

Änderungsdatum
11.01.23

IMT mechanischer Öl- und Emulsionsnebelabscheider



Funktion

Die anfallenden Schmutzpartikel, wie z.B. Emulsionsnebel, Ölnebel und Rauch werden direkt an der Entstehungsquelle erfasst und über die einzelnen Filterstufen zwangsgeführt. Die abgeschiedene Flüssigkeit sammelt sich am Geräteboden und kann durch den Siphon der Maschine wieder zugeführt werden.

Filterstufe 1

In der Filterstufe 1 werden zum Schutz der nachgeschalteten Hochleistungs-Vliesfilter größere Partikel durch einen Alugestrick-Vorfilter zurückgehalten.

Filterstufe 2

Die Filterstufe 2 scheidet den größten Teil der feinen Öl- und Emulsionsnebel, sowie Schmutzpartikel ab. Der Filter besteht aus einem Alu-Rahmen, der mit jeweils einer Filtermatte TYP G 4 und einer Filtermatte Typ F 5 nach DIN 24185 / EN 779 bestückt ist. Die Filtermatten müssen je nach Verschmutzungsgrad erneuert werden.

Filterstufe 3

Die Filterstufe 3 besteht aus einem großflächigen Schwebstoff-Filter der Filterklasse H13. Ein gleichbleibender hoher Wirkungsgrad von 99,95% bei einer Partikelgröße ab 0,3µm DOP ist hier gewährleistet. Die Typenprüfung nach DIN EN 1822-1 H13 erlaubt die Rückführung der gefilterten Luft in den Arbeitsraum.

Ein variables Schienensystem im Geräteinneren ermöglicht die Verwendung von Filterpaketen, die von der Standardbestückung abweichen und auf spezielle Problemfälle abgestimmt sind.

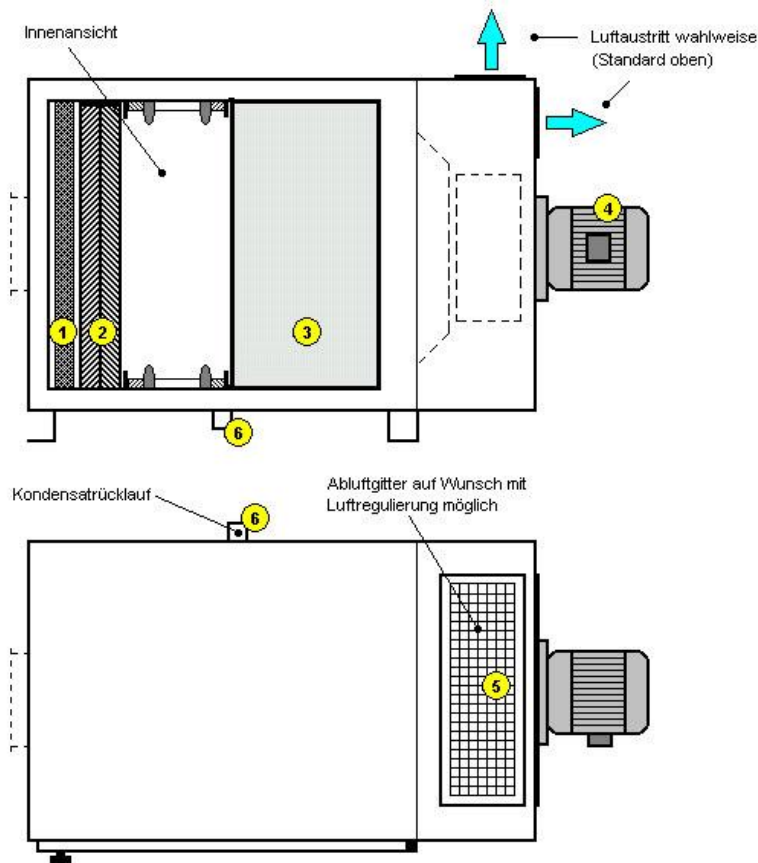
Filterstufe 1	Alugestrick-Vorfilter
Filterstufe 2	2 Vorfiltermatten Typ G 4 und F 5; DIN 24185/EN 779
Filterstufe 3	Schwebstoff-Filter der Klasse H13, 99,95% Abscheidegrad DOP, DIN 1822-1H13

Konstruktion

Das robuste Gehäuse des IMT-Industriefilters besteht aus einer verzinkten, 1,5 mm starken Stahlblechkonstruktion der Filterklasse H 13 entsprechend. Durch eine große Wartungstür lassen sich alle Filtereinschübe zum Reinigen bzw. Austauschen leicht herausnehmen.

Wichtig

Sowohl der Schwebstoff-Filter, als auch die Filtergehäuse der IMT-Geräte entsprechen der Filterklasse H13. Somit ist gewährleistet, dass alle abgesaugten Partikel den Schwebstoff-Filter passieren müssen.



1. Alugestrick – Vorfilter
2. Vorfiltermatten Typ G 4 und F 5
3. Schwebstoff – Filter
4. Motor / Gebläse (Direktantrieb)
5. Ausblasgitter
6. Ablauf (für Kondensat)

Anwendungsbeispiele

- Hallenumluft
- Schleif- und Fräsmaschinen
- Kunststoffverarbeitung
- Lötrauch, Schweißrauch
- Drehautomaten
- Erodiermaschinen
- Chemische Industrie

Die gereinigte Luft kann in allen Fällen wieder in die Werkhalle zurückgeführt werden. Sie sparen somit Energiekosten, haben optimale und saubere Arbeitsbedingungen für Personal und Produktionsanlagen.