

COMPRESSEURS À LOBES NON LUBRIFIÉS



Atlas Copco

ZT 15-22, ZR/ZT 30-45, ZT 22 VSD, ZR/ZT 37-55 VSD





Atlas Copco

UN AIR DE QUALITÉ EXEMPT D'HUILE À UN COÛT RAISONNABLE

Un air propre et sans huile est un prérequis pour la qualité et la continuité de nombreux procédés. Au fil des années, Atlas Copco s'est affirmé comme l'un des pionniers du développement des compresseurs à lobes non lubrifiés, en mettant au point une gamme complète de compresseurs extrêmement fiables produisant un air propre et 100 % exempt d'huile. Avec pour objectif la protection de vos opérations, la série ZR/ZT vous fait bénéficier du fruit de ces recherches grâce à des produits de pointe conçus pour répondre à tous vos besoins en air pur exempt d'huile.

Air 100 % exempt d'huile

Acteur de l'industrie pharmaceutique, de l'agroalimentaire ou encore de l'électronique de pointe, vous recherchez un air de la plus haute qualité pour préserver votre produit final et vos processus de fabrication. Conçus pour répondre à vos besoins spécifiques, nos compresseurs à lobes éliminent les risques de contamination d'huile et donc de produits mis au rebut, de détérioration de votre image de marque et de retards, synonymes de coûts supplémentaires. Pour produire un air homogène 100 % exempt d'huile, il est impératif d'empêcher toute présence d'huile dans le processus de compression. Certifié ISO 8573-1 CLASSE 0 par le réputé institut TÜV, le ZR/ZT garantit la sécurité de vos opérations tout en assurant une réduction des coûts d'entretien et de fonctionnement.

Sobriété énergétique

L'énergie représente plus de 70 % des coûts d'exploitation d'un compresseur, la sobriété énergétique est un critère déterminant. La solution d'air comprimé la plus rentable est celle qui optimise la pression, le volume et les équipements de traitement de l'air quel que soit le processus de production. Avec nos compresseurs ZR/ZT, bénéficiez d'un équipement tout-en-un capable de réduire vos factures d'électricité de 35 % en moyenne. Pour vous aider à économiser de l'énergie, que vous ayez besoin d'un compresseur de faible ou haute capacité, nous avons enrichi notre gamme VSD avec les ZT 22 VSD et ZR/ZT 55 VSD.

Optez pour la sérénité

Depuis soixante ans, Atlas Copco est l'un des leaders du secteur des technologies d'air comprimé exempt d'huile grâce à son savoir-faire reconnu et à des innovations technologiques permanentes. Vous pouvez donc avoir l'esprit tranquille : nous appliquons des procédures de test et de certification très rigoureuses pour nous assurer que l'air produit est conforme aux critères les plus stricts de contrôle qualité. Forts d'un immense savoir-faire en matière de développement de solutions d'air comprimé ultra fiables et de qualité, nous sommes le seul fabricant à proposer une gamme aussi étendue de technologies pour répondre à vos besoins. Vous êtes ainsi assuré de toujours trouver la solution idéale pour votre application.



AIR CERTIFIÉ 100 % EXEMPT D'HUILE

Atlas Copco est connu pour concevoir et fabriquer les compresseurs à lobes exempts d'huile les plus durables. Le compresseur à lobes ZR/ZT est le fruit de cette tradition. Idéal pour les industries dans lesquelles il est primordial d'avoir un air de haute qualité exempt d'huile, le ZR/ZT offre la meilleure fiabilité et la meilleure sécurité, ainsi que de faibles coûts énergétiques.



Industrie pharmaceutique

- L'air 100 % exempt d'huile est essentiel pour empêcher la contamination des processus (par ex. la fermentation, l'aération, l'enrobage, le conditionnement et la mise en bouteille, les lignes de production automatisées).
- La certification CLASSE 0 élimine tout risque et maintient la haute qualité des produits et la réputation professionnelle de la marque.

Industrie agroalimentaire

- Air propre, pur à 100 %, exempt d'huile pour toutes sortes d'applications (par ex. la fermentation, le conditionnement, l'aération, le transport, le remplissage et le capsulage, le nettoyage, l'air d'instrumentation).
- Certification ISO 8573-1 CLASSE 0 (2010) pour garantir la pureté de votre produit fini et assurer un risque zéro de contamination.

Industrie électronique

- Un air propre, sec et de haute qualité, 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.

Secteur de la santé

- Idéal pour les hôpitaux, les cabinets dentaires, les laboratoires vétérinaires ou les environnements de travaux cliniques où une fiabilité maximale constitue la priorité principale.
- Air ultra-propre permettant d'effectuer avec succès les travaux cliniques et de garantir le fonctionnement efficace de votre équipement.

CLASSE 0 : LA NORME DE L'INDUSTRIE

L'air comprimé exempt d'huile est requis lorsque la propreté est essentielle pour le processus de production et le produit final. C'est le cas notamment dans l'industrie agroalimentaire, la production de produits pharmaceutiques, les métiers de la santé, la chimie et la pétrochimie, la fermentation, le traitement des eaux usées, le transport pneumatique et la fabrication de textiles non tissés.

Pionnier des technologies de production d'air exempt d'huile

Au cours des soixante dernières années, nous nous sommes affirmés comme les pionniers du développement de la technologie de l'air exempt d'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 vient de franchir 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 nos clients les plus exigeants, nous avons 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 exempts d'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 en 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 strict 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).



DE MULTIPLES AVANTAGES

Soucieux de répondre à vos besoins spécifiques et de vous aider à relever vos défis au quotidien, nous vous proposons les compresseurs à lobes ZR/ZT. Immédiatement prête à l'emploi, cette puissante solution vous apporte toute la qualité, la fiabilité, l'efficacité et l'intégration dont vous avez besoin.



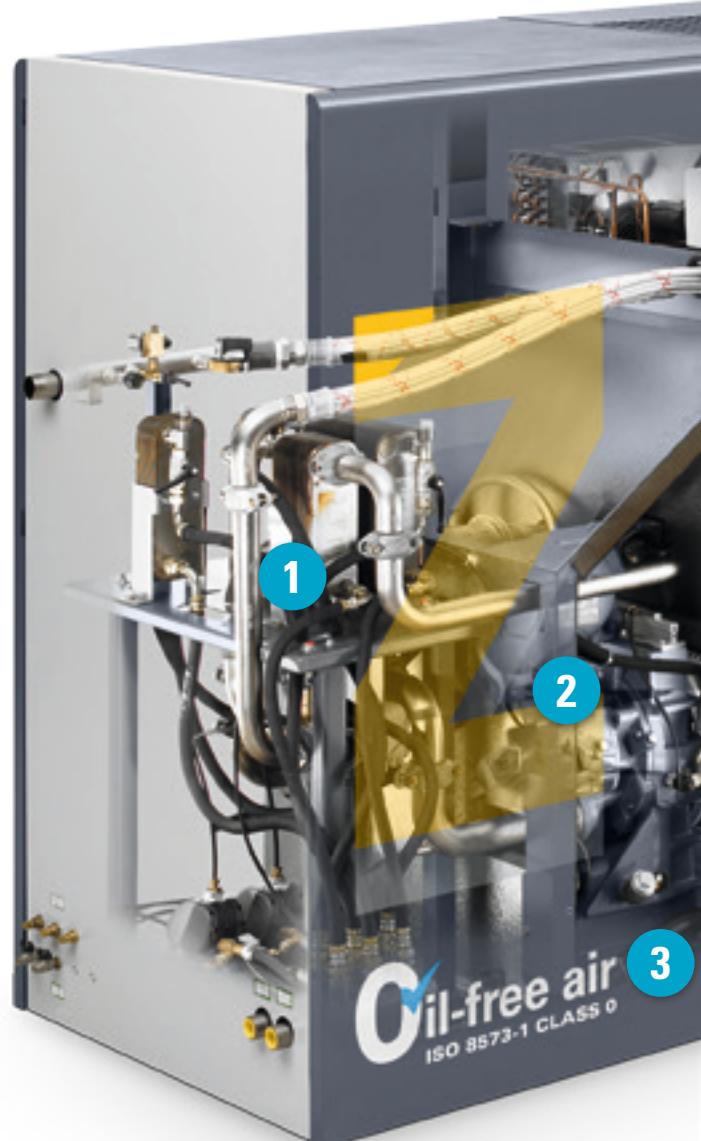
1

Refroidisseur intermédiaire et refroidisseur final

La disposition verticale des refroidisseurs réduit de façon considérable le niveau sonore du ventilateur, du moteur et de l'élément compresseur.

Ventilateur radial (uniquement pour la version ZT refroidie par air)

- Assure le refroidissement efficace de l'unité.
- Discréetion sonore.



2

Élément à lobes de compression bi-étagé

- Consommation d'énergie plus faible par rapport aux systèmes de compression mono-étages, car aucune aération de l'élément compresseur n'est nécessaire.
- La consommation d'énergie minimale à vide est ainsi rapidement atteinte.

3

Capot insonorisé

- Aucune enceinte de compresseur séparée requise.
- Disponible uniquement sur les versions WorkPlace Air System™ .

4

Moteur à asynchrone

- Flasqué pour un alignement parfait.
- Disponible en deux versions : IP54 pour les modèles VSD et IE 3/NEMA Premium pour les modèles à vitesse fixe.
- L'accouplement du moteur à sec ne requiert aucune lubrification, supprimant ainsi les besoins de maintenance.



5

Filtre à air

- SAE fin 99,5 % ; SAE épais 99,9 %.
- Durée de vie et fiabilité élevées pour un intervalle d'entretien allongé.
- Filtre à air et silencieux combinés pour garantir l'isolation sonore.

6

Convertisseur VSD intégré

- Efficacité énergétique élevée grâce à l'absence de fonctionnement à vide et de pertes liées à la décompression du réservoir d'huile.
- Fonctionnement dans une plage de pressions réduite permettant de réduire la pression de service globale du système.

7

Elektronikon®

Système de surveillance et de gestion avancé Elektronikon®, conçu pour s'intégrer à un système de contrôle des processus (à distance).

Sécheur d'air intégré

- La fonction économiseur de cycle réduit la consommation d'énergie du traitement de l'air intégré dans les conditions de faible charge.
- Comme le séparateur de condensats est intégré, la séparation d'eau est plus efficace et le point de rosée sous pression devient plus stable.

Purges électroniques des condensats

- Montées sur le châssis pour un fonctionnement sans vibration.
- Élimination des condensats en continu pour une meilleure séparation de l'eau et une durée de vie accrue du compresseur.



TECHNOLOGIE ÉPROUVÉE, EFFICACITÉ OPTIMISÉE

Pour vous fournir un air 100 % exempt d'huile de qualité supérieure, notre série ZR/ZT intègre toute une gamme de technologies avancées. L'élément à lobes maximise le rendement grâce à la compression sur deux étages. Aucune aération de l'élément compresseur n'est nécessaire, la consommation d'énergie est nettement plus faible que celle des systèmes de compression mono-étages. Grâce à sa conception symétrique et équilibrée de manière dynamique, l'élément à deux lobes assure un débit d'air libre plus important et délivre des performances constantes sur la durée.



Rotors

Les rotors symétriques en acier inoxydable garantissent un équilibrage dynamique parfait et une charge minimale sur les paliers pour une durée de vie prolongée.

Ouïe d'aspiration et de refoulement axial

La conception du rotor et l'opposition axiale des ouïes d'aspiration et de refoulement évitent toute charge axiale sur les composants de l'élément, qui profite ainsi d'une durée de vie prolongée.

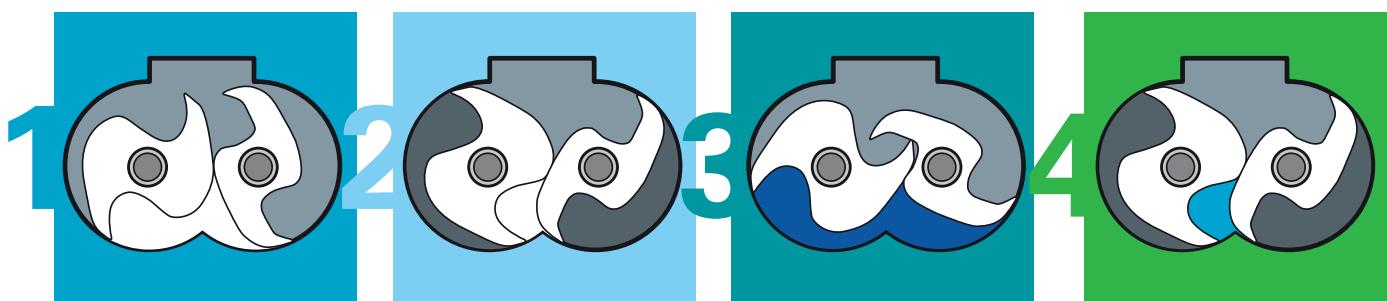
Conception refroidie par air

Le carter en fonte assure une dissipation thermique efficace, ce qui évite d'avoir recours à un système d'eau de refroidissement complexe et garantit une fiabilité accrue.

Joints d'étanchéité

Deux joints indépendants, un pour l'air et un pour l'huile, flottants et séparés par une zone tampon neutre, protègent la chambre de compression des infiltrations d'huile.

Principe de fonctionnement des lobes



Le mouvement rotatif des rotors des lobes entraîne l'air atmosphérique dans l'ouïe d'aspiration, puis dans la chambre du compresseur.

L'air se retrouve alors bloqué entre les lobes des rotors mâle et femelle.

L'air est comprimé. Le rotor mâle tourne en direction du rotor femelle, et vice versa. Cela réduit l'espace libre, augmentant ainsi la pression.

Le rotor femelle dégage l'ouverture de l'ouïe de refoulement et l'air comprimé est envoyé vers le système.

● Aspiration ● Transport ● Compression ● Production

POLYVALENCE EXCEPTIONNELLE

Contrairement aux installations traditionnelles, nos compresseurs ZR/ZT WorkPlace Air System™ s'intègrent très facilement à votre environnement de production. Grâce à leur compacité et à l'intégration des équipements de traitement de l'air, ils affichent une fiabilité et une efficacité optimales. La disposition verticale des refroidisseurs réduit de façon considérable le niveau de bruit du ventilateur, du moteur et de l'élément compresseur. Conçus pour fournir l'air comprimé là où vous en avez besoin, ils constituent un équipement tout-en-un qui contribuera à favoriser votre productivité.



Installation traditionnelle

- 1 Pertes de charge importantes dans le système.
- 2 Système de filtration/sécheur externes.
- 3 Réseau de distribution complexe et onéreux.
- 4 Multiples raccordements et fuites d'air.
- 5 Plusieurs points de contrôle.

WorkPlace Air System™

- 1 Pertes de charge internes limitées.
- 2 Équipement de traitement de l'air et des condensats intégré.
- 3 Réduction des coûts de tuyauterie.
- 4 Raccordements en un point unique.
- 5 Un seul point de contrôle.

Fonctionnement bruyant

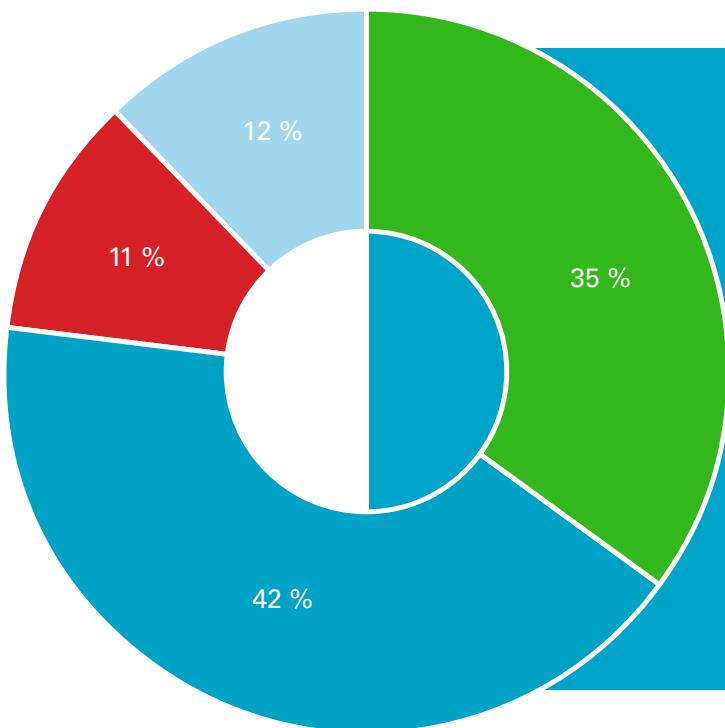
- ↳ Salle de compresseurs dédiée
- ↳ Coûts d'installation élevés et pertes d'énergie importantes dues aux pertes de pression

Fonctionnement silencieux

- ↳ Plus besoin d'un local dédié
- ↳ Frais d'installation réduits

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 totaliser 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 dernière permet de réduire considérablement les coûts énergétiques, tout en protégeant l'environnement pour les générations futures. En continuant à investir dans cette technologie, nous vous proposons aujourd'hui la gamme la plus étendue de compresseurs VSD intégrés du marché.



Jusqu'à 35 % d'économies d'énergie

Notre technologie VSD répond précisément à la demande d'air en adaptant automatiquement le régime du moteur. Elle permet de réaliser des économies de l'ordre de 35 %. Les coûts d'exploitation totaux du compresseur sont alors réduits d'environ 22 %. La réduction de la pression du réseau via la technologie VSD réduit également la consommation d'énergie liée à votre production.

Coût total du cycle de vie du compresseur

- Énergie
- Économies d'énergie réalisées grâce à la technologie VSD
- Investissement
- 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 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 nos compresseurs VSD 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.

SURVEILLANCE ET CONTRÔLE : COMMENT EN 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 des diverses 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 importantes du compresseur.
- 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 à l'avance.

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

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 prônons une prévention efficace et fournissons une gamme complète de solutions de traitement d'air pour protéger votre investissement, votre équipement, vos processus de production et vos produits.

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 du dessiccant.
- Perte de charge limitée.
- Versions sans perte d'air comprimé.

Sécheur par adsorption

CD/CD⁺

-70 °C/-40 °C
-94 °F/-40 °F

- Utilisation de dessiccant, tel que l'alumine activée ou le gel de silice.
- Conception robuste.
- Fiabilité totale.
- Un point de rosée constant et stable à pleine charge.

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.

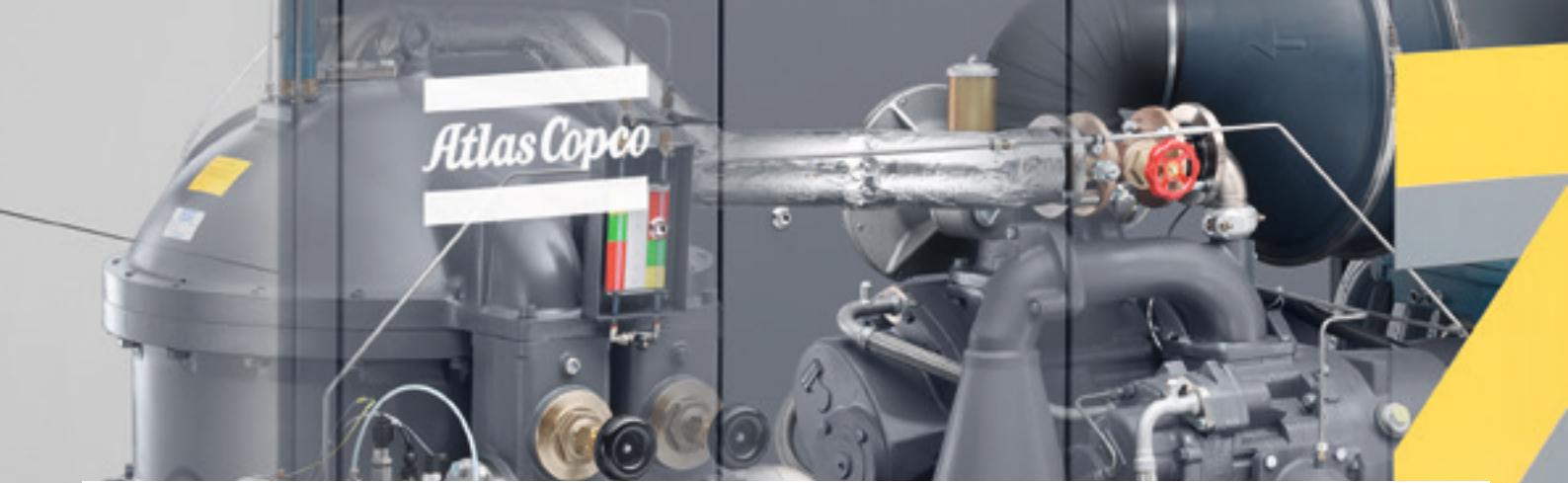
Sécheurs à tambour rotatif à régénération par chaleur de compression

ND MD

-40 °C/-20 °C -30 °C/3 °C
-40 °F/-4 °F -22 °F/+37 °F

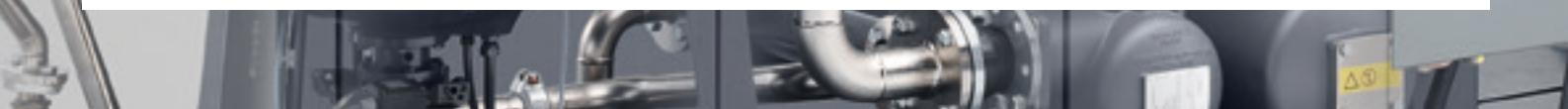
- Utilisation de la chaleur de compression disponible.
- Consommation d'énergie négligeable.
- Versions avec apport de chaleur supplémentaire pour un point de rosée encore plus bas.





UN ENSEMBLE FULL-FEATURE COMPLET

Notre concept Full-Feature est une solution d'air de qualité compacte, tout-en-un. Intégrant le sécheur IMD ou ID et son entraînement à vitesse variable sur les modèles VSD, cette solution intégrée fournit un air de la meilleure qualité, pour le plus faible coût possible.



Protégez votre circuit d'air comprimé

L'air comprimé déshydraté est essentiel pour la fiabilité des processus de production et la qualité des produits. Corrosion, fuites, dysfonctionnements, altération du produit... autant de méfaits causés par un air comprimé chargé en humidité.



Le principe de séchage IMD

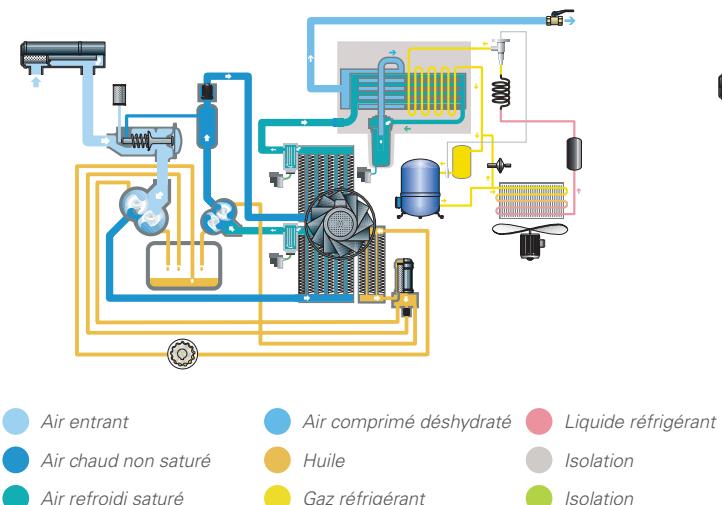
- ① Air chaud non saturé
- ② Air chaud saturé
- ③ Air froid saturé
- ④ Air sec
- ⑤ Section de séchage

Sécheur par adsorption IMD

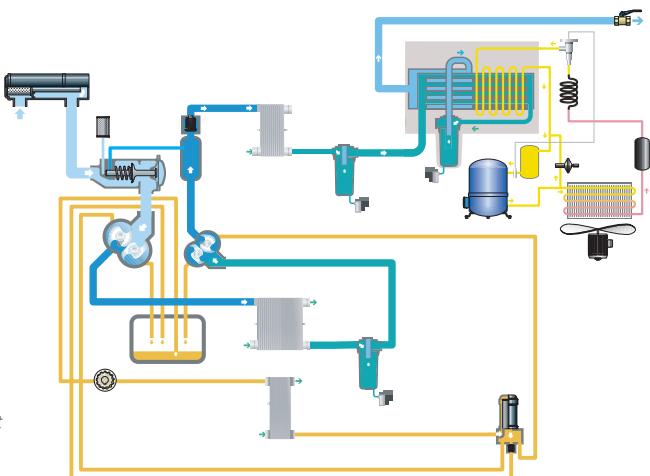
Le sécheur par adsorption IMD élimine l'humidité avant qu'elle n'atteigne le réseau d'air, assurant un processus fiable et un produit impeccable. Aucune énergie externe n'est nécessaire pour sécher l'air, permettant ainsi de grosses économies. La perte de charge dans le sécheur est minimale, réduisant encore les coûts opérationnels.

VERSIONS Z + ID À LOBES (SÉCHEUR FRIGORIFIQUE)

Version ZT + ID refroidie par air

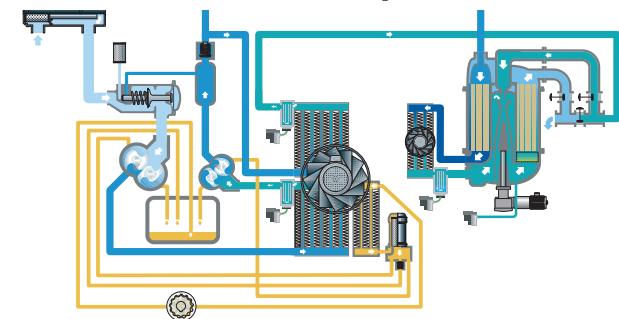


Version ZR + ID refroidie par eau



VERSIONS Z + IMD À LOBES (SÉCHEUR À TAMBOUR ROTATIF)

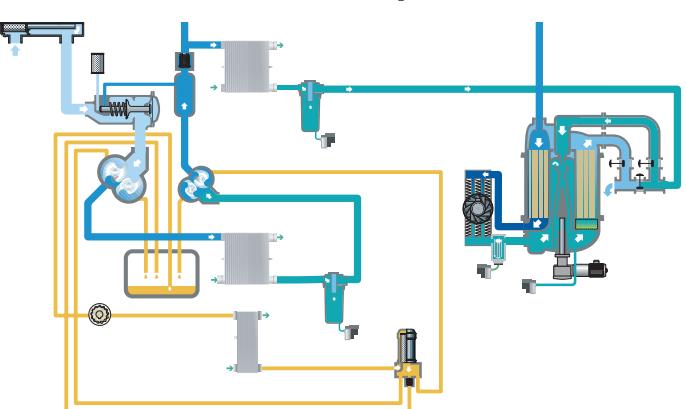
Version ZT FF refroidie par air



Legend:

- Air entrant
- Air chaud non saturé
- Air refroidi saturé
- Air comprimé déshydraté
- Huile
- Gaz réfrigérant
- Liquide réfrigérant
- Isolation
- Isolation

Version ZR FF refroidie par eau



OPTIMISEZ VOTRE SYSTÈME

Avec le ZR/ZT, nous proposons un modèle standard tout-en-un, intégrant les technologies les plus récentes dans un ensemble conçu pour durer. Plusieurs fonctionnalités sont disponibles en option afin d'optimiser encore plus les performances du ZR/ZT ou de l'adapter simplement à votre environnement de production spécifique.

Options

Plaques d'ancrage	Sécheur frigorifique intégré (ID)	Sectionneur principal	Résistances anticondensation et thermistors
Brides ANSI	Sécheur MD intégré (IMD)	Variante IT	SMARTLINK
Version pour température ambiante élevée	By-pass du sécheur intégré	Étrangleurs 5 %	Certificat de test
Vanne d'arrêt d'eau	Rotor sans silicone pour MD		

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

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

ZT 15-22, ZR/ZT 30-45, ZT 22 VSD, ZR/ZT 37-55 VSD

Type	Débit d'air réel ⁽¹⁾			Moteur installé		Niveau sonore dB(A) ⁽²⁾	Poids sans sécheur ⁽³⁾		Sécheur d'air intégré disponible
	I/s	m ³ /min	cfm	kW	ch		Pack	kg	
Refroidi par air									
ZT 15 - 7,5	38,1	2,3	80,7			72	975	2149	ID/IMD
ZT 15 - 8,6	35,5	2,1	75,2	15	20				
ZT 15 - 10	30,4	1,8	64,4						
ZT 18 - 7,5	48,6	2,9	103,0						
ZT 18 - 8,6	46,4	2,8	98,3	18	24	72	995	2194	ID/IMD
ZT 18 - 10	36,7	2,2	77,8						
ZT 22 - 7,5	59,6	3,6	126,3						
ZT 22 - 8,6	54,0	3,2	114,4	22	30	72	1001	2207	ID/IMD
ZT 22 - 10	45,6	2,7	96,6						
ZT 30 - 7,5	78,8	4,7	167,0	30	40	72	1201	2648	ID/IMD
ZT 30 - 8,6	73,9	4,4	156,6						
ZT 37 - 7,5	96,6	5,8	204,7						
ZT 37 - 8,6	92,3	5,5	195,6	37	50	72	1251	2758	ID/IMD
ZT 45 - 7,5	114,3	6,9	242,2						
ZT 45 - 8,6	108,9	6,5	230,7	45	60	72	1289	2842	ID/IMD
Refroidi par eau									
ZR 30 - 7,5	78,8	4,7	167,0	30	40	70	1150	2535	ID/IMD
ZR 30 - 8,6	73,9	4,4	156,6						
ZR 37 - 7,5	96,6	5,8	204,7	37	50	70	1200	2646	ID/IMD
ZR 37 - 8,6	92,3	5,5	195,6						
ZR 45 - 7,5	114,3	6,9	242,2	45	60	70	1222	2694	ID/IMD
ZR 45 - 8,6	108,9	6,5	230,7						

Type	Pression de service		Débit d'air réel ⁽¹⁾			Moteur installé		Niveau de bruit dB(A) ⁽²⁾	Poids sans sécheur ⁽³⁾	Sécheur d'air intégré disponible
		bar(e)	I/s	m ³ /min	cfm	kW	ch			
Refroidi par air										
ZT 22 VSD - 10 bar (e)	Minimum	4	21,5 - 57,3	1,3 - 3,4	45,6 - 121,4			72	1120	2469
	Effective	7	20,6 - 56,4	1,2 - 3,4	43,7 - 119,5	22	30			
	Maximum	10	19,7 - 47,4	1,2 - 2,8	41,8 - 100,3					
ZT 37 VSD - 8,6 bar (e)	Minimum	4	42,4 - 102,3	2,5 - 6,1	89,9 - 216,9					
	Effective	7	41,3 - 101,2	2,5 - 6,1	87,4 - 214,4	37	50	72	1431	3155
	Maximum	8,6	41,2 - 95,1	2,5 - 5,7	87,2 - 201,6					
ZT 55 VSD - 8,6 bar (e)	Minimum	4	42,4 - 143,7	2,5 - 8,6	89,9 - 304,5					
	Effective	7	41,3 - 142,5	2,5 - 8,6	87,4 - 302,0	55	75	72	1485	3274
	Maximum	8,6	41,1 - 138,8	2,5 - 8,3	87,2 - 294,0					
Refroidi par eau										
ZR 37 VSD - 8,6 bar (e)	Minimum	4	42,0 - 102,3	2,5 - 6,1	89,0 - 216,9					
	Effective	7	40,8 - 101,2	2,4 - 6,1	86,5 - 214,4	37	50	70	1322	2914
	Maximum	8,6	40,7 - 94,9	2,4 - 5,7	86,3 - 201,1					
ZR 55 VSD - 8,6 bar (e)	Minimum	4	42,4 - 140,6	2,5 - 8,4	89,9 - 297,8					
	Effective	7	41,3 - 139,4	2,5 - 8,4	87,4 - 295,4	55	75	70	1360	2998
	Maximum	8,6	41,1 - 135,0	2,5 - 8,1	87,2 - 286,0					

(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 psig).

- Température de l'air d'admission : 20 °C, 68 °F

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

- 7 bar pour les versions 7,5 bar.

- 8 bar pour les versions 8,6 bar.

- 9,5 bar pour les versions 10 bar.

Pour la gamme VSD 7 bar

(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 est la valeur d'incertitude totale (KpAd) conforme au code d'essai.

(3) Le poids est supérieur avec les sécheurs intégrés.

DIMENSIONS

Type	A		B		C	
	Longueur		Largeur		Hauteur	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch
ZT 15-22	1760	69,3	1026	40,4	1621	63,8
ZR/ZT 30-45	2005	78,9	1026	40,4	1880	74,0
ZT 22 VSD	2195	86,4	1026	40,4	1621	63,8
ZR/ZT 37-55 VSD	2440	96,1	1026	40,4	1880	74,0



NOTRE ENGAGEMENT POUR UNE PRODUCTIVITÉ RESPONSABLE

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 une productivité responsable.



www.atlascopco.fr

Atlas Copco