470 kg

max. alcance
 hasta

100 m

