





Filtro Respirador Higroscópico

Los filtros higroscópicos DCAB mantienen su equipo libre de contaminación y ataque por agua.

Su diseño con dos etapas de filtración de poliéster, una tercera etapa de carbón activado son una barrera de contención frente a la contaminación y su contenido de gel de sílice asegura la retención de humedad proveniente del ambiente.

Beneficios:

REDUCE EL INGRESO DE AGENTES CONTAMINANTES

En cualquier reservorio que contenga fluidos o lubricantes el aire entrará y saldrá de acuerdo a la variación de nivel o debido a la expansión o contracción por cambios de temperatura.

Un alto porcentaje de fallas en equipos se produce por contaminación de los aceites reduciendo la vida útil de los mismos y de sus componentes.

DCAB ataca las causas de la contaminación dando a sus equipos máxima protección incrementado la confiabilidad y vida útil de los componentes.

RETIENE PARTÍCULAS Y AGUA

REPLACE / REEMPLACE

Los filtros de poliéster detienen el ingreso de partículas mayores 3µm, el carbón activado neutraliza gases corrosivos y el gel de sílice retiene el agua de la humedad ambiente.

PRESERVA EL MEDIO AMBIENTE

Por su capacidad de proteger componentes, reducir la frecuencia de cambio de lubricantes al favorecer el mantenimiento de los códigos de limpieza y preservar libres de agua a fluidos almacenados DCAB colabora sustancialmente en la preservación del medio ambiente.







DE FÁCIL RECAMBIO E INSTALACIÓN

El silicagel de color amarillo cambia gradualmente a verde cuando se encuentra saturado de agua, momento en el cual la unidad debe ser reemplazada.

Este cambio de coloración puede visualizarse fácilmente gracias a la sección translucida del filtro.

DCAB cuenta con adaptadores de rosca macho 3/4" o 1" NPT como estándar, adaptadores a medida del cliente y bridas DIN24457/T2 usualmente utilizadas en reservorios de centrales hidráulicas.

DE ALTA CALIDAD

El diseño robusto y compacto junto a la utilización de materiales de alta calidad otorgan al filtro DCAB resistencia a impactos y factores climáticos brindado mayor durabilidad a la unidad.

El desempeño de DCAB ha sido ensayado y certificado en laboratorios del INTI (Instituto Nacional de Tecnologia Industrial) en Argentina.

Aplicaciones:

DCAB es utilizado en industria minera, pesquera, maderera, papelera, química, aceitera y generación eólica entre muchas otras, con aplicación en reductores de velocidad, sistemas hidráulicos, tanques de combustible, sistemas de almacenamiento y transvase de lubricantes. Ideal para la conservación fluidos biodegradables, transformadores, etc.

Especificaciones Técnicas:

MODELO	DCAB 110	DCAB 160	DCAB 200
Altura de la unidad	140mm	190mm	230mm
Diámetro de la unidad	125mm	125mm	125mm
Peso de la unidad	0.85kg	1,30kg	1.60kg
Capacidad de absorción	164,5mL	297,5mL	385ml
Flujo máximo	460lpm	460lpm	460lpm
Filtración	Separación de partículas > 3µm		
Dirección del flujo	Bidireccional (Fuera-Dentro Dentro-Fuera)		
Temperatura de operación	-30°C a 125°C / -22F to 257F		
Agente Higroscópico	Gel de Sílice Naranja*		
Cantidad de gel de sílice	0.47kg	0.85kg	1.1kg
Elemento filtrante	Poliéster		
Carbón Activado	SI	SI	SI
Material de la carcasa	Policarbonato de Alta Resistencia con filtro UV		
Conexión	3/4"; 1"Multi-fit - Brida DIN 24457/T2		

^{*} Gel de sílice libre de cloruro de cobalto