

Compresseurs rotatifs à vis sans huile



ZR 300-750 et ZR 400-900 VSD

Atlas Copco



opco

Devenir la référence en matière de rendement énergétique, de sécurité et de fiabilité

Réduire au minimum les coûts d'exploitation tout en fournissant la bonne qualité d'air en continu permet d'atteindre une productivité élevée le plus rapidement possible.

Les compresseurs de la série Z d'Atlas Copco sont principalement conçus pour économiser efficacement l'énergie, assurer la sécurité du produit (seules les machines sans huile excluent complètement le risque de contamination) et garantir la plus grande fiabilité, 24 heures sur 24. Pas simplement aujourd'hui, mais jour après jour, année après année, avec un coût d'entretien minimal, peu d'interventions de service et des entretiens espacés.

Oil-fr
ISO 857



Fiabilité optimale

Depuis 60 ans, les compresseurs de la série Z d'Atlas Copco constituent la référence en matière de durabilité. Ils sont fabriqués suivant un savoir-faire développé de longue date et sont conçus et montés conformément aux normes ISO 9001, ISO 14001, ISO 22000 et OHSAS 18001.

Reposant sur une technologie de compression à vis éprouvée et doté d'un amortisseur de pulsations et d'un système de refroidissement idoines, le modèle haut de gamme ZR vous apportera un niveau de fiabilité inégalé.

Air comprimé 100 % sans huile

Le ZR délivre un air pur et propre à 100 %, conforme à la certification ISO 8573-1 CLASSE 0 (2010). Résultat : zéro risque de contamination, zéro risque de produits endommagés, zéro risque de pertes à la suite d'un arrêt de la production. Ainsi, la réputation professionnelle durement acquise par votre entreprise reste intacte.

Efficacité énergétique maximale

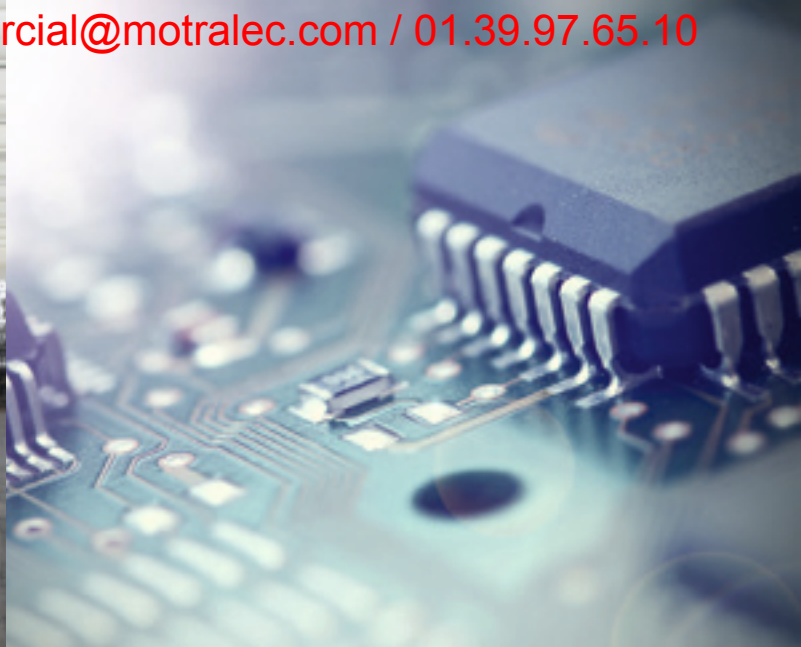
Les éléments à vis sans huile de qualité du ZR combinent avec succès un débit d'air réel (FAD) élevé et une faible consommation énergétique. Le circuit de refroidissement de grandes dimensions, les faibles pertes de charge et le groupe d'entraînement très haute efficacité font de ce compresseur une solution extrêmement performante.

La plus complète des solutions

Avec le compresseur ZR, Atlas Copco offre une solution complète sans coûts cachés. Le matériel totalement intégré et prêt à l'emploi comprend la tuyauterie interne, les refroidisseurs, le moteur, le système de lubrification et de contrôle. L'installation est facile, le temps de mise en service est court et il n'est pas nécessaire de disposer d'instruments externes d'approvisionnement d'air. Branchez-le, utilisez-le.

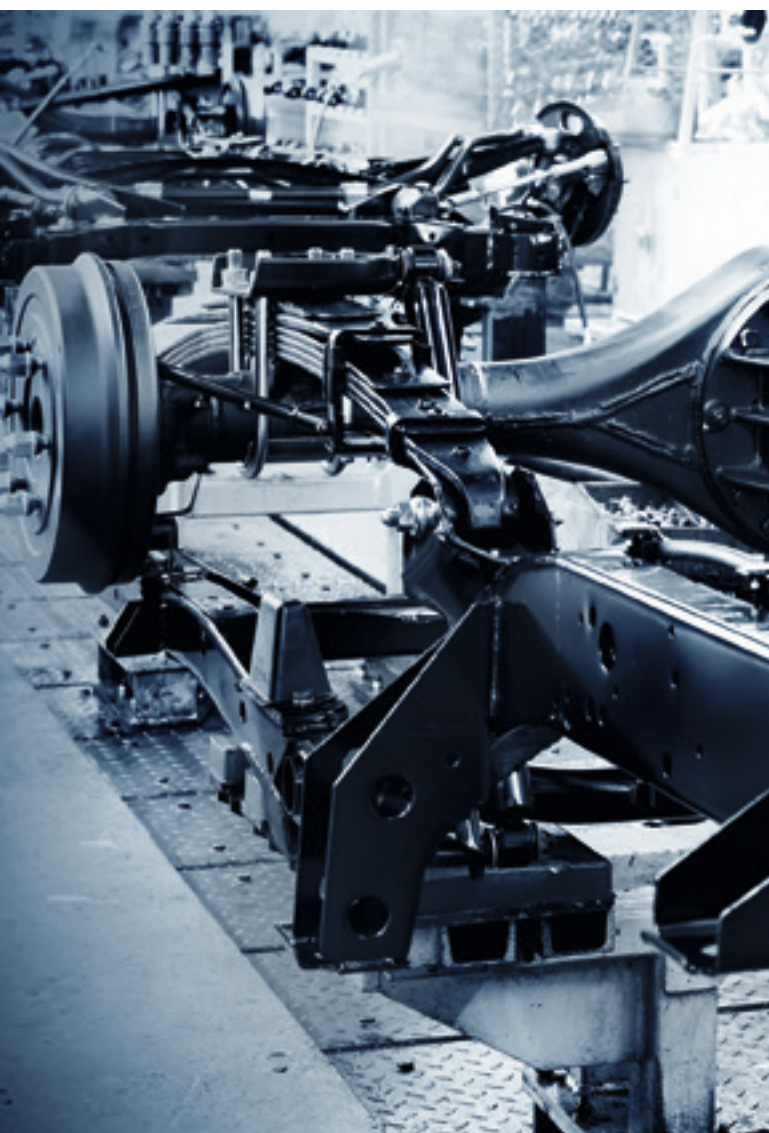
Une présence mondiale, un service local

Notre gamme de prestations d'après-vente est conçue pour renforcer la disponibilité et la fiabilité de votre équipement d'air comprimé pour des coûts d'exploitation minimum. Assurées par nos équipes partout dans le monde, ces prestations complètes vous donnent accès à l'expertise sans égale d'Atlas Copco dans le domaine de l'air comprimé.



Air certifié 100 % sans huile

Atlas Copco est connu pour concevoir et fabriquer les compresseurs à vis sans huile les plus durables. Le compresseur rotatif à vis haut de gamme ZR est le fruit de cette tradition. Idéal pour les industries dans lesquelles il est primordial de disposer d'un air de haute qualité sans huile, le ZR offre la meilleure fiabilité et la meilleure sécurité, ainsi que des coûts énergétiques réduits.



Industrie électronique

- Un air propre, sec et de haute qualité (classe 0), produit avec un rendement énergétique optimal, est essentiel.
- Il est indispensable pour l'élimination des poussières microscopiques de la surface des puces et cartes d'ordinateur.

Textile

- Installation facile et rapide.
- Solution entièrement intégrée et prête à l'emploi.

Pétrole et gaz

- Longue expérience en matière d'air comprimé pour le secteur du pétrole et du gaz.
- Air comprimé 100 % sans huile pour l'air d'instrumentation/ de contrôle ou l'air tampon.
- Solide réseau mondial d'assistance, disponible 24 h sur 24 et 7 j sur 7.

Industrie automobile

- Afin d'optimiser la productivité de l'industrie automobile, il est nécessaire d'éliminer les interruptions de production.
- Il est crucial d'avoir accès à une solution intégrée conçue pour rester performante sur le long terme.

Classe 0 : la norme de l'industrie

L'air sans huile est utilisé dans de nombreux secteurs industriels où la qualité de l'air est primordiale pour le produit fini et les opérations de production. Ces domaines incluent l'agroalimentaire, les industries pharmaceutique, chimique et pétrochimique, celles des semi-conducteurs et des composants électroniques, le secteur médical, la peinture automobile, le textile et bien d'autres encore. Dans ces environnements stratégiques, la contamination par des quantités même infimes d'huile peut avoir des conséquences graves : arrêts de production coûteux et mise au rebut des produits fabriqués.

Pionnier des technologies de production d'air sans huile

Au cours des soixante dernières années, nous nous sommes affirmés comme les pionniers du développement de la technologie de l'air sans huile en mettant au point une gamme de compresseurs et de surpresseurs d'air qui fournissent de l'air propre à 100 %. En mettant l'accent sur la recherche et le développement, Atlas Copco a franchi une nouvelle étape cruciale en établissant une nouvelle référence en matière de pureté de l'air. En effet, Atlas Copco est le premier fabricant à obtenir la certification CLASSE 0.

Élimination de tous les risques

Pour répondre aux attentes de ses clients les plus exigeants, Atlas Copco a demandé au célèbre institut TÜV, association allemande du contrôle technique, d'évaluer la qualité de l'air produit par sa gamme de compresseurs et de surpresseurs sans huile. Les méthodes de test les plus strictes à l'heure actuelle ont été utilisées pour détecter l'huile sous toutes ses formes possibles sur une large plage de températures et de pressions. Le TÜV n'a trouvé aucune trace d'huile dans l'air produit.

CLASSE	Concentration totale d'huile (sous forme d'aérosol, de liquide, de vapeur) mg/m ³
0	Selon les spécifications de l'utilisateur ou du fournisseur de l'équipement et plus strictes que la classe 1
1	< 0,01
2	< 0,1
3	< 1
4	< 5

Classes ISO 8573-1 (2010) actuelles (les cinq principales classes et la concentration d'huile maximale associée).



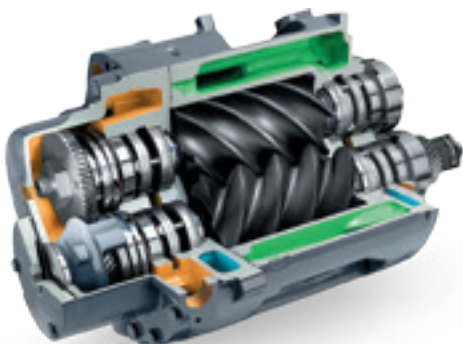
Technologie Z éprouvée



1

Vanne d'étranglement avec régulation de charge/décharge

- Aucune alimentation d'air externe nécessaire.
- Liaison mécanique entre la vanne d'entrée d'air et la valve de décompression.
- Faible puissance de décharge.



2

Élément compresseur sans huile de première catégorie

- Conception unique des joints de la série Z garantissant un air certifié 100 % sans huile.
- Rotors Atlas Copco protégés par un revêtement d'excellente qualité pour un haut niveau d'efficacité et de longévité.
- Enveloppes de refroidissement.

3

Refroidisseurs et séparateur d'eau haute efficacité

- Tubes en acier inoxydable anticorrosion.
- Soudage robotisé extrêmement fiable, garanti sans fuites.
- Insert en aluminium en forme d'étoile augmentant le transfert thermique.
- Conception de type labyrinthe du séparateur d'eau permettant de séparer efficacement les condensats de l'air comprimé.
- Faible formation d'humidité protégeant l'équipement en aval.

* Pour les versions ZR refroidies par eau uniquement.



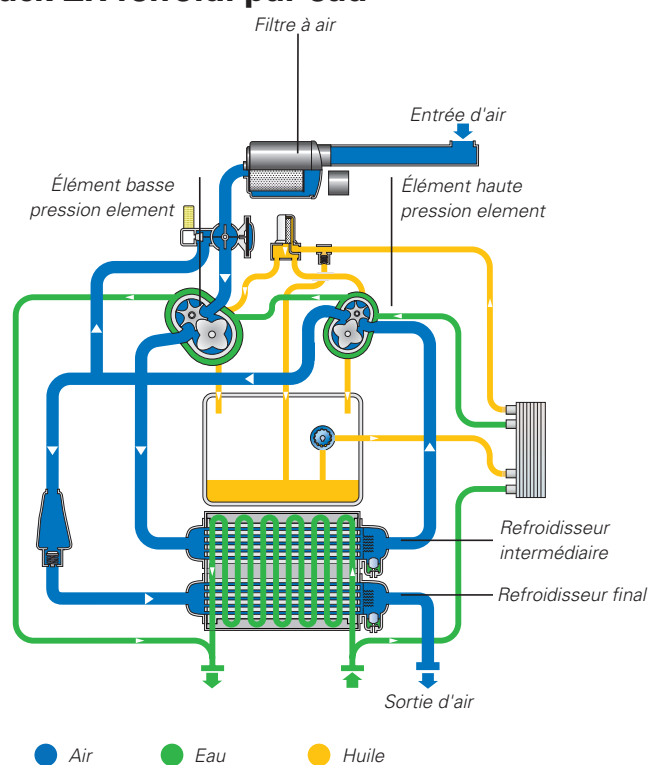


4

Moteur puissant + VSD

- Moteur TEFC IP55 offrant une protection contre la poussière et les agents chimiques.
- Fonctionnement continu, même à des températures ambiantes extrêmes.
- Jusqu'à 35 % d'économies d'énergie directes avec le moteur VSD (entraînement à vitesse variable).
- Régulation entièrement automatique entre 30 et 100 % de la capacité maximum.

Pack ZR refroidi par eau



5

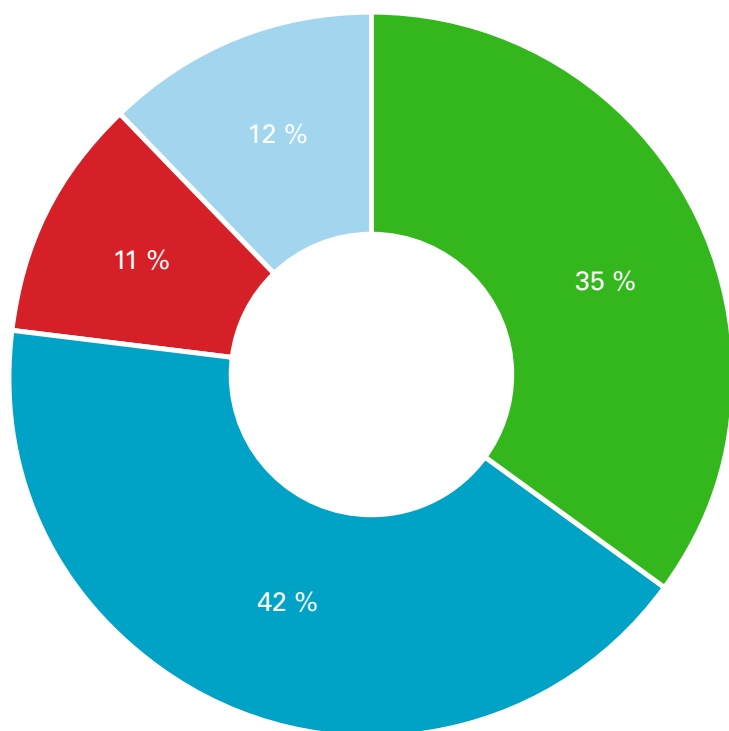
Régulateur Elektronikon® avancé

- Large écran couleur 5,7" disponible en 31 langues, pour une facilité d'utilisation optimale.
- Contrôle le moteur d'entraînement principal et régule la pression du système pour optimiser la consommation d'énergie.



VSD : sobriété énergétique

L'énergie consommée par un compresseur représente plus de 80 % du coût de son cycle de vie. En outre, la production d'air comprimé peut représenter plus de 40 % de la facture d'électricité d'une usine. Pour réduire vos coûts énergétiques, Atlas Copco a été le pionnier de la technologie VSD (entraînement à vitesse variable) dans le secteur de l'air comprimé. Cette technologie permet de réduire considérablement les coûts énergétiques tout en protégeant l'environnement pour les générations futures. En continuant à investir dans cette technologie, Atlas Copco présente aujourd'hui la gamme la plus étendue de compresseurs VSD intégrés du marché.



Jusqu'à 35 % d'économies d'énergie

Parce qu'elle permet d'adapter automatiquement la vitesse du moteur aux besoins en air, la technologie VSD d'Atlas Copco garantit des économies d'énergie considérables (jusqu'à 35 %).

Le coût d'exploitation d'un compresseur peut être réduit d'environ 22 %. De plus, la baisse de pression dans le réseau favorisée par la technologie VSD diminue la consommation d'énergie en production.

Coût total du cycle de vie du compresseur

- Énergie
- Investissement
- Économies d'énergie réalisées grâce à la technologie VSD
- Entretien

En quoi la solution intégrée Atlas Copco VSD est-elle unique ?

- 1 Le régulateur Elektronikon® contrôle à la fois le compresseur et le convertisseur intégré, garantissant une sécurité maximale de la machine selon les paramètres définis.
- 2 Permet de réduire la consommation électrique en offrant une sélection de pressions entre 4 et 10,4 bar, via le système VSD.
- 3 Le convertisseur et le moteur disposent d'une conception spéciale (avec roulements protégés) assurant la meilleure efficacité sur toute la plage de vitesses.
- 4 Le moteur électrique a été spécialement conçu pour les vitesses de fonctionnement faibles avec une attention particulière portée aux besoins de refroidissement du moteur et du compresseur.
- 5 Tous les compresseurs VSD d'Atlas Copco ont subi des tests et reçu la certification EMC. Le fonctionnement des compresseurs n'affecte pas les sources externes, et inversement.
- 6 Des améliorations mécaniques ont été apportées pour garantir le fonctionnement des composants avec un seuil minimum de vibrations, et ce, quelle que soit la vitesse du compresseur.
- 7 Le convertisseur de fréquence haute efficacité situé dans une armoire assure la stabilité du système, même à des températures ambiantes pouvant atteindre 50 ° C/122 ° F (en série jusqu'à 40 ° C / 104 ° F).
- 8 Il n'y a pas de « fenêtres d'occultation » qui risquent d'affecter négativement la consommation d'énergie et la stabilité de la pression du réseau. La capacité de régulation du compresseur est optimisée à 70-75 %.
- 9 La pression du réseau est maintenue dans une plage proche de 0,10 bar, 1,5 psi.

Suivi et contrôle : faire plus avec moins

Le régulateur Elektronikon® a été spécialement conçu pour optimiser les performances de vos compresseurs et de votre équipement de traitement de l'air dans de nombreuses conditions. Nos solutions vous permettent de bénéficier d'avantages significatifs, comme une efficacité énergétique améliorée, une faible consommation d'énergie, une fréquence d'entretien réduite et moins de stress pour vous et tout votre système de traitement de l'air.

L'intelligence intégrée au système

- Écran couleur haute résolution pour un affichage clair des conditions de fonctionnement de l'équipement.
- Icônes lisibles et navigation intuitive pour un accès rapide à toutes les données et à tous les paramètres clés.
- Surveillance des conditions de fonctionnement et de l'état de l'entretien de l'équipement grâce à des notifications en temps opportun.
- Fonctionnement de l'équipement optimisé pour répondre de manière spécifique et fiable à vos besoins en air comprimé.
- Fonctions de commande à distance et de notifications intégrées de série, y compris la communication Ethernet simple à utiliser.
- Prise en charge de 31 langues différentes, dont des langues utilisant des caractères picturaux.



Surveillance en ligne et mobile

Surveillez vos compresseurs par Ethernet grâce au nouveau régulateur Elektronikon®. Parmi les fonctions de surveillance, citons les alarmes, la mise à l'arrêt du compresseur et la planification de l'entretien. L'application Atlas Copco est disponible pour les téléphones iPhone/Android et pour les tablettes iPad et Android. Ainsi, vous pouvez contrôler du bout des doigts votre circuit d'air comprimé à travers votre réseau sécurisé.



SMARTLINK* : Programme de surveillance des données

- Ce système de surveillance à distance vous permet d'optimiser votre circuit d'air comprimé, mais également de réaliser des économies, notamment en matière d'énergie.
- Il vous offre un aperçu complet de votre réseau d'air comprimé et anticipe les problèmes potentiels en vous avertissant.

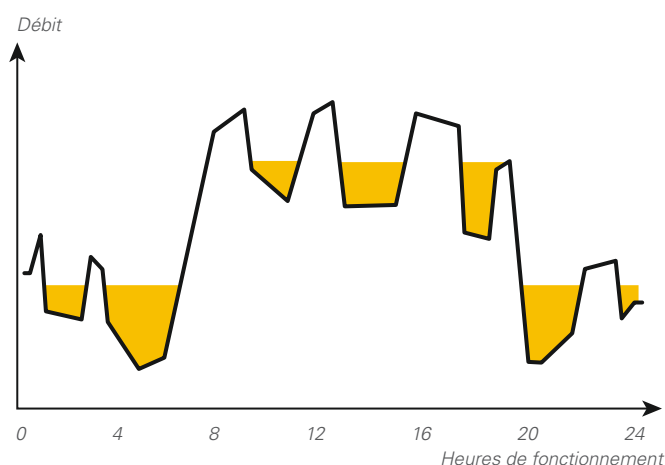
* Pour plus d'informations, contactez votre représentant commercial local.

La formule magique : un turbo et un compresseur à vis

Bénéficiez de la solution de compresseur la plus efficace du marché pour votre application haute capacité en associant la technologie avancée des turbocompresseurs ZH⁺ aux fonctionnalités de régulation du compresseur à vis ZR à entraînement à vitesse variable (VSD). Grâce à l'élimination des décompressions coûteuses dans toutes les conditions de fonctionnement, cette association est la solution idéale pour obtenir le meilleur retour sur investissement tout en profitant des avantages de la technologie du turbocompresseur ZH⁺ et du compresseur à vis ZR.

Mise à l'atmosphère réduite

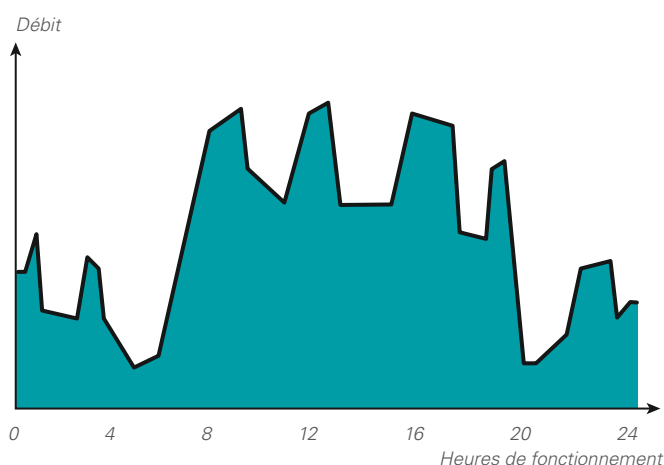
Bien que les turbocompresseurs soient très efficaces en matière de régulation, une grande quantité d'énergie est perdue lors de la mise à l'atmosphère en détendant une partie de l'air comprimé dans la valve de décompression et le silencieux. En associant deux turbocompresseurs pour traiter une demande d'air très irrégulière, la décompression onéreuse est réduite sans être entièrement éliminée.



● Fonctionnement avec mise à l'atmosphère

Mise à l'atmosphère éliminée

La technologie à entraînement à vitesse variable (VSD) exclusive d'Atlas Copco suit la demande d'air de près en ajustant automatiquement le régime. En associant le turbocompresseur ZH⁺ et le compresseur à vis ZR à la technologie VSD, un rendement exceptionnel est obtenu en éliminant complètement la mise à l'atmosphère.



● Fonctionnement sans mise à l'atmosphère

Combien allez-vous économiser ?

Nous sommes à même de vous aider à établir votre profil de consommation dans votre installation actuelle (surpresseurs et compresseurs) et d'indiquer les économies d'énergie possibles grâce aux surpresseurs et compresseurs VSD.

Pour plus d'informations, veuillez contacter votre conseiller Atlas Copco local.

Protégez votre production

L'air comprimé non traité est chargé d'humidité et peut véhiculer des poussières susceptibles d'endommager votre circuit d'air et de contaminer votre produit. Parce que les coûts d'entretien qui en résultent peuvent dépasser de loin les coûts de traitement de l'air, nous prôtons une prévention efficace et fournissons une gamme complète de solutions de traitement de l'air pour protéger votre investissement, votre équipement, vos processus de production et vos produits.

Fiabilité de production améliorée

Un air de mauvaise qualité augmente le risque de corrosion, affectant la longévité de votre équipement de production. Les solutions de traitement de l'air fournissent un air propre, bénéfique à la longévité et la productivité de votre installation.

Qualité de production garantie

L'air comprimé en contact avec vos produits ne doit en aucun cas nuire à leur qualité. Atlas Copco fournit un air purifié et sec qui protège votre production et contribue à la bonne image de votre entreprise.

Rentabilité et économies d'énergie exceptionnelles

Les solutions de traitement de l'air d'Atlas Copco sont synonymes d'économies d'énergie au quotidien. Ces technologies innovantes génèrent des économies de coûts maximales.

Optez pour la sérénité

Fruit du savoir-faire et de la longue expérience d'Atlas Copco, la gamme de produits de traitement de l'air de qualité est entièrement fabriquée dans nos usines et testée selon les méthodes les plus rigoureuses du secteur.



À chaque besoin son sécheur

L'air comprimé non traité est chargé d'humidité et peut véhiculer des poussières susceptibles d'endommager votre circuit d'air et de contaminer votre produit. Parce que les coûts d'entretien qui en résultent peuvent dépasser de loin les coûts de traitement de l'air, nous prôtons une prévention efficace et fournissons une gamme complète de solutions de traitement de l'air pour protéger votre investissement, votre équipement, vos processus de production et vos produits.

Sécheurs par adsorption à régénération par chaleur de compression

XD-G/XD⁺-G

-70 °C/-40 °C/-20 °C
-94 °F/-40 °F/-4 °F

XD-S

-20 °C/+3 °C
-4 °F/+37 °F

- Utilisation de la chaleur de compression disponible.
- Perte de charge limitée.
- Versions avec suppression du point de rosée et point de rosée garanti.
- Versions sans perte d'air comprimé.

Sécheur par adsorption à régénération par chaleur

BD/BD⁺

-70 °C/-40 °C/-20 °C
-94 °F/-40 °F/-4 °F

- Utilisation de réchauffeurs électriques pour la régénération u dessiccant.
- Perte de charge limitée.
- Versions sans perte d'air comprimé.

Sécheurs à tambour rotatif à régénération par chaleur de compression

ND

-40 °C/-20 °C
-40 °F/-4 °F

MD

-20 °C/+3 °C
-4 °F/+37 °F

- Utilisation de la chaleur de compression disponible.
- Consommation d'énergie négligeable.
- Versions avec apport de chaleur supplémentaire pour un point de rosée encore plus bas.

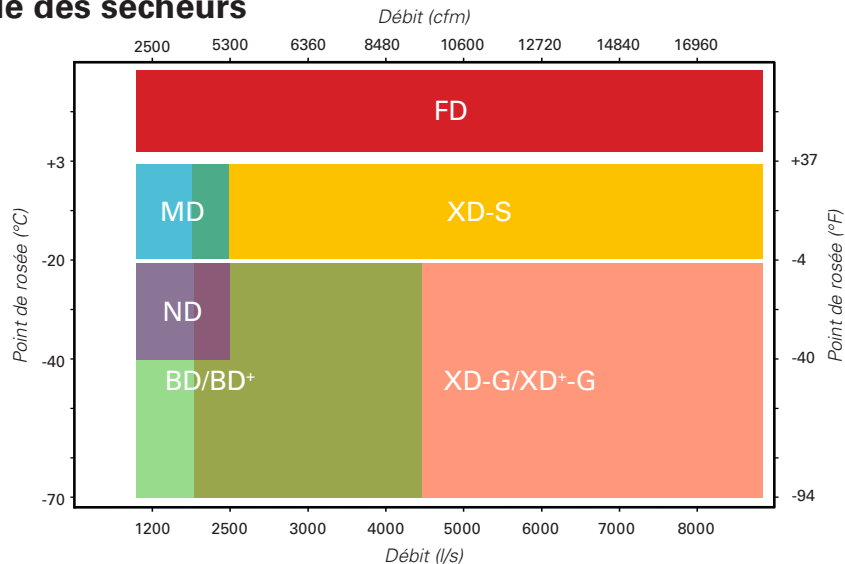
Sécheur frigorifique

FD

+3 °C/+20 °C
+37 °F/+68 °F

- Utilisation du circuit de refroidissement pour refroidir l'air comprimé.
- Points de rosée sous pression garantis.
- Consommation d'énergie la plus faible dans toutes les conditions d'utilisation.
- Versions refroidies par air ou par eau.

Vue d'ensemble des sécheurs



Optimisez votre configuration

Avec le ZR, Atlas Copco propose un modèle standard tout-en-un, intégrant les technologies les plus récentes dans un ensemble conçu pour durer. Et pour optimiser plus encore les performances du ZR, ou simplement l'adapter à votre environnement de production spécifique, plusieurs fonctionnalités sont disponibles en option.

Options

	ZR 300-750	ZR 400-900 VSD
Plaques d'ancrage	•	•
Filtres à huile doubles	•	•
Bride(s) ANSI pour raccords d'air (et d'eau)	•	•
Vanne de fermeture d'eau automatique	•	•
Récupération d'énergie	•	•
Prise d'air séparée	•	•
Kit de purge d'air sec en période d'arrêt	•	•
Prêt à fonctionner avec un sécheur MD autonome	•	•
Version sortie air chaud (c.-à-d. sans refroidisseur final)	•	•
Version pour température ambiante élevée (HAT)	•	•
Capot de moteur IP 55 (TEFC)	•	-
Avec PT 100s dans les enroulements	•	-
Avec PT 1000s dans les enroulements	•	•
Avec PT 1000s dans les roulements	•	•
Avec PT 1000s dans les enroulements et les roulements	•	•
Réchauffeurs anti-condensation	•	•
SMARTLINK	•	•
Équipement de surveillance SPM	•	•
Éléments sans Téflon	•	•
Boîtier de conditionnement en bois	•	•
Certificats matériaux	•	•
Certificat de test	•	•
Test de performance client	•	•
Valve d'eau thermostatique	-	•
Convertisseur 12 impulsions	-	•
Filtre anti-poussière robuste pour l'air de refroidissement du convertisseur	-	•
Réseau informatique	-	•

Souvenez-vous que la disponibilité de l'option dépend de la configuration choisie.

• : en option - : non disponible

Solutions techniques

Atlas Copco reconnaît le besoin d'adapter nos compresseurs et sécheurs fabriqués en série aux spécifications et normes appliquées par les grandes entreprises pour les achats d'équipements. Des services situés de façon stratégique au sein du Groupe Atlas Copco prennent en charge la conception et la fabrication d'équipements personnalisés afin qu'ils fonctionnent à des températures extrêmes, souvent dans des endroits isolés.

Technologie innovante

Tout l'équipement est couvert par notre garantie constructeur. Fiabilité, longévité et performances ne peuvent faire l'objet d'aucun compromis. Un réseau mondial d'après-vente employant 360 ingénieurs d'intervention sur site dans 160 pays vous permet de disposer partout dans le monde de services d'entretien fiables de la part d'Atlas Copco, dans le cadre de nos services locaux.

Ingénierie innovante

Chaque projet est unique et, en devenant partenaires de nos clients, nous pouvons comprendre les défis à relever, poser des questions pertinentes et concevoir la meilleure solution technique pour tous vos besoins.

Caractéristiques techniques

ZR 300-750

Type	Débit d'air réel ⁽¹⁾			Moteur installé		Niveau de bruit ⁽²⁾	Poids	
	l/s	m³/min	cfm	kW	ch	dB(A)	kg	lb
50 Hz								
ZR 300 - 7,5	774,7	46,5	1642	315	400	77	6550	14440
ZR 300 - 8,6	725,6	43,5	1537	315	400	76	6550	14440
ZR 300 - 10	694,9	41,7	1472	315	400	77	6550	14440
ZR 315 - 7,5	848,3	50,9	1797	315	400	77	6550	14440
ZR 315 - 8,6	793,5	47,6	1681	315	400	76	6550	14440
ZR 315 - 10	766,7	46,0	1625	315	400	77	6550	14440
ZR 355 - 7,5	939,2	56,4	1990	355	450	77	6950	15322
ZR 355 - 8,6	877,3	52,6	1859	355	450	76	6950	15322
ZR 355 - 10	839,8	50,4	1779	355	450	77	6950	15322
ZR 400 - 7,5	1034,3	62,1	2192	400	500	77	7050	15542
ZR 400 - 8,6	964,0	57,8	2043	400	500	79	7050	15542
ZR 400 - 10	930,6	55,8	1972	400	500	77	7050	15542
ZR 425 - 7,5	1143,9	68,6	2424	425	600	77	7250	15983
ZR 425 - 8,6	1063,1	63,8	2253	425	600	77	7250	15983
ZR 450 - 7,5	1275,7	76,5	2703	450	600	79	8400	18519
ZR 450 - 8,6	1191,8	71,5	2525	450	600	75	8400	18519
ZR 450 - 10	1063,0	63,8	2252	450	600	77	8400	18519
ZR 500 - 7,5	1399,1	83,9	2965	500	700	79	8400	18519
ZR 500 - 8,6	1305,2	78,3	2766	500	700	79	8400	18519
ZR 500 - 10	1217,8	73,1	2580	500	700	77	8400	18519
ZR 630 - 7,5	1715,0	102,9	3634	630	800	78	9125	20117
ZR 630 - 8,6	1595,0	95,7	3380	630	800	79	9125	20117
ZR 630 - 10	1484,1	89,0	3145	630	800	79	9125	20117
ZR 750 - 7,5	2046,2	122,8	4336	750	900	78	9225	20337
ZR 750 - 8,6	1827,4	109,6	3872	750	900	79	9225	20337
ZR 750 - 10	1696,7	101,8	3595	750	900	79	9225	20337
60 Hz								
ZR 300 - 8,6	756,0	45,4	1602	315	400	76	6550	14440
ZR 300 - 10,4	685,2	41,1	1452	315	400	77	6550	14440
ZR 315 - 8,6	843,4	50,6	1787	315	400	76	6550	14440
ZR 315 - 10,4	763,4	45,8	1618	315	400	77	6550	14440
ZR 355 - 8,6	943,8	56,6	2000	355	450	76	6950	15322
ZR 355 - 10,4	853,1	51,2	1808	355	450	77	6950	15322
ZR 400 - 8,6	1027,2	61,6	2177	400	500	79	7050	15542
ZR 400 - 10,4	935,2	56,1	1982	400	500	77	7050	15542
ZR 450 - 8,6	1320,5	79,2	2798	450	600	75	8400	18519
ZR 450 - 10,4	1162,9	69,8	2464	450	600	77	8400	18519
ZR 500 - 8,6	1533,5	92,0	3249	500	700	79	8400	18519
ZR 500 - 10,4	1347,0	80,8	2854	500	700	77	8400	18519
ZR 630 - 8,6	1691,8	101,5	3585	630	800	79	9125	20117
ZR 630 - 10,4	1483,9	89,0	3144	630	800	79	9125	20117
ZR 750 - 8,6	1913,5	114,8	4055	750	900	79	9225	20337
ZR 750 - 10,4	1730,0	103,8	3666	750	900	79	9225	20337

(1) Performances de l'unité mesurées selon la norme ISO 1217, annexe C, édition 4 (2009).

Conditions de référence :

- Humidité relative : 0 %.
- Pression d'entrée en absolu : 1 bar (14,5 psi).
- Température de l'air d'admission : 20 ° C/68 °F

Le débit d'air réel (FAD) est mesuré aux pressions de service suivantes :

Vitesse fixe :

- 7 bar pour les versions 7,5/8,6 bar.
- 9 bar pour les versions 10/10,4 bar.

Pour VSD : pression maximum de service.

(2) Niveau de pression sonore pondéré en dB(A) au poste de travail (LpWSAd).

Mesures effectuées conformément aux normes ISO 2151: 2004 et ISO 9614/2 (méthode d'intensité sonore).

Le facteur de correction ajouté (+/- 3 dB(A)) est la valeur d'incertitude totale (KpAd) conforme au code d'essai.



Caractéristiques techniques

ZR 400-900 VSD (50/60 Hz)

Type	Pression de service		Débit d'air réel ⁽¹⁾			Niveau de bruit ⁽²⁾	Poids	
		bar(e)	l/s	m³/min	cfm		kg	lb
ZR 400 VSD - 8,6 bar(e)	Minimum	3,5	373 - 1235	22,4 - 74,1	790 - 2617	77	8540	18827
	Effective	7	371 - 1121	22,3 - 67,3	786 - 2375			
	Maximum	8,6	371 - 1068	22,3 - 54,1	786 - 2263			
ZR 400 VSD - 10,4 bar(e)	Minimum	7	375 - 999	22,5 - 59,9	795 - 2117	79	8540	18827
	Effective	9	375 - 999	22,5 - 59,9	795 - 2117			
	Maximum	10,4	374 - 998	22,4 - 59,9	792 - 2115			
ZR 500 VSD - 8,6 bar(e)	Minimum	3,5	373 - 1327	22,4 - 79,6	790 - 2812	77	8540	18827
	Effective	7	371 - 1326	22,3 - 79,6	786 - 2810			
	Maximum	8,6	371 - 1248	22,3 - 74,9	786 - 2644			
ZR 500 VSD - 10,4 bar(e)	Minimum	7	375 - 1179	22,5 - 70,7	795 - 2498	76	8540	18827
	Effective	9	375 - 1178	22,5 - 70,7	795 - 2496			
	Maximum	10,4	374 - 1178	22,4 - 70,7	792 - 2496			
ZR 700 VSD - 8,6 bar(e)	Minimum	3,5	943 - 2418	56,6 - 145,1	1998 - 5124	78	12420	27381
	Effective	7	942 - 2125	56,5 - 127,5	1996 - 4503			
	Maximum	8,6	941 - 1985	56,5 - 119,1	1994 - 4206			
ZR 700 VSD - 10,4 bar(e)	Minimum	7	876 - 2046	52,6 - 122,8	1856 - 4335	79	12420	27381
	Effective	9	875 - 1897	52,5 - 113,8	1854 - 4020			
	Maximum	10,4	875 - 1789	52,5 - 107,3	1854 - 3791			
ZR 900 VSD - 8,6 bar(e)	Minimum	3,5	943 - 2506	56,6 - 150,4	1998 - 5310	79	12420	27381
	Effective	7	942 - 2505	56,5 - 150,3	1996 - 5308			
	Maximum	8,6	941 - 2378	56,5 - 142,7	1994 - 5039			
ZR 900 VSD - 10,4 bar(e)	Minimum	7	876 - 2101	52,6 - 126,1	1856 - 4452	79	12420	27381
	Effective	9	875 - 2101	52,5 - 126,1	1854 - 4452			
	Maximum	10,4	875 - 2100	52,5 - 126,0	1854 - 4450			

(1) Performances de l'unité mesurées selon la norme ISO 1217, annexe C, édition 4 (2009).
Conditions de référence :
- Humidité relative : 0 %.
- Pression d'entrée en absolu : 1 bar (14,5 psi).
- Température de l'air d'admission : 20 ° C/68 °F.
Le débit d'air réel (FAD) est mesuré aux pressions de service suivantes :
Vitesse fixe :
- 7 bar pour les versions 7,5/8,6 bar.
- 9 bar pour les versions 10/10,4 bar.
Pour VSD : pression maximum de service.

(2) Niveau de pression sonore pondéré en dB(A) au poste de travail (LpWSAd).

Mesures effectuées conformément aux normes ISO 2151: 2004 et ISO 9614/2 (méthode d'intensité sonore).
Le facteur de correction ajouté (+/- 3 dB(A)) est la valeur d'incertitude totale (KpAd) conforme au code d'essai.

Dimensions

Type	Standard					
	A (longueur)		B (largeur)		C (hauteur)	
	mm	pouces	mm	pouces	mm	pouces
ZR 300-425	3700	145,7	2120	83,5	2400	94,5
ZR 450-750	4060	159,8	2120	83,5	2400	94,5
ZR 400-500 VSD	4060	159,8	2120	83,5	2400	94,5
ZR 700-900 VSD	4060	159,8	2120	83,5	2470	97,2



NOTRE ENGAGEMENT POUR UNE PRODUCTIVITÉ DURABLE

Nous nous engageons auprès de nos clients, de l'environnement et des personnes qui nous entourent. Les performances de nos équipements résistent à l'épreuve du temps. C'est ce que nous appelons la productivité durable.



www.atlascopco.com

Atlas Copco