

C 240 TS-14, C 250 TS-12, C 260 TS-10, C 270 TS-9

DLT 2702 mit EU-Abgasstufe 4

Die patentierte Bi-Turbo-Technologie von CompAir lässt die TurboScrew in ihrer Klasse herausragen. Bei typischen Baustellenbedingungen, bei denen der Druckluftbedarf stark schwankt, verbraucht die TurboScrew bis zu **30 % weniger Kraftstoff** als andere konventionelle Kompressoren am Markt.



Merkmale

Zuverlässig, elektronisch geregelter Cummins-Motor (QSB-Baureihe); ausgestattet mit einem Abgasnachbehandlungssystem (SCRT®) erfüllt der Kompressor alle gesetzlichen Grenzwerte der Stufe 4 nach 97/68/EG

SCRT-System = Oxidationskatalysator und Diesepartikelfilter (DPF) aus Sintermetall sowie SCR-Modul

Patentierte Vorverdichtung der Druckluft durch zusätzlichen Turbolader

Betriebsgewicht unter 3.500 kg

4 große und weit zu öffnende Front- und Seitenflügeltüren aus korrosionsbeständigem, verzinktem Stahlblech mit dauerhafter Pulverbeschichtung.

Verkleidungsteile einzeln verschraubt

Großer Diesel- und Harnstofftank (AdBlue)

Elektronisches Überwachungssystem für Motor, Kompressor und SCRT-System

Serienmäßiger Kraftstoffvorfilter mit Wasserabscheider

Serienmäßiges Öltemperaturregelventil

Entlasteter Motorstart und Motorstop

Bedienerfreundliches Display

Gelbe Rundumleuchte

Serienmäßige Turboladernachlaufschmierung

Vorteile

Wartung des Motors wie bisher (keine höheren Anforderungen für Motoröl und Diesekraftstoff); Anlage kann im 2. Lebenszyklus mit geringem Aufwand auch in nichtemissionsgeregelten Ländern genutzt werden (Downgrade)

Reinigung des Dieselpartikelfilters (DPF) mit herkömmlichem Hochdruckreiniger möglich; sehr geringer Wartungsaufwand

Niedrige Betriebskosten durch hohe Kraftstoffeinsparungen (bis zu 30 % gegenüber konventionellen Kompressoren möglich)

Mit Transporter oder SUV verfahrbar. Druckbehälterprüfung nur alle 5 Jahre. Nur Auflaufbremse erforderlich

Einfache und schnelle Wartung sowie lange Haltbarkeit auch unter anspruchsvollen Einsatzbedingungen bzw. Umwelteinflüssen

Einfache Austauschmöglichkeit bei Beschädigungen

Kontinuierliches arbeiten ohne Prozessunterbrechung

Hohe Betriebssicherheit durch automatische Abschaltung bei Störung, z.B.: Motoröldruck zu niedrig, Kühlwassertemperatur zu hoch, Ladelufttemperatur zu hoch, uvm.

Hohe Motorlebensdauer durch effektive Abscheidung von Wasser- und Schmutzpartikeln

Hohe Zuverlässigkeit, Standfestigkeit und Leistungsfähigkeit durch optimale Betriebstemperatur und verringerte Kondensatbildung

Hohe Motorlebensdauer

Schnelle und einfache Bedienung: Einstellung des Betriebsdruckes in 0,1 bar-Schritten; Einzelfehleranzeige; schnelle Fehlerdiagnose

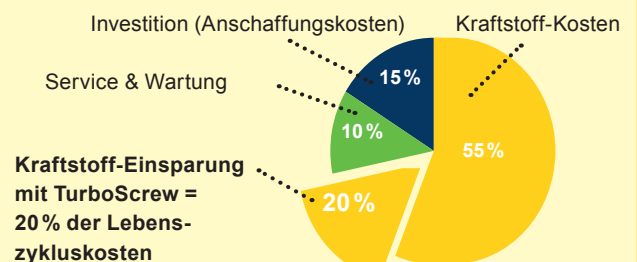
Zusätzliche optische Anzeige bei Warnung und Störung

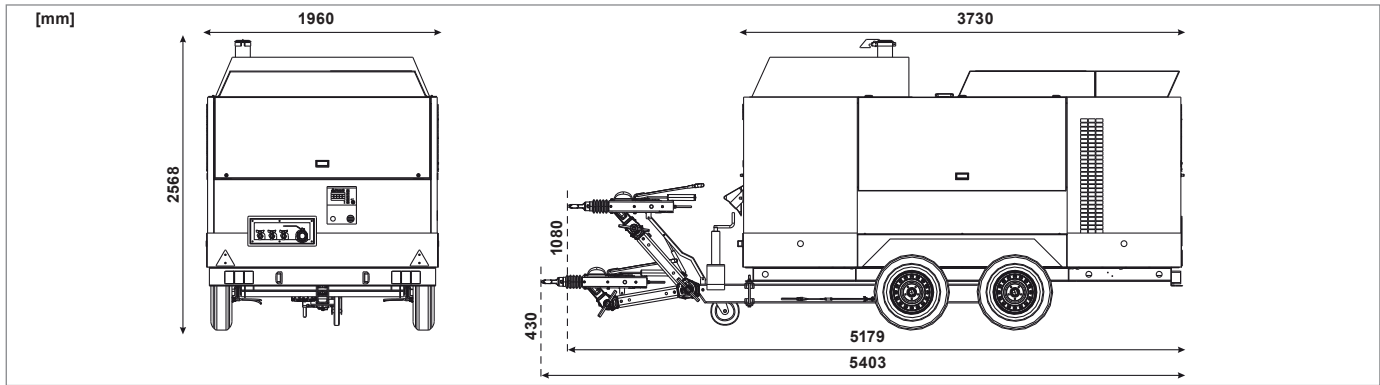
Risikominimierung von potenziellen Turboladerschäden

Potenzielle Kraftstoffeinsparungen

Ausgehend von üblichen Betriebsbedingungen auf Baustellen und einer Laufleistung von 10.000 Betriebsstunden können Diesekraftstoff-Einsparungen von bis zu 30 %, verglichen mit herkömmlichen Kompressoren dieser Leistungsklasse, problemlos erreicht werden. Dies ergibt bis zu 20 % der Gesamt-Lebenszykluskosten.

Ihr Vorteil: Signifikante Kosteneinsparungen!





Technische Daten

Typ		DLT 2702				
Handelsmarke		C 240 TS-14	C 250 TS-12	C 260 TS-10	C 270 TS-9	
Betriebsdaten	Volumenstrom ¹⁾	m ³ /min	24	25	26	27
	Betriebsüberdruck	bar	14	12	10	8,6
	Druckbereich	bar	5-14	5-12	5-10	5-8,6
Motor	Antriebsmotor	Cummins QSB 6,7				
	Zylinder	6				
	EU Abgasstufe	IV				
	Motorkühlung	Wasserkühlung				
	Leistung Motor	kW	224			
	Drehzahlbereich	min ⁻¹	1.000-2.400			
Füllmengen	Motoröl Füllung	l	17			
	Kraftstofftank	l	350			
	Kompressoröl	l	70			
	Kühlflüssigkeit	l	60			
	AdBlue	l	38			
Gewichte & Abmessungen	Betriebsgewicht	kg	3.490			
	- höhenverstellbar & gebremst ²⁾	kg	3.500			
	Zulässiges Gesamtgewicht	kg	3.500			
	Länge (min./max.)	mm	5.179/5.403			
	- höhenverstellbar & gebremst	mm	5.179/5.403			
	Länge der Verkleidung	mm	3.730			
	Breite	mm	1.440			
Höhe	mm	2.568				
Druckluftanschlüsse	3 x 3/4" + 1 x 2"					
Schallpegel	Max. Schalleistungswert nach 2000/14/EG ³⁾	dB (A)	100			
	Max. Schalldruckpegel ⁴⁾	dB (A)	71			

¹⁾ nach ISO 1217 Ed. 3 1996 Anhang D

²⁾ ohne Optionen

³⁾ Gesetzliche Grenzwerte der EG-Richtlinie

⁴⁾ Schalldruckpegel nach PNEUROP PN8NTC2.2 in 7 m

Optionen

Eingebauter Nachkühler
mit automatischer Kondensat-
abscheidung. Verringert den
Wassergehalt in der Druckluft.
Zusätzlich nachgeschalteter
eingebauter Wärmetauscher,
mit dem die Wärme des
Kompressoröls für die Aufhei-
zung der Druckluft genutzt wird

**Eingebaute Feinstfilter-
kombination** (zusätzlich zu o.g.
Nachkühler) Luftaufbereitung mit
Feinstfiltern gemäß ISO 8573.1
incl. ZTV-ING Teil 3 Abs. 4
mit einem Restölgehalt unter
0,01 ppm

Ausführung auf Rahmen
Ermöglicht die Aufstellung auf
der Ladefläche eines entspre-
chenden Fahrzeuges

**Ausführung auf Kufenrahmen
mit Staplertaschen**
Ermöglicht die Aufstellung im
Gelände

**Sonderfarbe mit
Kundenaufkleber**
Ermöglicht das sichere Erken-
nen auf der Baustelle und hilft
beim Wiederauffinden im Fall
von Verlust oder Diebstahl

Kaltstarthilfe
Ermöglicht auch bei minus 25°C
Umgebungstemperatur ein
zuverlässiges Starten



CompAir Drucklufttechnik –
Zweigniederlassung der Gardner
Denver Deutschland GmbH
Argenthaler Straße 11
D-55469 Simmern
Tel. +49 (0) 6761 832-0
Fax +49 (0) 6761 832-81308
marketing.simmern@compair.com
www.compair.de

CompAir GmbH
Im Südpark 207
A-4030 Linz
Tel. +43 (0) 732 32 0880-0
Fax +43 (0) 732 32 0880-100
office.linz@compair.com
www.compair.at

Gardner Denver Schweiz AG
Zürcherstraße 254
CH-8406 Winterthur
Tel. +41 (0) 52 2080-200
Fax +41 (0) 52 2080-261
info.ch@compair.com
www.compair-kompressoren.ch

