



AIRSAVE ULTIMATE geprüfte Sicherheit zu jederzeit an jedem Ort

CO₂-Spüleinrichtung

Die CO₂-Konzentration in der komprimierten Atemluft im Trocknergehäuse steigt nach dem Trockner-Patronenwechsel an, da das Molekularsieb für einige Zeit CO₂ aus der Luft aufnimmt und bei einem Abfall des Drucks, z. B. beim Abschalten des Kompressors, wieder ins Trocknergehäuse abgibt. Beim Starten eines IDE Kompressors wird diese Luft mit erhöhtem CO₂-Anteil dann aus dem Filterbehälter gespült. Damit diese Luft mit erhöhtem CO₂-Wert nicht in das Tauch-Atemgerät gelangt, empfehlen wir, die Kompressoranlage vor dem Füllen der Geräte ca. 2 Minuten zu spülen. Öffnen Sie das dafür vorgesehene Spülventil, um diese kontaminierte Luft in die Umgebung abzulassen. Da nicht alle Hochdruckkompressoren der verschiedenen Hersteller Spülhähne haben, können unsere Techniker diese gerne nachrüsten.

IDE Kompressoren verfügen generell über eine - meist automatische - Spüleinrichtung.

Sollte trotz Spülung nach einigen Minuten keine Verbesserung eintreten, wird der Kompressor abgeschaltet.

In diesem Fall empfehlen wir den Einsatz unseres AIRSRUBBER CO₂-Wäschers.

Druckreduzierung

Eine in die verschiedenen Geräte integrierte Druckreduziereinheit ermöglicht es, das Messgerät sowohl direkt an die Füllrampe, als auch direkt an das Atem- bzw. Tauchgerät anzuschließen. Die fest verbauten Geräte verfügen über ein Magnetventil, das einen Druckabfall in der Füllanlage nach Beendigung des Messvorgangs verhindert.



ULTIMATE OIL CONTROL

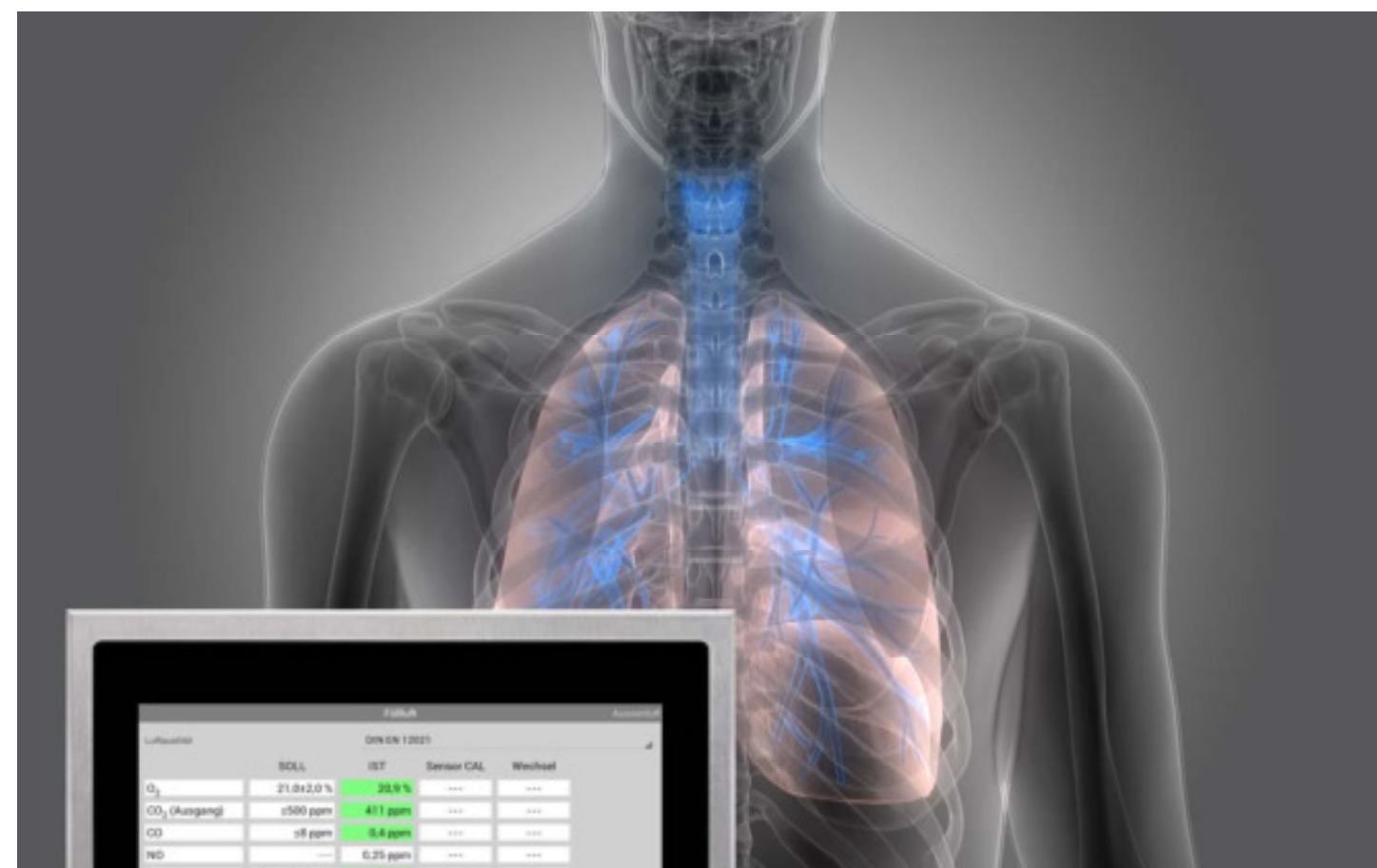
AIRSAVE

ULTIMATE OILGUARD



AIRSAVE ULTIMATE OC portabel

AIRSAVE ULTIMATE Luftqualitätssicherung



- ✓ KOMPAKTE EINHEIT
- ✓ HOCHWERTIGE SENSOREN
- ✓ AUS DEM WISSENSCHAFTLICHEN BEREICH
- ✓ LANGLEBIG, PRÄZISE MESSEND
- ✓ DATALOGGER, USB, NETZWERK, DRUCKER

Luftqualitätsüberwachung für Atemluftfüllanlagen. Gebrauchsmuster geschützte, in den Hochdruckverdichter integrierte, vollelektronische Überwachung der Atemluftreinheit mit integrierter Trocknersättigungsüberwachung für Trockner an Atemluft- Hochdruckkompressoren. Mit dem AIRSAVE ULTIMATE werden nun erstmals CO - CO² - O² - SO² - NO - H₂O - NO₂, Taupunkt - Restöle - Temperatur und absolute Feuchte in mg³ überwacht und der Kompressor entsprechend gesteuert.

IDE-Compressors Manufaktur GmbH
office@ide.de
www.ide.de
MADE IN BAVARIA
Ausgabe Datum: 31.05.2019 (AS)
Technische Änderungen vorbehalten.
Illustrationen zeigen möglicherweise optionale Sonderausstattungen.



ATMEN SIE - WIR KÜMMERN UNS UM DIE LUFT

DIN EN 12021: 2014

Unsere Antwort: AIRSAVE ULTIMATE

Die neue Euronorm DIN EN 12021 ist keine Kann-Bestimmung, sondern absolut verpflichtend.

Mit den bisher angewandten Prüfröhrchen-Indikatoren den Gehalt von Schadstoffen festzustellen ist, wenn man die Norm und auch einige internationale Normen genau durchliest, nicht ausreichend.

Die Euronorm 12021: 2014 verlangt von jedem Betreiber einer Füllstation, dass die Atemluft die in der Norm genannten Werte zu jeder Zeit erfüllt.

Mit einer periodischen Momentaufnahme mittels Prüfröhrchen ist es nicht mehr getan.

Die IDE-Compressors Manufaktur ist sich der Verantwortung als Hersteller von Atemluftkompressoren bewusst und liefert als einziger die in den Kompressor integrierte Luftqualitätsüberwachung AIRSAVE ULTIMATE. Wir rüsten ab Oktober 2016 alle stationären Profikompressoren der IDE-Linie mit der neuen Online Luftqualitätsüberwachung mit HMI und Touchscreen als Standardausstattung aus.

Geprüft werden alle 2 Sekunden in der verdichteten Luft nach dem Filter der Gehalt von CO₂, CO, O₂, Wasser in mg/m³, die Temperatur, die Sättigung der Trocknerpatrone und optional auf Wunsch auch noch NO, NO₂ und SO₂ - mit hochwertigsten in der Wissenschaft eingesetzten und getesteten Sensoren.

Eine weitere Option ist die Messung von Öl nach VOC und bei uns als einzigem Atemluft Kompressor - Hersteller auch Restöl vor allem in aerosoler Form(Tröpfchenform) bis zu einem Gehalt von 0,001 mg/m³.

Die neue Fassung der DIN EN 12021: 2014 ist etwas klarer gefasst und verweist in weiterer Folge beim Restöl auch auf die DIN 8573. Für die Einhaltung der DIN 8573 ist die VOC-Messung nicht ausreichend.

Als weitere Option gibt es eine zweite Sensoreinheit, welche die Ansaugluft vor Eintritt in den Kompressor auf CO, CO₂, NO, NO₂, Temperatur und brennbare Gase untersucht und den Kompressor entsprechend steuert.

Alle gemessenen Werte werden in der Anlage gespeichert und können über eine USB- oder LAN-Schnittstelle als EXCEL fähige Datei abgerufen werden.

Optional können die Werte auch mittels der IDE ULTIMATE-APP auf Ihr Smartphone übertragen werden.

Optional liefert IDE einen Bon-Drucker, auf dem die Daten ausgegeben werden, um sie an der gefüllten Flasche anzubringen.

Nur mit einer solchen Anlage ist wirklich sichergestellt, dass die Füllanlage jederzeit reine Atemluft gemäß DIN EN 12021:2014 und anderen Normen liefert und der Betreiber zu keinem Zeitpunkt einem Haftungsrisiko ausgesetzt ist.

TECHNISCHE DATEN

MESSDATEN	AIRSAVE ULTIMATE stationär/ portabel	AIRSAVE ULTIMATE extern
	CO, CO ₂ , O ₂ , SO ₂ , NO, NO ₂ Drucktaupunkt (Tdp), Feuchte/ Wasser absolut in mg ³ , Druck (P), Temperatur (T), Aerosole, Restöl bis zu einem Gehalt von 0,001 mg, erweiterbar zur Messung weiterer Gase*	CO ₂ , SO ₂ , NO, NO ₂ Brennbare Gase (Propan-, Butan- und Methan) Feuchtigkeit mg ³ , Temp. (T), erweiterbar zur Messung weiterer Gase*
DRUCKBEREICHE		
Alle Gase	entspannt auf Umgebungsdruck	Umgebungsdruck
Drucktaupunkt	bei 200 bar oder 300 bar entsprechend der DIN EN 12021:2014	
MESSPRINZIPIEN		
CO ₂	Infrarotspektroskopie (NDIR)	Infrarotspektroskopie (NDIR)
CO,SO ₂ ,NO,NO ₂	Elektrochemische Sensoren	Elektrochemische Sensoren
O ₂	Zirkonium Oxyd bis 100% (Lebensdauer unbegrenzt)	
Feuchte/ Wasser	kapazitiv gemessen	kapazitiv gemessen
Drucktaupunkt	Aluminium Oxyd Sensor	
Restöle	kalorimetrisch-spectrometrisches- Ionenaustausch-Verfahren	
Brennbare Gase		Infrarotspektroskopie (NDIR)
MESSGRÖSSEN		
CO ₂	0 – 2000 ppm	0 – 2000 ppm
CO,	0 – 20 ppm	
SO ₂ ,	0 – 20 ppm	0 – 20 ppm
NO	0 – 100 ppm	0 – 100 ppm
NO ₂	0 - 100 ppm	0 - 100 ppm
O ₂	0 – 100 %	
Feuchte/ Wasser	kapazitiv gemessen	kapazitiv gemessen
Temperatur	-35 - 100°C	-35 - 100°C
Drucktaupunkt	+10 bis -100°C	
Restöle OIL CONTROL	0,001 – 9,999 mg/m ³	
Restöle OIL Guard	0,5 oder 0,1 mg ³ fest voreingestellte Werte	

* einige der beschriebenen Sensoren und Funktionen sind optional erhältlich