

RA-2 150 DF

FICHE TECHNIQUE

RIDEAU D'AIR

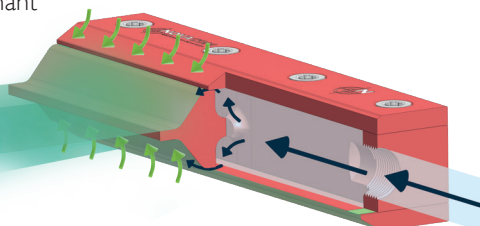
DOUBLE FLUX



SCHÉMA DE PRINCIPE

Air environnant

Soufflage d'air amplifié
(air comprimé
+ air environnant)



Air comprimé

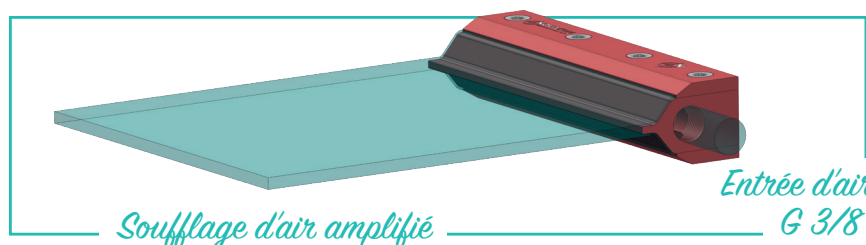
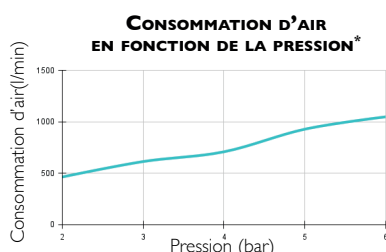
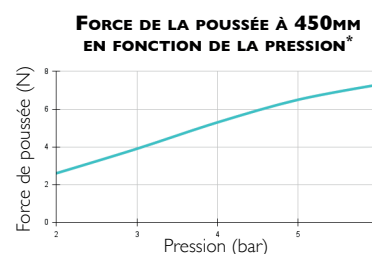
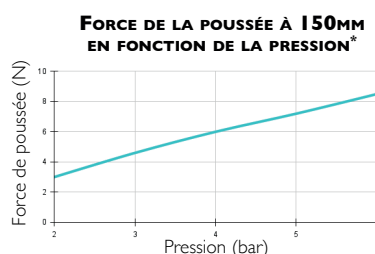
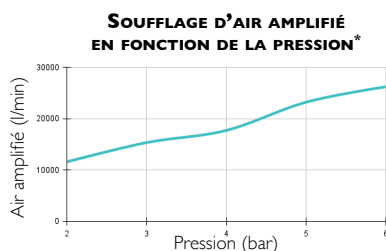
Économique
JUSQU'À
-95%
DE CONSOMMATION
D'AIR

INFORMATIONS TECHNIQUES*

BÉNÉFICES D'UTILISATION DU RIDEAU D'AIR RA-2 150 DF* (par rapport à un tuyau ouvert)			Diminution de la consommation de l'air (%)		Diminution du bruit (%)	
			Jusqu'à -95%		Jusqu'à -32%	
PERFORMANCES RIDEAU D'AIR RA-2 150 DF*	Pression (bar)	Consommation d'air (l/min)	Force de poussée (N)		Niveau sonore (dB)	Soufflage (l/min)
			à 150mm	à 450mm		
	2	650	3,15	3	89	16250
	6	2100	11,8	10,5	95	52500
VS						
TUYAU OUVERT Ø8 INT* (coupé sur 150mm)	Pression (bar)	Consommation d'air (l/min)		Niveau sonore (dB)		Soufflage (l/min)
	6	12000		130		12000

CARACTÉRISTIQUE RIDEAU D'AIR RA-2 150 DF

• Raccordement : Femelle G3/8" • Masse : Aluminium : 575g • Température maxi d'utilisation : Aluminium : 150°C • Pression max : 10 bars



* REMARQUE : Les mesures présentées dans cette fiche technique ont été réalisées en laboratoire, dans un environnement strictement contrôlé. Il est important de noter que les conditions dans un environnement industriel réel peuvent différer et que l'instabilité de la pression d'un compresseur industriel pourrait engendrer des valeurs différentes de celles obtenues en laboratoire. Ces données sont fournies à titre informatif uniquement.
Pour obtenir les performances optimales du rideau d'air, nous préconisons un tuyau d'alimentation en air comprimé d'un diamètre intérieur minimum de 8 mm.

DIMENSIONS

