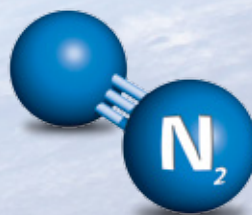




Votre propre production d'Azote gazeux haute pureté

Générateurs d'azote PSA



De l'azote gazeux sur site - à tout moment

SÉRIE CN2

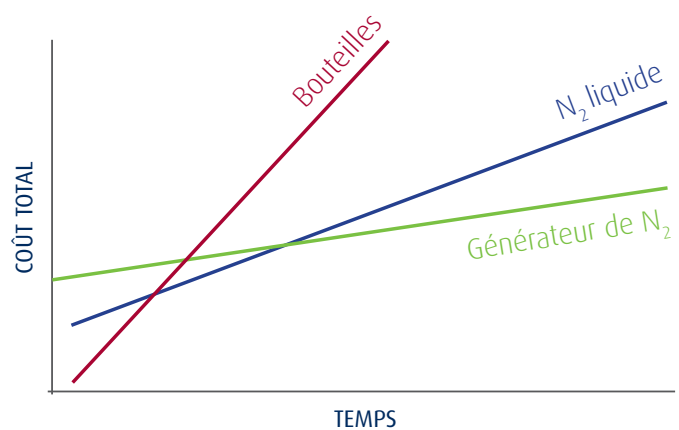
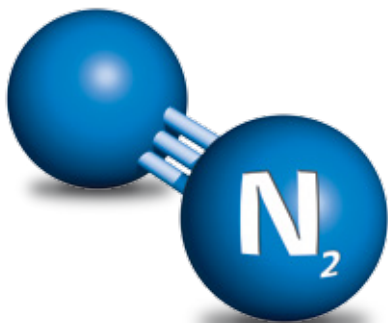
Azote gazeux industriel - directement depuis la source

Une solution compétitive et fiable pour les besoins moyens à importants en azote

L'azote gazeux est utilisé dans un large éventail d'applications industrielles, dont le conditionnement sous atmosphère protectrice des denrées alimentaires périssables et la prévention des incendies et explosions dans les usines chimiques.

CompAir propose une gamme complète de systèmes compétitifs pour générer de l'azote à partir d'air comprimé, et permettre ainsi aux utilisateurs de produire sur site et sous leur contrôle l'intégralité de l'azote gazeux dont ils ont besoin.

Comparé aux méthodes d'approvisionnement classiques, un système de génération d'azote sur site est particulièrement rentable et permet un retour sur investissement rapide, en moins de douze mois dans la plupart des cas.



La période d'amortissement peut être inférieure à un an par rapport à un approvisionnement par bouteilles, et à deux à trois ans par rapport à un approvisionnement en azote liquide.

Une méthode pratique et sûre

Le système peut être installé dans une salle de compresseurs ou dans une zone de production avec une tuyauterie standard, sans exigence particulière.

L'azote gazeux est produit à basse pression, éliminant ainsi les risques généralement associés au gaz des bouteilles haute pression. Les risques potentiels liés à la maintenance sont également éliminés.



Contrôler soi-même son approvisionnement en azote au lieu de faire appel à un fournisseur tiers peut réduire considérablement les coûts.



La génération d'azote sur site facilitée

La gamme de produits CompAir inclut tout ce dont le client a besoin pour mettre en place un système de génération d'azote sur site. L'utilisation d'un air comprimé de haute qualité pour l'alimentation des générateurs d'azote garantit un fonctionnement durable et sans problème, avec des performances optimales.

Les compresseurs d'air CompAir et les ensembles de prétraitement incluent le sécheur d'air par adsorption et des filtres coalescents afin de garantir une qualité d'air supérieure pour l'alimentation des générateurs d'azote.

Une qualité d'air garantie

Point de rosée sous pression : -40 °C
 Particules : < 0,1 micron
 Huile : < 0,01 mg/m³

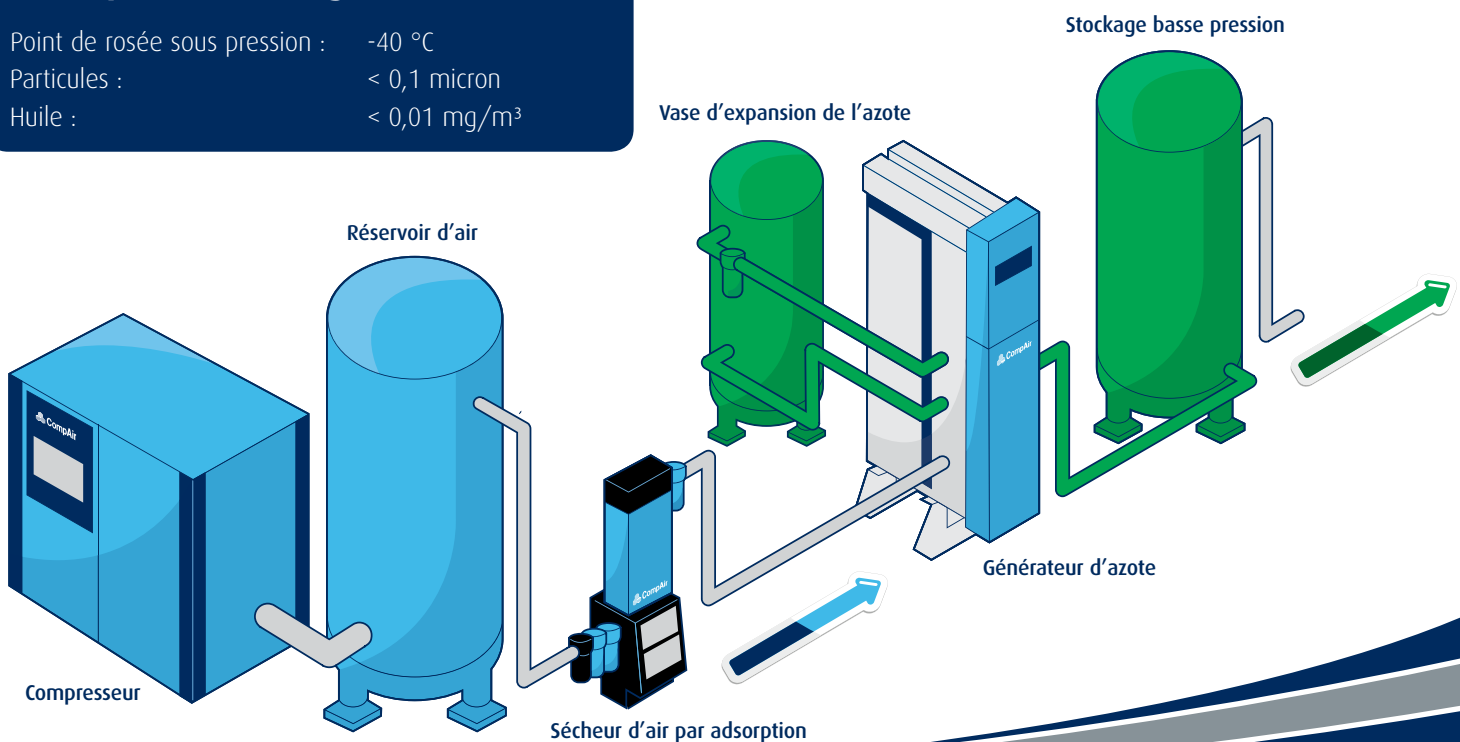
L'azote gazeux peut être produit à partir du système d'air comprimé existant, avec un minimum d'encombrement supplémentaire.

Les générateurs d'azote de la série CN de CompAir utilisent la technologie PSA (Pressure Swing Adsorption) pour séparer les molécules d'azote des autres molécules de l'air comprimé.

L'oxygène et les autres gaz présents sous forme de traces sont éliminés, tandis que l'azote est envoyé vers l'application.

La conception et les fonctions de contrôle utilisées par les générateurs d'azote CompAir permettent de maximiser la production de gaz et de réduire la consommation d'air afin d'atteindre des niveaux d'efficacité élevés.

Le concept modulaire offre une plus grande flexibilité que les générateurs PSA à double tour classiques, la série CN de CompAir pouvant être configurée pour s'adapter aux installations en cas d'augmentation de la demande d'azote. Des modules supplémentaires peuvent offrir une capacité supplémentaire lorsque les générateurs sont au repos ou font l'objet d'opérations de maintenance, pour une tranquillité d'esprit maximum. Le format compact permet également le passage des unités des portes de largeurs standards.



Génération d'azote - la meilleure solution en toutes circonstances

Les générateurs d'azote CompAir offrent de nombreux avantages par rapport aux méthodes d'approvisionnement classiques

Comparée aux méthodes d'approvisionnement par un fournisseur tiers, la génération d'azote sur site offre une plus grande flexibilité et a un impact considérable en termes de temps et de coûts.

- Sécurité améliorée grâce à l'élimination des besoins de stockage et de manutention de bouteilles haute pression
- Temps d'arrêt réduits du fait d'un approvisionnement à la demande
- Économies après amortissement pouvant atteindre 90%
- Azote haute pureté à pression et débit constant
- Conception compacte permettant un gain d'espace
- Conception modulaire flexible
- Faible coût de possession
- Haute fiabilité éprouvée



“

Les entreprises peuvent générer la quantité d'azote dont elles ont besoin, à un coût inférieur au coût de livraison du gaz par un fournisseur externe.

”

Les méthodes d'approvisionnement en gaz classiques incluent les bouteilles haute pression, les mini-réservoirs d'azote liquide ou les réservoirs de stockage en vrac. Un système de génération d'azote CompAir sécurise considérablement le lieu de travail en éliminant les risques associés aux méthodes d'approvisionnement en gaz classique.

Un investissement payant

Un système de génération d'azote peut réduire les coûts jusqu'à 90 % par rapport aux méthodes d'approvisionnement classiques. Si une entreprise utilisant de l'azote liquide adopte la technologie de génération d'azote, le nouveau système sera généralement amorti en moins de deux ans. Dans le cas d'une entreprise utilisant des bouteilles, la période d'amortissement peut être encore plus courte - moins de douze mois dans la plupart des cas.



Une solution simple et dédiée pour des applications multiples

L'azote est un gaz propre, sec et inerte, principalement utilisé pour éliminer l'oxygène des produits et/ou processus. Il est utilisé dans de nombreuses industries et applications. Les systèmes compacts peuvent facilement être ajoutés à une station d'air comprimé existante, moyennant un coût ou une interruption minimes.

- Agroalimentaire
- Industrie pharmaceutique et chimique
- Industrie électronique
- Production industrielle



Sur le marché mondial actuel, les consommateurs exigent une qualité maximum à un coût minimum, quelle que soit la saison ou la région.



Le conditionnement sous atmosphère modifiée - pour une qualité et une longévité accrues

Les produits alimentaires peuvent commencer à se dégrader dès leur production. De plus en plus de consommateurs exigent des aliments de haute qualité, frais et sans conservateurs. Cette tendance a été à l'origine du développement du conditionnement sous atmosphère modifiée. L'azote est principalement utilisé pour réduire la teneur en oxygène des conditionnements alimentaires afin d'éviter la détérioration des produits. Il est également utilisé

comme gaz de remplissage afin de créer une atmosphère sous pression destinée à éviter l'écrasement des emballages.



La fiabilité est la clé

Applications de l'azote dans l'industrie pharmaceutique

L'azote gazeux à la demande, à des niveaux de pureté constamment fiables, est crucial pour l'industrie pharmaceutique, que ce soit pour la fabrication de produits pharmaceutiques primaires ou secondaires, ou pour l'approvisionnement centralisé des laboratoires d'AQ.

Les technologies d'air comprimé CompAir sont utilisées dans un large éventail d'applications de l'industrie pharmaceutique. Plus récemment, cet air comprimé de haute qualité a également été utilisé comme source pour la génération d'azote haute pureté.

L'azote fourni par les systèmes CompAir répond aux exigences suivantes:

- teneur en oxygène < 10 ppm
- teneur en dioxyde de carbone < 1 ppm
- teneur en monoxyde de carbone < 1 ppm
- teneur en vapeur d'eau < 5 ppm (point de rosée à -66 °C)
- teneur totale en hydrocarbures < 5 ppm



OilFREE recommandé

Absence de contaminants... absence de risque

CompAir propose une large gamme de technologies de compression sans huile, chacune conçue pour offrir une tranquillité d'esprit totale.

Une pureté d'air garantie à 100 %, qui répond à des normes de qualité contraignantes... en toutes circonstances !



Données de Performances

Données de performances basées sur une pression d'admission d'air de 7 bars eff (100 psi eff) à une température ambiante comprise entre 20 et 25 °C (66 et 77 °F). Consultez CompAir pour connaître les performances dans d'autres conditions spécifiques.

Modèle	Débit d'azote / pureté (teneur en oxygène)																									
	5ppm		10ppm		50ppm		100ppm		250ppm		500ppm		0,10%		0,50%		1%		2%		3%		4%		5%	
	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm	m³/hr	cfm
CN20033	-	-	0,6	0,3	1,2	0,7	1,5	0,9	1,9	1,1	2,4	1,4	3,4	2,0	3,4	2,0	4,3	2,5	5,8	3,4	7,2	4,2	8,4	4,9	9,4	5,5
CN20072	-	-	1,2	0,7	2,4	1,4	3,2	1,9	3,2	2,3	4,7	2,8	6,9	4,1	6,9	4,1	8,5	5,0	11,6	6,8	14,3	8,4	16,7	9,8	18,8	11,1
CN20090	-	-	1,5	0,9	3,2	1,9	4,2	2,5	4,2	3,1	6,5	3,8	9,5	5,6	9,5	5,6	11,5	6,8	15,2	8,9	18,7	11,0	21,7	12,8	24,5	14,4
CN2-20P	3,5	2,1	4,5	2,6	6,7	3,9	8,0	4,7	9,7	5,7	11,1	6,5	12,4	7,3	17,7	10,4	21,3	12,5	25,3	14,9	29,8	17,5	30,9	18,2	33,7	19,8
CN2-25P	5,3	3,1	6,8	4,0	10,1	5,9	12,0	7,1	14,6	8,6	16,7	9,8	18,6	10,9	26,6	15,7	32,0	18,8	38,0	22,4	44,7	26,3	46,4	27,3	50,6	29,8
CN2-35P	7,0	4,1	9,0	5,3	13,4	7,9	16,0	9,4	19,4	11,4	22,2	13,1	24,8	14,6	35,4	20,8	42,6	25,1	50,6	29,8	59,6	35,1	61,8	36,4	67,4	39,7
CN2-45P	8,8	5,2	11,3	6,7	16,8	9,9	20,0	11,8	24,3	14,3	27,8	16,4	31,0	18,2	44,3	26,1	53,3	31,4	63,3	37,3	74,5	43,9	77,3	45,5	84,3	49,6
CN2-55P	10,5	6,2	13,5	7,9	20,1	11,8	24,0	14,1	29,1	17,1	33,3	19,6	37,2	21,9	53,1	31,3	63,9	37,6	75,9	44,7	89,4	52,6	92,7	54,6	101,1	59,5
CN2-60P	11,6	6,8	15,0	8,8	22,3	13,1	26,6	15,7	32,3	19,0	36,9	21,7	41,2	24,3	58,9	34,7	70,8	41,7	84,1	49,5	99,1	58,3	102,7	60,4	112,1	66,0
CN2-60P	13,3	7,8	17,1	10,1	25,5	15,0	30,4	17,9	36,9	21,7	42,2	24,8	47,1	27,7	67,3	39,6	80,9	47,6	96,1	56,6	113,2	66,6	117,4	69,1	128,1	75,4
CN2-75P	14,5	8,5	18,6	10,9	27,7	16,3	33,1	19,5	40,2	12,7	46,0	27,1	51,3	30,2	73,3	43,1	88,2	51,9	104,7	61,6	123,4	72,6	127,9	75,3	139,5	82,1
CN2-80P	16,1	9,5	20,7	12,2	30,8	18,1	36,8	21,7	44,6	26,3	51,1	30,1	57,0	33,6	81,4	47,9	98,0	57,7	116,4	68,5	137,1	80,7	142,1	83,6	155,0	91,2

Paramètres d'Admission

Qualité de l'air d'admission	Plage des pressions à l'admission	
ISO 8573-1: 2010 Classe 2,2,2 (2,2,1 avec teneur élevée en vapeur d'huile)	CN20033-90	6 - 13 bar g (87 - 188 psi g)
	CN2-20P - CN2-80P	6 - 13 bar g (87 - 188 psi g)

Paramètres Électriques

Alimentation électrique	Puissance	Protection
100 / 240 ± 10% V ac 50/60Hz	CN20033-90	Anti-salves (T), 250 V, 5 x 20 mm HBC, capacité de coupure 1500 A @ 250 V, classification UL
	80 W	
	CN2-20P - CN2-80P	
	55 W	

Paramètres Environnementaux

Température ambiante	Taux d'humidité	Indice IP	Altitude	Niveau de bruit
5° - 50°C 41° - 122°F	50% @ 40°C (80% MAX ≤ 31°C)	IP20 / NEMA 1	<2000m (6562ft)	< 80 db (A)

Connexions de Port

Raccordements d'entrée d'air, d'entrée et sortie d'Azote et du vase d'expansion	
CN20033-90	G 1/2
CN2-20P - 80P	G1

Poids et Dimensions

Modèle	Hauteur (H)		Largeur (L)		Profondeur (D)		Poids	
	mm	in	mm	in	mm	in	kg	lb
CN20033	1034	41	450	18	471	19	98	216
CN20072	1034	41	450	18	640	26	145	320
CN20090	1034	41	450	18	809	33	196	432
CN2-20P	1894	76	550	22	881	35	299	659
CN2-25P	1894	76	550	22	1050	42	284	846
CN2-35P	1894	76	550	22	1219	49	469	1034
CN2-45P	1894	76	550	22	1388	56	553	1219
CN2-55P	1894	76	550	22	1557	62	638	1406
CN2-60P	1894	76	550	22	1726	69	722	1591
CN2-65P	1894	76	550	22	1895	76	807	1779
CN2-75P	1894	76	550	22	2064	83	892	1966
CN2-75P	1894	76	550	22	2233	89	976	2151

Poids et Dimensions Produit Emballé

Modèle	Hauteur (H)		Largeur (L)		Profondeur (D)		Poids	
	mm	in	mm	in	mm	in	kg	lb
CN20033	612	24	1490	59	950	38	174	383
CN20072	612	24	1490	59	950	38	221	487
CN20090	612	24	1490	59	950	38	272	597
CN2-20P	729	29	2000	80	1090	44	399	879
CN2-25P	729	29	2000	80	1260	50	496	1093
CN2-35P	729	29	2000	80	1430	57	580	1278
CN2-45P	729	29	2000	80	832	33	686	1512
CN2-55P	729	29	2000	80	1770	71	782	1724
CN2-60P	729	29	2000	80	1935	77	897	1977
CN2-65P	729	29	2000	80	2100	84	997	2197
CN2-75P	729	29	2000	80	2275	91	1093	2409
CN2-80P	729	29	2000	80	2445	98	1186	2614

Plus d'options et de niveaux de pureté disponibles sur demande. Guide de dimensionnement disponible dans une brochure séparée.

Une Présence Mondiale - Un véritable Service de proximité

Excellant depuis plus de 200 ans dans le domaine de l'ingénierie, la marque CompAir offre une gamme étendue de compresseurs et d'accessoires hautement fiables et économes en énergie adaptés à toutes les applications.

Un réseau étendu de revendeurs et distributeurs agréés CompAir présents sur tous les continents propose une expertise globale grâce à des services locaux afin de garantir

l'accompagnement adapté à notre technologie avancée. Intégré au groupe mondial Gardner Denver, CompAir est à la pointe du développement de systèmes à air comprimé avec notamment les compresseurs les plus économes en énergie et les plus respectueux de l'environnement du marché. La société aide ainsi ses clients à atteindre, voire à surpasser, leurs objectifs en matière de durabilité.



Gamme de produits à air comprimé CompAir

Technologie de compresseurs

Lubrifiés

- Vis rotative
 - > Vitesse fixe et variable
- Piston
- Mobile de chantier

Non lubrifiés

- Vis à injection d'eau
 - > Vitesse fixe et variable
- Vis à deux étages
- Compression centrifuge haute vitesse
 - Quantima®

Gamme complète de traitement

- Filtres
- Sécheurs par réfrigération
- Sécheurs à adsorption
- Gestion des condensats
- Générateurs d'hydrogène

Systèmes de contrôle moderne

- Contrôleur CompAir DELCOS
- Séquenceur SmartAir Master

CompAir mène une politique d'amélioration continue de ses produits et se réserve, de ce fait, le droit d'en modifier les caractéristiques et les prix sans préavis. Tous les produits sont vendus selon les conditions générales de vente de la société.

Services à valeur ajoutée

- Audit professionnel des réseaux d'air
- Rapports de performance
- Détection des fuites

Support client

- Solutions techniques personnalisées
- Centres de services locaux
- Disponibilité des pièces détachées et lubrifiants de marque CompAir

www.compair.com sales@compair.com