



Compresor 800 HP

Esta diseñado para ser eficiente, económico en términos de combustible y de bajo mantenimiento.

Tipo/método de elevación	Motor diésel, sobre 2 ejes y 4 neumáticos
Medios comprimidos	Aire
Presión nominal de Salida (psig)	160
Caudal nominal (cfm)	800
Temperatura de escape (°C)	≤70°C
Parámetros del motor diésel	194KW , 260HP Motor Cummins
Modo de velocidad	Ajuste neumático del acelerador, control de velocidad continuo
Método de inhalación	Turbo y intercooler
Condiciones de trabajo especificadas	°C; Humedad relativa: 60 %; Inclinación del sitio Cuando la temperatura ambiente es ≥-10 °C, el motor puede arrancar sin problemas sin ningún dispositivo de arranque a baja temperatura
Estándares de emisión	200AH×2/24V TIER II
Consumo de combustible (L/h)	35.6
Capacidad del depósito de combustible diésel (L)	240
Capacidad de aceite (L)	18
Tiempo de mantenimiento de refrigerante	600 hrs
Capacidad de refrigerante (L)	46
Tiempo de mantenimiento de los filtros de motor	aire 100 hrs aceite 200 hrs combustible 200 hrs
Método de enfriamiento	Refrigeración por aire/soplado lateral
Grado de compresión	Doble tornillo/compresión de dos etapas
Contenido de aceite/contenido de aceite del aire comprimido (ppm)	Microaceite /≤3ppm
Especificación de aceite lubricante del compresor/contenido de aceite (L)	Aceite hidráulico H-300 Quaker state
Rango de ajuste de flujo	80-100%



Compresor 800 HP

Temperatura de trabajo del aceite lubricante	75 -90
Tiempo de cambiar el aceite lubric ante	1200 hrs
Tiempo de mantenimiento de los filtros (compresor)	aire 100 hrs
	hidráulico 1200 hrs
	separador 2400 hrs
Válvula de alivio de presión	180 PSI
Tipo de conexión	Acoplamiento
Ruido (dB(A))	≈104
Nivel de protección contra la corrosión de la carcasa	Exterior
Dimensiones (mm) largo * ancho * alto	3550*2050*1750
Peso total (T)	3.6
Tamaño de la salida	G2"

