

# Ultrasep Superplus® UFS-SP/ UFS-SP N

Separator wody i oleju  
z kondensatu ze sprężonego  
powietrza

## Opis działania

W komorze rozprężnej następuje oddzielenie kondensatu od sprężonego powietrza. Następnie cząsteczki zanieczyszczeń podlegają separacji w przedziale sedymentacyjnym, który jest wyjmowany i dzięki temu łatwy do czyszczenia. Filtr koalescencyjny dla separacji oleju w znacznym stopniu przyczynia się do długiej żywotności węgla aktywowanego i do niskich kosztów operacyjnych systemu. Swobodnie płynący olej przez syfon przedostaje się do pojemnika. Woda jest końcowo oczyszczana z oleju w adsorbencie zawierającym węgiel aktywowany. Czysta woda, nadająca się do bezpiecznego odprowadzania do kanalizacji, zgodnie z przepisami, jest gotowa do usunięcia z urządzenia.



## Pewność i bezpieczeństwo

Węgiel aktywny jest zabezpieczony przez adsorber wstępny.

Jasno żółty pływak ostrzega gdy węgiel zaczyna się zatykać przez osad olejowy.

Jakość wody jest sprawdzana wizualnie poprzez porównanie mętności. Kanister może być wymieniany tylko gdy dopływ oleju jest przerwany.

## Zastosowanie:

UFS-SP jest separatorem wody i oleju do uzdatniania kondensatu pochodzącego ze sprężonego powietrza.

## Budowa

Typoszereg UFS-SP/UFS-SP N obejmuje 7 urządzeń: 5 pojedynczych, oraz dwu i cztero członowe.

## Ultrasep Superplus® UFS-SP/ UFS-SP N

Właściwości:	Korzyści:
Filtr koalescencyjny	Poprawia oddzielania oleju dla dłuższej pracy z efektem zgodnym z przepisami.
Projekt	Długi czas przepływu zapewnia doskonałą filtrację grawitacyjną. Bardzo duża ilość węgla aktywnego przedłuża czas eksploatacji.
Arkusz serwisowy na wieczku	Instrukcja sprawdzania jakości filtratu oraz wymiany węgla aktywnego niemożliwa do zgubienia.
Modułowa budowa w UFS-SP 120N i 240N	Szybki dostęp z magazynu nawet dla rzadko sprzedawanych wielkości.

UFS-SP	Nom. wydajność sprężarki
	Nm <sup>3</sup> /h
5	120
10N	250
15N	450
30N	900
60N	1800
120N	3600
240N	7200

Materiały:	
Obudowa i pokrywa	PE-LLD, odzyskiwalne
Filtr/ Demister	PUR-gąbka
Adsorber	PP Węgiel aktywny

Zakres temperatur:	
bez podgrzewacza	+1°C do +60°C
z podgrzewaczem	-25°C do +60°C

Opcje:	
podgrzewacz	230 V/ 50 Hz lub 110 V/ 60 Hz

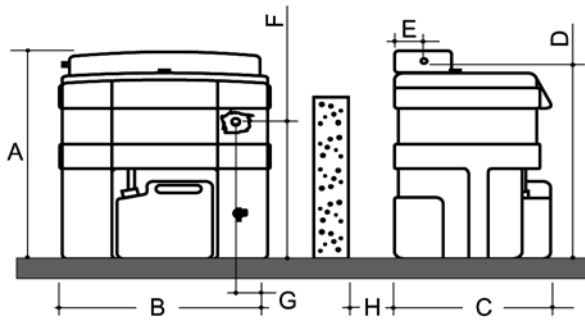
Maks. wydajność sprężarki dla klimatu umiarkowanego (Nm <sup>3</sup> /min.)				
UFS-SP	Śrubowa i rotacyjna sprężarka z chłodzeniem wtryskiem oleju		Sprężarka tłokowa	
	Olej mineralny	Olej syntetyczny	Olej mineralny	Olej syntetyczny
5	2	2	2	2
10N	4	4	4	3
15N	4-8	3-6	3-6	2.5-5
30N	8-16	6-12	6-12	5-10
60N	16-32	12-24	12-24	10-20
120N	32-64	24-48	24-48	20-40
240N	64-128	48-96	48-96	40-80

Maks. wydajność sprężarki dla klimatu tropikalnego (Nm <sup>3</sup> /min.)				
UFS-SP	Śrubowa i rotacyjna sprężarka z chłodzeniem wtryskiem oleju		Sprężarka tłokowa	
	Olej mineralny	Olej syntetyczny	Olej mineralny	Olej syntetyczny
5	0.5-1	0,5-1	0.5-1	0.5-1
10N	1.5-3	1-2	1-2	1-2
15N	2.5-5	2.5-5	1.5-3	1,5-3
30N	5.5-11	4-8	3,5-7	3,5-7
60N	10.5-21	7-14	7-14	6.5-13
120N	21.5-43	16-32	13.5-27	13.5-27
240N	42.5-85	32-64	27.5-55	26.5-53

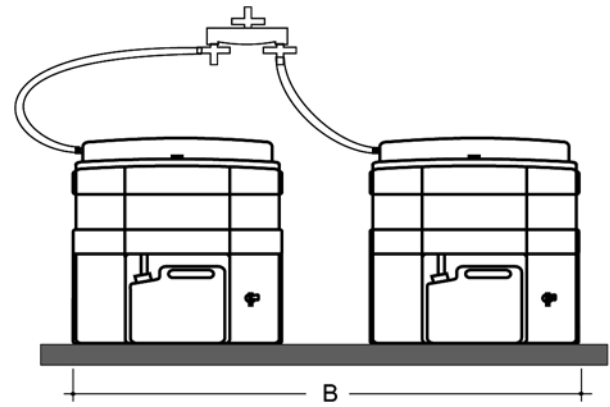
### Przykład:

Sprężarki śrubowe, olej mineralny, całk. 20 Nm<sup>3</sup>/min.:  
wybór UFS-SP 60N

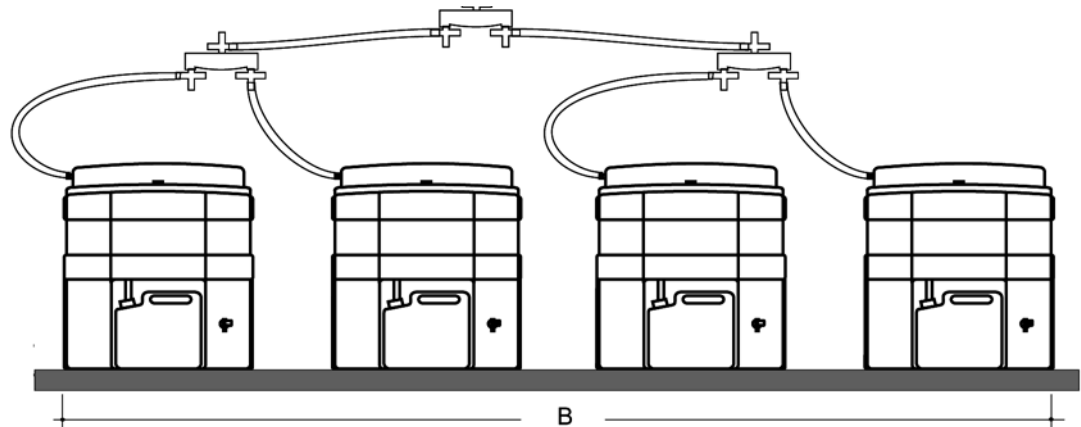
## Ultrasep Superplus® UFS-SP/ UFS-SP N



**UFS-SP 5/ 10N-60N**



**UFS-SP 120N**



**UFS-SP 240N**

Wylot kondensatu:  
 UFS-SP 5: 1/2"  
 UFS-SP 10N - 60N: 1"

Typ	Wymiary								Pojemności				Waga
	A	B	C	D	E	F	G	H	Zbiornik	Węgiel aktywny	Pre-adsorber	Zbiornik oleju	
	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	Litry	Litry	Litry	Litry	kg
5	555	345	320	505	100	380	145	100	25	3,1	0.9	2.5	8.5
10N	655	445	430	610	60/120	400	250	170	50	8	3.2	5	19.5
15N	735	495	460	670	60/120	465	275	170	75	12	3.8	10	23.5
30N	840	680	510	790	60/120	555	145	170	150	2x11	4.9	20	35.0
60N	985	790	660	960	70/130	690	167	250	300	2x15	5.7	20	67.0
120N	985	1780	660	960	70/130	690	167	250	600	4x15	2x5.7	2x20,0	136.0
240N	985	3760	660	960	70/130	690	167	250	1200	8x15	4x5.7	4x20,0	272.0