

# Öl- & Emulsionsnebelabscheider

EMU-50 / EMU-100 / EMU-150



EMU150-60vi-SDB mit Ventilator in Schalldämmbox und Motorsteuerung.

## Ausstattungsmerkmale:

- ✓ zentrale Anlage zur Absaugung mehrerer BAZ/Maschinen
- ✓ hochwertiges, mehrstufiges Filtersystem
- ✓ externer/integrierter Ventilator (konfigurierbar) in Schalldämmbox
- ✓ Steuerungsoptionen: Niveauwächter, Filterüberwachung
- ✓ geringer Wartungsaufwand
- ✓ lange Filterstandzeiten (bis 1 Jahr u. mehr)
- ✓ hoher Abscheidegrad
- ✓ Aktivkohleooption (Gerüche, Aromaten, Rauche..)
- ✓ hervorragendes Preis- / Leistungsverhältnis

## Die Hochleistungsfilteranlage!

Unsere wartungsarmen Öl- u. Emulsionsnebelabscheidesysteme „EMU“ werden nach den jeweiligen Bearbeitungsverfahren (an Ihren Werkzeugmaschinen) ausgelegt oder projektiert.

Mit der Aktivkohleooption lassen sich Gerüche, Aromaten und Rauche abscheiden.

Dies betrifft alle mechanischen, verformenden oder trennenden Bearbeitungsverfahren in der Metallindustrie oder erweiterten Verfahrenstechnik.

Die spezielle Konstruktion der Ölnebelabscheideanlage, in Verbindung mit hochbelastbaren, progressiv aufgebauten Filtermedien sichern Ihnen in Abhängigkeit von Regenerierungszeiten, Rohgasbeladung, Partikelfraktion, Partikelgröße sowie Temperatur lange Standzeiten von bis zu einem Jahr und mehr. Je nach Anwendungsfall kommen auswaschbare, wiederverwendbare Filterelemente zum Einsatz.

Diese speziellen Filtermedien sind zudem selbstreinigend, wodurch die Anlage sehr wartungsarm ist.

Mehrere Module lassen sich zu Großanlagen zusammenfassen, mit denen Volumenströme bis 70.000 m<sup>3</sup>/h und mehr gefiltert werden können.



EMU-50 – ASi Industries GmbH; Arnstadt