

INDUSTRIELLE SAUGSYSTEME

AsbestVac

TÜV-geprüfter 11-kW-Industriesauger nach TRGS 519 Anlage 7.1 für Asbest



MaxVac Compact 110 H Asbest

Die Entnahme des 150-Liter Sammelbehälters erfolgt durch Zahnstangen / Handkurbel.

Ein Transport- und Entleerungsbügel erleichtert bei schwerem Sauggut den Transport des mit einem eigenen Fahrwerk ausgerüsteten Behälters sowie die Entleerung durch Kran oder Stapler.

Die pneumatische AirShock®-Filterreinigung ermöglicht den Einsatz auch bei Problemstäuben bei denen die gebräuchlichen Industriesauggeräte aufgeben müssen. Bauseitige Druckluft ist hierfür nicht erforderlich.



Entnahme Saugmaterial:

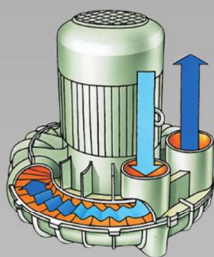
Eingelegte **passgenaue PE-Rundbodensäcke** können in den Sammelbehälter des MaxVac Compact 110 H Asbest eingelegt werden. Feinstaub kann damit praktisch staubfrei dem Gerät entnommen werden.



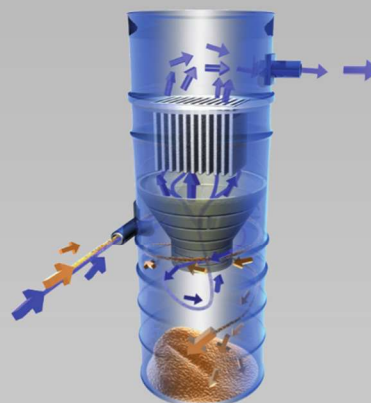
Vorabscheidung über zusätzlichen Fliehkraftabscheider-Aufsatz in bauseitige **200-Liter-Einwegfässer** und/oder in zusätzlich eingelegte Rundboden-PE-Säcke.



11-kW-Seitenkanal-Vakuumpumpen sind leise, dauerbetriebsfest und wartungsfrei.



Der integrierte **Fliehkraft-Vorabscheider** leitet Feinstaub weitgehend und Flüssigkeiten vollständig in den Sammelbehälter, **ohne den Filter zu belasten**.



Technische Daten

	Einheit	MaxVac Compact 110 H Asbest
Antriebsleistung	kW	11
Luftfördermenge max.	m³/h	1050
Saugkraft	mbar	270
Sauganschluss-Ø	DN	100
Sammelbehälter	Liter	150
Filterfläche Hauptfilter ca.	cm²	49000
Filterfläche Nachfilter ca.	cm²	50000
Abmessungen (L x B x H)	mm	1485 x 850 x 1690
Spannung (50 Hz)	Volt	400
Gewicht ca.	kg	398
Absicherung (50 Hz)	Amp.	32
Geräuschpegel reflexionsfrei DIN 45635	dB(A)	72