



**Unsere
Lösungen schützen
Menschen, Prozesse
und die Umwelt
vor schädlichen
Partikeln.**

FÜR EINE SAUBERE PRODUKTION

UNSERE LÖSUNGEN FÜR DIE INDUSTRIELLE ABLUFTREINIGUNG HELFEN IHNEN, IHRE MITARBEITER, PROZESSE UND DIE UMWELT VOR SCHÄDLICHEN EMISSIONEN ZU SCHÜTZEN.

Camfil APC ist einer der größten Hersteller für industrielle Staub-, Rauch- und Aerosolabscheidesysteme weltweit. Als Teil der global agierenden Camfil Gruppe, sind wir auf sechs Kontinenten vertreten. Mit unserem Fachwissen und Erfahrungswerten aus über 80 Jahren am Markt, sorgen wir für Sicherheit und Produktivität unserer Kunden. Bei jedem Fertigungsprozess entstehen Stäube, Rauch oder Kühlschmierstoffnebel. Diese Nebenprodukte können für die Arbeiter schädlich sein und dazu führen, dass Maschinen weniger effizient arbeiten. Die Abscheidelösungen von Camfil APC sorgen für ein gesundes und sicheres Arbeitsumfeld und garantieren, dass Abläufe und Prozesse effizient bleiben. Wir sind überzeugt, dass saubere Luft ein grundlegendes Menschenrecht ist. Deshalb entwickeln und produzieren wir innovative Lösungen für die industrielle Abluftreinigung, die zur Verbesserung der Luftqualität in geschlossenen Räumen beitragen und die gesetzlichen Emissionsvorschriften einhalten.

Wir bieten einzigartige Branchenkenntnis, Präsenz vor Ort und kundenspezifische Filtrationslösungen für die meisten Branchen und Fertigungsbereiche, wie die Metall-, Automobil-, Pharma-, Lebensmittel- & Getränkeindustrie und den Bergbau. Unser Leistungsangebot umfasst:

- **Trockenentstaubung:** Abscheidung von trockenen, feinen, fasrigen, klebrigen und brennbaren Stäuben und Rauch.
- **Nassentstaubung:** Sichere Abscheidung für Anwendungen mit Funkenflug, explosiven, klebrigen, feuchten oder brennbaren Stäuben.
- **Ölnebelabscheidung:** Abscheidung von ultrafeinem Öl- und Emulsionssprühnebel von Werkzeugmaschinen. Vom einfachen Filtersystem bis hin zu komplexen Turnkey-Solutions, von der Auslegung der Anlage bis zur Fertigstellung. Basierend auf Ihren Anforderungen definieren unsere Mitarbeiter die bestmögliche Lösung zur Abscheidung schädlicher Emissionen.

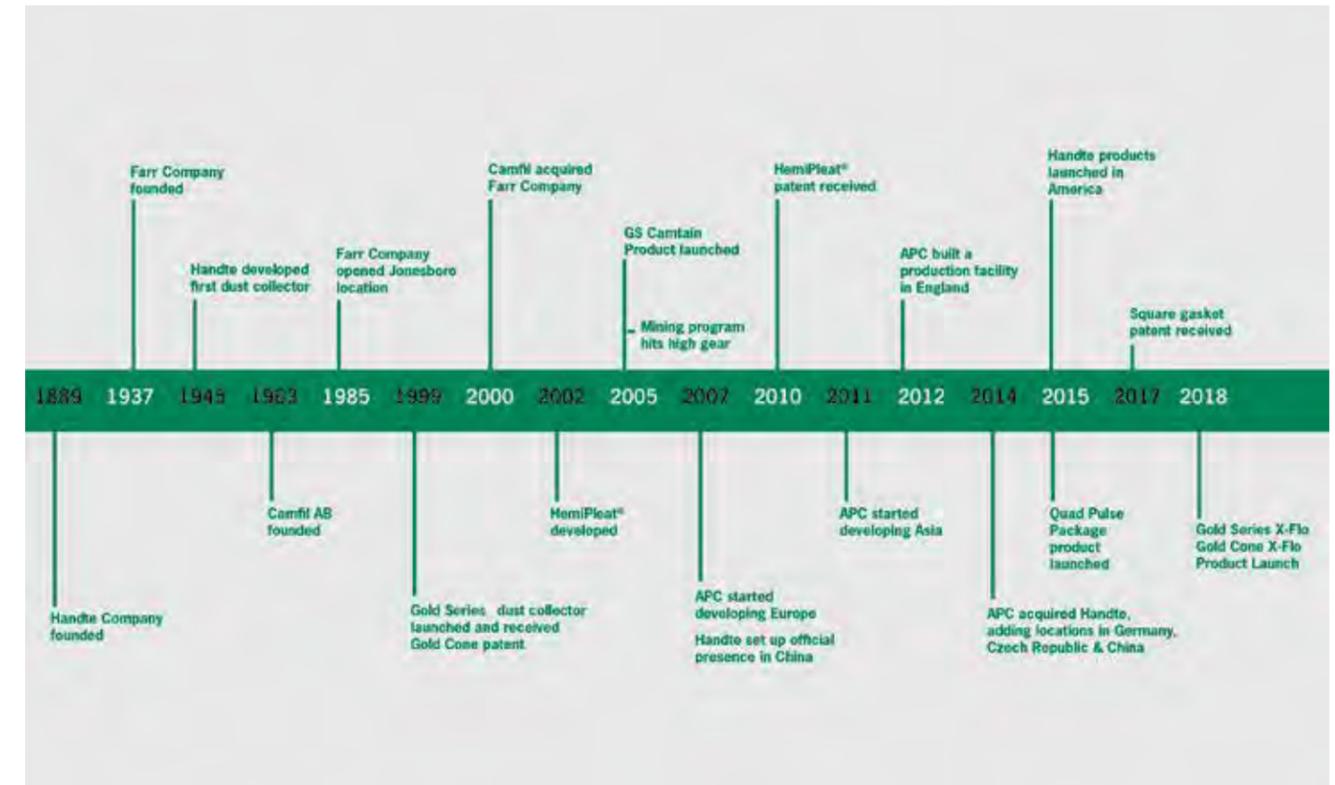


HISTORIE

CAMFIL APC - MEHR ALS 80 JAHRE ERFAHRUNG IN DER INDUSTRIELLEN ABLUFTREINIGUNG.

Seit jeher ist es das Ziel von Camfil, seinen Kunden effiziente und effektive Lösungen für die Luftreinhaltung anzubieten, um Menschen, Prozesse und die Umwelt vor schädlichen Verunreinigungen und Emissionen zu schützen. Heute ist Camfil Air Pollution Control (APC) eines der weltweit führenden Unternehmen für Lösungen im Bereich der industriellen Abluftreinigung. Bereits 1889 wurde die Firma Handte in Tuttlingen, Deutschland, gegründet und war seinerzeit im Mühlenbau tätig. Im Jahr 1945 legte Handte mit der Entwicklung des ersten Staubabscheiders den Grundstein für das heutige Geschäftsmodell und entwickelte danach eine Vielzahl von Produkten für die Nassfiltration sowie für die Öl- und Emulsionsnebelabscheidung, die schon damals eine Kernkompetenz des Unternehmens darstellten. Im Jahr 1937 wurde die Firma Farr in den USA gegründet.

Das Unternehmen begann im Filtergeschäft, bevor es dann Systeme für die Trockenfiltration entwickelte und vertrieb. Ein bedeutender Wendepunkt war die Übernahme von Farr durch Camfil im Jahr 2000. Die Integration des Unternehmens ermöglichte es Camfil, sein Sortiment an Produkten und Dienstleistungen über Lüftungsgeräte und Filterzubehör hinaus auf Lösungen für die industrielle Staub-, Rauch- und Ölnebelabscheidung zu erweitern. Im Jahr 2014 wurde Handte ein Teil der Camfil Familie und trägt seitdem zur Erfolgsgeschichte von Camfil APC und der gesamten Camfil Gruppe bei. Heute ist Camfil APC eine tragende Säule der Camfil Gruppe und gestaltet die Marktentwicklung weltweit mit innovativen Lösungen für die industrielle Abluftreinigung.



TEIL DER CAMFIL GRUPPE

GANZ GLEICH, WIE IHRE HERAUSFORDERUNG ZUM THEMA LUFTREINHALTUNG AUSSIEHT, BEI CAMFIL BEKOMMEN SIE DIE PASSENDEN FILTRATIONS-LÖSUNGEN.

Filtrationslösungen (HVAC)

Filter sind ein integraler Bestandteil all unserer Angebote und machen den größten Teil unseres Geschäfts aus. Unsere Luftfilter können klein wie eine Streichholzschachtel oder groß wie ein Schiffscontainer sein, das Endprodukt ist saubere Luft, frei von Schadstoffen, Staub, Schmutz, Allergenen, Verunreinigungen, molekularen Gasen und in einigen Fällen sogar lebensgefährlicher Strahlung. Indem die Filter von Camfil saubere Luft liefern, verbessern sie die Gesundheit und Leistungsfähigkeit der Menschen, bieten Sicherheit bei kritischen Herstellungsprozessen, fördern die Produktivität und schützen die Umwelt.

Camfil Air Pollution Control (APC)

Camfil APC ist vertreten in Nordamerika, Europa und Asien. Unsere Zielsetzung ist es, ein vollständiges Sortiment an Staub-, Rauch- und Ölnebelabscheidern anzubieten, die Fertigungsstät-

ten und Unternehmen sauber halten und die Arbeitsumgebung sicherer, produktiver und nachhaltiger gestalten. Unsere Anlagen werden in der Metallverarbeitung, der pharmazeutischen Verarbeitung, im Bergbau, in der Lebensmittelverarbeitung, in der chemischen Verarbeitung und in vielen anderen Branchen eingesetzt.

Camfil Power Systems

Spezialisiert auf Systeme für den Lufteinlass und Akustik bei Turbomaschinen, einschließlich Gasturbinen, Generatoren, industrielle Luftkompressoren und Dieselmotoren. Unsere Technikexperten streben stetig danach, diese hochwertigen Anlagen zu schützen, indem sie die besten Filter- und Akustiklösungen entwickeln, um die Prioritäten und Anforderungen der Originalhersteller (OEM), Anlagenbauer, Bediener und Endnutzer zu erfüllen. Sie können sicher sein, dass ihre Anlagen mit höchstmöglicher Effizienz funktionieren, bei maximaler Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit.

Camfil Molecular Containment Control (MCC)

Weltweite Geschäftstätigkeit in Nordamerika, Europa, dem Mittleren Osten und Asien. Der Bereich MCC liefert Lösungen für die Molekularfiltration in leichten Prozessen, industriellen Anwendungen, Reinräumen und großen Einrichtungen wie Flughäfen, in denen die Raumluftqualität eine große Rolle spielt. Sie haben vermutlich schon von Schwefeldioxid, Schwefelwasserstoff, Stickstoffdioxid, Ozon, Kerosin, Formaldehyd und Ammoniak gehört. Aber kennen Sie polyaromatische Kohlenwasserstoffe, flüchtige organische Verbindungen, Benzen, Isocyanate und Siloxane? Dies sind nur ein paar Beispiele gasförmiger Chemikalien in der Atmosphäre, außerhalb oder innerhalb von Gebäuden. Für alle ist eine Molekularfiltration erforderlich, um Menschen, Prozesse oder Maschinen zu schützen, oder einfach um Gerüche zu beseitigen.

Vision: saubere Luft, ein Menschenrecht

Bei Camfil sind wir davon überzeugt, dass es ein Menschenrecht sein sollte, saubere Luft zu atmen. Aus diesem Grund bieten wir zahlreiche Premiümlösungen für die kommerzielle und industrielle Filtration, für die Luftreinhaltung und für Turbomaschinen an. Saubere Luft verbessert die Produktivität von Mitarbeitern und Anlagen, minimiert den Energieverbrauch, fördert die Gesundheit der Menschen und schützt die Umwelt. Unser Ziel ist, mit neuen Ansätzen, innovativen Designs und präziser Prozesskontrolle unseren Kunden effiziente und nachhaltige Lösungen anzubieten, damit wir alle saubere Luft zum Atmen haben.

Mission

Menschen, Prozesse und die Umwelt schützen, indem wir Filterlösungen definieren, entwickeln und liefern, die auf nachhaltige und rentable Weise saubere Luft mit Energieeffizienz verbinden.

FILTRATIONS-LÖSUNGEN (HVAC)

Lüftungsgeräte & Filterzubehör



INDUSTRIELLE ABLUFTREINIGUNG

Staub-, Rauch und Aerosolabscheider



POWER SYSTEMS

Luftfilter für Akustik & Turbomaschinen



MOLEKULARFILTRATION

Luftfilter für schädliche Gase & Gerüche



UNSERE STÄRKEN

Weltweite Service- & Lieferoptionen

Unser globales Netzwerk von 4.500 Mitarbeitern bietet Service- und Lieferoptionen, absolute Kundennähe und individuelle Lösungsvorschläge für den Einsatz in nahezu allen Produktionsbereichen.

Eigene Fertigung für Filter & Gehäuse

Wir fertigen alle Kernkomponenten unserer Produkte, Gehäuse wie auch die Filterelemente. Dies ermöglicht uns eine vollständige Qualitätskontrolle und Optimierung der Produkte.

Mehr als 80 Jahre Erfahrung in der industriellen Abluftreinigung

Zusammen mit den Unternehmen Farr und Handte hat Camfil APC mehr als 80 Jahre Erfahrung in der industriellen Abluftreinigung.

Fachkundiges Personal

Unsere Mitarbeiter sind Fachleute mit langjähriger Erfahrung in der Entwicklung, Produktion und dem technischen Support von Luftreinigungssystemen jeder Baugröße.



FORSCHUNG & ENTWICKLUNG

„Wir tun alles Notwendige, um Verständnis für die Probleme unserer Kunden hinsichtlich der Luftqualität zu entwickeln und die optimalen Lösungen dafür zu liefern.“ (Eigentümergebiet)

Zu unseren hochmodernen Forschungseinrichtungen gehören:

- Steuerungsprüfstände für Gasturbine + Luftverschmutzung
- Molekular- und Partikelprüfstände
- Labor für Raumluftqualität
- HEPA-Labor
- Rasterelektronenmikroskop (REM)
- Schulungsräume

Diese Einrichtungen und Anlagen helfen uns bei der Forschung und Entwicklung innovativer Produkte und Lösungen. Die Analyse von Staubproben unserer Kunden hilft uns, deren Anwendungen zu verstehen. Mit diesem Wissen sind wir in der Lage, die bestmögliche Lösung für die Bedürfnisse unserer Kunden zu empfehlen.

„Camfil ist mehr als ein Produktionsunternehmen: wir sind die führenden Experten für Luftqualität und wir haben uns dafür entschieden, unsere Produkte selbst herzustellen, um die bestmögliche Qualität zu garantieren.“ (Eigentümergebiet)



PRODUKTIONSSTÄTTEN

CAMFIL APC VERFÜGT ÜBER VIER PRODUKTIONSSTÄTTEN AUF DREI KONTINENTEN. FÜR UNSERE KUNDEN BEDEUTET DIES KURZE WEGE, KURZE LIEFERZEITEN UND SERVICE VOR ORT.



JONESBORO, USA

- 26.000 m²
- 260 Mitarbeiter
- Gold Series
- Ölnebelabscheider
- Filterpatronen



TUTTLINGEN, DEUTSCHLAND

- 5.500 m²
- 150 Mitarbeiter
- Montage von Ölnebelabscheidern und Nasswäschern



TAICANG, CHINA

- 5.200 m²
- 60 Mitarbeiter
- Ölnebelabscheider, Nasswäscher Gold Series, QPP



CHOMUTOV, TSCHECHISCHE REPUBLIK

- 6.100 m²
- 100 Mitarbeiter
- Schweißen und Vormontage
- Vollständige Produktion der Gold Series, Quantum, QPP

KERNMÄRKTE

METALLINDUSTRIE



Allgemein entstehen in der Metallverarbeitung Emissionen in Form von Stäuben, Rauch, Spänen und Kühlschmierstoffnebel. Camfil APC bietet zentrale und dezentrale Abscheidelösungen zum Schutz Ihrer Mitarbeiter, Prozesse und der Umwelt.

OEM-KUNDEN



Camfil APC bietet einige der innovativsten und effizientesten Lösungen für die Abluftreinigung auf dem Markt. Wir entwickeln unsere Lösungen in enger Zusammenarbeit mit namhaften Werkzeugmaschinenherstellern und nutzen unsere eigene Forschungs- und Entwicklungsabteilung und Prüfeinrichtungen.

AUTOMOBILINDUSTRIE



Schweißrauch von Fertigungsstraßen und feine Metaldämpfe aus der Batterieproduktion für Elektrofahrzeuge erzeugen gesundheitsschädliche Emissionen. Die zuverlässigen und effizienten Abscheidelösungen von Camfil APC garantieren jederzeit saubere Luft und Prozesssicherheit.

PHARMAINDUSTRIE



Bei der Herstellung und Verpackung von Tabletten entstehen gesundheitsgefährdende Stäube. Speziell für diese Industrie entwickelt, bieten wir Abscheidesysteme mit integriertem Kontaminationsschutz - für den sicheren Wechsel von Filter und Staubaustrag.

LEBENSMITTEL & GETRÄNKE



Bei der Herstellung und Verarbeitung fester Lebensmittel und deren Zutaten gelangen Staubpartikel in die Umgebungsluft. Diese Stäube stellen die Produzenten vor eine Reihe von Herausforderungen und Camfil APC hält Lösungen dafür bereit.

BERGBAUINDUSTRIE



Die Kontrolle des Staubs aus Prozessen im Bergbau, der an Brechwerken, Siebanlagen und Übergabestationen von Förderanlagen entsteht, ist eine Herausforderung. Unsere Staubabscheidesysteme unterstützen die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen.

FILTRATIONSTECHNOLOGIEN

TROCKENENTSTAUBUNG



Abscheidung von trockenen, feinen, rieselfähigen, fasrigen, klebrigen und brennbaren Stäuben sowie Rauch.

NASSENTSTAUBUNG



Sichere Abscheidung bei Anwendungen mit Funkenflug, explosiven, klebrigen, feuchten oder brennbaren Stäuben.

ÖLNEBELABSCHIEDUNG



Abscheidung von feinem Öl- und Emulsionsnebel an Werkzeugmaschinen.

PRODUKTPORTFOLIO



GOLD SERIES X-FLO MODULARES DESIGN PASSEND FÜR JEDE ANWENDUNG

Die Staubabscheider Gold Series X-Flo können bei geringem Druckabfall eine höhere Staublast abscheiden und mehr Luft durch die Filter transportieren. Sie erhalten somit stets die maximale Luft- und Abscheideleistung über alle Baugrößen. Die verwendete Querstromtechnologie in Kombination mit einer einzigartigen Leitblech-Konfiguration erzeugt einen gleichmäßigen Luftstrom, der die Lebensdauer der Filterpatronen verlängert und somit die Gesamtbetriebskosten reduziert.

ANWENDUNGEN

Geeignet für gefährliche und brennbare, trockene Stäube, einschließlich Rauch und Dämpfe; nimmt feine, fasrige und schwere Staubbelastungen auf.



VORTEILE

- ✓ Modulares Design für unterschiedliche Größen und Konfigurationen
- ✓ Hohe Luftströme von bis zu 10.000 m³/h je Modul
- ✓ Bis zu 4 Filterpatronen je Modul
- ✓ Explosionssgeschützt
- ✓ Mehr Filterfläche, gleiche Standfläche
- ✓ Maximale Haltbarkeit
- ✓ Einfache Bedienung & Wartung

DESIGN / FILTER

Der Einlass, die Filterpatronen und die Position der Filter im Abscheider sind so konzipiert, dass jedes Gehäusemodul größere Patronen aufnehmen kann, ohne dass sich die Gesamtstellfläche vergrößert. Jedes Modul enthält vier Filterpatronen mit HemiPleat® Filtermedium und kann Luftströme von bis zu 10.000 m³/h bei geringem Druckabfall verarbeiten.

MODELLBEISPIELE

LUFTVOLUMEN

ABMESSUNGEN

GEWICHT

Gold Series X-Flo 2	<5.000 m³/h	1.067 x 1.159 x 3.956 mm (B x T x H)	726 kg
Gold Series X-Flo 4	<10.000 m³/h	1.067 x 1.692 x 3.956 mm (B x T x H)	794 kg
Gold Series X-Flo 12L	<30.000 m³/h	1.372 x 3.670 x 3.956 mm (B x T x H)	1.633 kg
Gold Series X-Flo 32	<80.000 m³/h	4.267 x 2.759 x 4.363 mm (B x T x H)	3.833 kg

GOLD SERIES CAMTAIN SICHERHEIT FÜR PHARMAZEUTISCHE ANWENDUNGEN

Die Gold Series Camtain ist das Staubabscheidesystem mit integriertem Kontaminationsschutz. Containment-Systeme sind sowohl für die Filterpatronen als auch für den Staubaustrag erhältlich. Für den sicheren Wechsel der Filterpatronen wird das BIBO-Wechselsystem genutzt, für den Staubaustrag ein Endlossack-System. Das Abscheidesystem kann auch für die konventionelle Abscheidung von Stäuben und Rauch eingesetzt werden, die keine vollständige Isolierung oder Containment erfordert.

ANWENDUNGEN

Speziell entwickeltes Containment-System für Anwendungen in der Pharmaindustrie, wie z. B. Tablettenpressen und -beschichtung, Wirbelbettrocknung, Sprühtrocknung, Mischung, Granulierung und allgemeine Raumbelüftung.



VORTEILE

- ✓ Containment-Systeme für sicheren Wechsel von Filterpatronen und Staubaustrag
- ✓ Hocheffiziente Filter bis zu E12 99,5% bei MPPS (Partikelgröße mit der höchsten Penetration) oder größer als ePM1 95%
- ✓ Speziell behandelte Filtermedien weisen Feinstaub ab und erzielen so geringeren Druckabfall und längere Filterstandzeit

DESIGN / FILTER

Das Design der Gold Cone® Patronenfilter bietet 25% mehr Medium und längere Nutzungsdauer. Die Kunststoffperlen der HemiPleat® Filtertechnologie sorgen für eine gleichmäßige Faltung des gesamten Filtermediums sowie eine optimale Öffnung der einzelnen Falten.

MODELLBEISPIELE

LUFTVOLUMEN

ABMESSUNGEN

GEWICHT

Gold Series Camtain 2	3.000 m³/h	1.067 x 1.159 x 3.956 mm (B x T x H)	872 kg
Gold Series Camtain 4	6.000 m³/h	1.067 x 1.692 x 3.956 mm (B x T x H)	1.380 kg
Gold Series Camtain 6	9.000 m³/h	1.067 x 2.226 x 3.956 mm (B x T x H)	1.478 kg
Gold Series Camtain 8	12.000 m³/h	1.372 x 2.604 x 3.956 mm (B x T x H)	1.778 kg

GOLD SERIES HIGH VACUUM FÜR HOCHDRUCK-/HOCHVAKUUMANWENDUNGEN

Camfil APC bietet ein umfassendes Sortiment an Hochvakuum (HV) Staubabscheidern für höchste Abscheideleistungen bei einer Vielzahl von Anwendungen. In ihrer einfachsten Ausführung bieten sie eine zentrale Reinigung zur Sicherstellung hygienischer, sicherer Arbeitsumgebungen. Komplexere Installationen an Prozessmaschinen erfordern eine gezielte Abscheidung direkt an der Emissionsquelle, um Wartung und Ausfallzeiten von Maschinen zu reduzieren sowie Produktreinheit zu gewährleisten und Kreuzkontamination zu vermeiden.

ANWENDUNGEN

Zentrale Vakuumsysteme, Hochdruck-Behälterentlüfter, pharmazeutische/gefährliche Stäube.



VORTEILE

- ✓ Pulsreinigungssystem für fortlaufenden Betrieb
- ✓ Mit 2 oder 4 Filterpatronen erhältlich
- ✓ Optionaler Explosionsschutz für Staubanwendungen
- ✓ Containment-Lösung für gefährliche Stäube (Bag-In/Bag-Out)

DESIGN / FILTER

Alle unsere HV-Staubabscheider nutzen die Filtermedientechnologie von Camfil APC zur Sicherstellung höchster Filtrationsleistung bei optimaler Staubfreisetzung, Filterstandzeiten und Energiesparpotential.

MODELLBEISPIELE

MODELLBEISPIELE	LUFTVOLUMEN	ABMESSUNGEN	GEWICHT
Gold Series 2M HV	<2.200 m ³ /h	1.443 x 1.540 x 4.498 mm (B x T x H)	995 kg
Gold Series 4M HV	<4.400 m ³ /h	1.443 x 1.540 x 4.611 mm (B x T x H)	1.020 kg
Gold Series 2 HV	<3.600 m ³ /h	1.324 x 1.537 x 4.733 mm (B x T x H)	1.025 kg
Gold Series 4 HV	<7.200 m ³ /h	1.629 x 1.857 x 5.314 mm (B x T x H)	1.050 kg

QUAD PULSE PACKAGE SERIES SAUBER. SICHER. EFFIZIENT.

Viele Prozesse in der pharmazeutischen und chemischen Industrie erzeugen hohe Konzentrationen an gefährlichen Stäuben. Filtersysteme, die gereinigt werden können, ermöglichen kontinuierliche Produktionsprozesse und verhindern einen regelmäßigen, teuren Filterwechsel. Die Abscheider der Quad Pulse Package Produktfamilie reinigen die Filterpatronen segmentweise im laufenden Betrieb ab, ohne Unterbrechung des Betriebsvolumenstroms. Das System ist mit einer Filterpatrone und zwei Filterpatronen für höhere Luftvolumina erhältlich. Sein kompaktes Design bietet eine einfache Installation und ein BIBO-Wechsel System für den sicheren Austausch von Filterpatronen und Staubaustrag.

ANWENDUNGEN

Tablettieren, Füllen, Beschichtung, Granulierung, Trocknung, Mischung, Vermengung, Verpackung, zentrale Absaugung.



VORTEILE

- ✓ Kompaktes Design / 1 oder 2 Filterpatronen
- ✓ Abreinigung der Filterpatronen im laufenden Betrieb
- ✓ Einfache Installation
- ✓ BIBO-Wechselsystem für Filter und Staubaustrag
- ✓ Integrierter Explosionsschutz
- ✓ ATEX-zertifiziert
- ✓ HV-Anwendungen

DESIGN / FILTER

Hauptfilterstufe mit ausgezeichneter Filtrationseffizienz entfernt den größten Teil des abgeschiedenen Staubs und verlängert die Lebensdauer des sekundären Filters. Die HEPA-Filter bis zu H13 bieten 99,95% Filtrationseffizienz zur Abscheidung der feinsten, gefährlichsten Staubpartikel.

MODELLBEISPIELE

MODELLBEISPIELE	LUFTVOLUMEN	ABMESSUNGEN	GEWICHT
QPP1 PX1	500 - 1.200 m ³ /h	1.152 x 852 x 2.200 mm (B x T x H)	1.050 kg
QPP1 PX	500 - 1.200 m ³ /h	1.152 x 852 x 2.200 mm (B x T x H)	950 kg
QPP2 PX	1.000 - 3.000 m ³ /h	1.470 x 1.270 x 2.500 mm (B x T x H)	1.500 kg

QUANTUM SERIES SICHER. KOMPAKT. SAUBER.

Die Quantum Series® ist ein kompaktes und leistungsstarkes Abscheidesystem für Anwendungen mit Feinstaub und Rauch im Bereich der Metallverarbeitung, thermischem Schneiden und Schweißarbeiten. Der integrierte Funkenfänger und das verbesserte Filterdesign der Quantum Series® bieten höchste Effizienz und Sicherheit. Aufgrund ihrer kleinen Standfläche können die Abscheider in direkter Nähe der Bearbeitungsstationen aufgestellt werden, was die Kosten für das Verlegen von Rohren minimiert und die Brandgefahr durch Funkenbildung verhindert.

ANWENDUNGEN

Schweißen, Laser- & Plasmaschneiden, nicht explosiver Feinstaub.



VORTEILE

- ✓ Dual Pulse-Abreinigungstechnologie
- ✓ Integrierter Funkenfänger
- ✓ Sofort betriebsbereite Plug & Play-Installation
- ✓ Maximale Zuverlässigkeit
- ✓ Minimale Standfläche
- ✓ Hocheffiziente PTFE-Filterpatronen
- ✓ Erhältlich in drei verschiedenen Größen

DESIGN / FILTER

Funkeneintrag mindert die Leistung der Abscheidesysteme, kann diese und die Filterelemente beschädigen. Um dennoch das Brandrisiko zu minimieren, nutzen viele Systeme am Markt externe Funkenvorabscheider. Dies führt zu zusätzlichen Kosten und Platzanforderungen. Durch das kompakte Design der Quantum Series® werden diese Probleme vermieden. Durch die Kombination horizontaler PTFE-Filterpatronen, das Lüfterdesign und das Dual Pulse System filtert die Quantum Series® selbst die feinsten, gefährlichsten Stäube ohne Verluste bei der Effizienz.

MODELLBEISPIELE

Quantum Series QS2
Quantum Series QS4
Quantum Series QS6

LUFTVOLUMEN

1.500 - 2.500 m³/h*
3.000 - 4.500 m³/h*
4.500 - 5.500 m³/h*

ABMESSUNGEN

1.200 x 1.550 x 2.262 mm (B x T x H)
1.200 x 1.550 x 3.195 mm (B x T x H)
1.200 x 1.550 x 3.895 mm (B x T x H)

GEWICHT

ca. 900 kg
ca. 1.300 kg
ca. 1.500 kg

ZEPHYR III FÜR LUFTGETRAGENE STÄUBE UND RAUCH

Das mobile, impuls gereinigte Absaugsystem Zephyr III mit einer Filterpatrone und einem Arm wurde für die Abscheidung luftgetragener Schadstoffe direkt an der Quelle und an wechselnden Standorten entwickelt. Diese entstehen beispielweise beim Schweißen, Schleifen, Polieren und Zerspanen von Metallen und Kunststoffen.

ANWENDUNGEN

Schweißrauch, Schleifstaub, trockener Staub, Lötrauch und andere luftgetragene Partikel.



VORTEILE

- ✓ Mobiler Abscheider für luftgetragenen Staub und Rauch
- ✓ Drei-Stufen-Filtration
- ✓ Herausnehmbare Staubschublade
- ✓ Einfache 360°-Positionierung der Aufnahmehaube
- ✓ Sofort betriebsbereit: einfach an Stromversorgung und Druckluftanschlüsse anschließen
- ✓ Manuell aktiviertes, Venturi-gestütztes Impulsreinigungsverfahren

MODELLBEISPIELE

Zephyr III
Zephyr Giant

LUFTVOLUMEN

1.200 m³/h
2.000 m³/h

DESIGN / FILTER

Standardmäßige Drei-Stufen-Filtration:

- ✓ Primärer Metallgewebefilter
- ✓ Gold Cone® HemiPleat®, äußerst flammhemmend
- ✓ Kohlenstoff-Nachfilter nur für Ozon
- ✓ Bei Bedarf optionaler H13 HEPA-Filter

ABMESSUNGEN

742 x 887 x 1.400 mm (B x T x H)*
940 x 1.210 x 1.281 mm (B x T x H)*

* ohne Arm

GEWICHT

145 kg*
190 kg*

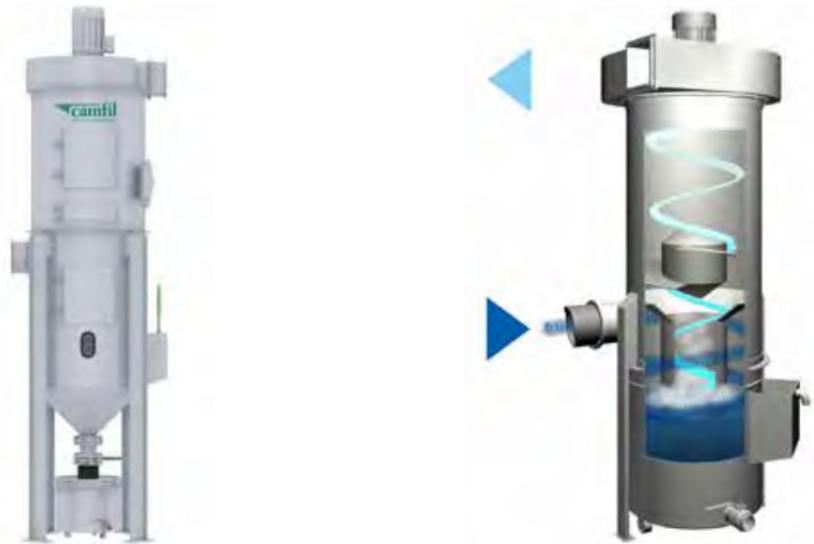
* mit Arm

VORTEX FÜR FASERN, FLUSEN UND KLEBRIGE SUBSTANZEN

Der Handte Vortex kombiniert Zentrifugal- und Wasserabscheidung mit einem Abstrom-Ventilator und funktioniert nach dem Wasserwirbelprinzip. Die schadstoffhaltige Luft wird tangential zugeführt und sinkt als Wirbelsenke auf die Oberfläche des Wassers. Die besondere Luftführung erzeugt einen intensiven Wasserwirbel, durch den der schadstoffhaltige Gasstrom geführt wird. Durch die intensive Vermischung mit dem Wasser erfolgt die Bindung und Abscheidung der Schadstoffe. Die radial eingebaute Spirale scheidet durch Zentrifugalkraft die Flüssigkeit von den im Gasstrom gebundenen Schadstoffen ab.

ANWENDUNGEN

Entflammare/explosive Stäube, Aluminium-Magnesium-Titan Stäube, Gummi-/Leder-/Kunststofffabrik, Fasern/Flusen/Textilstäube u. a.



VORTEILE

- ✓ Spezialist für Polieren und Leichtmetallspananwendungen
- ✓ Keine Filterelemente
- ✓ Wartungsarm
- ✓ Aufrüstbar mit automatischem Schlammräumer

FUNKTIONSPRINZIP

Die Partikel im verunreinigten Luftstrom werden mit Wasser in Kontakt gebracht, um sie darin zu binden und ihr Gewicht und ihre Größe zu erhöhen. Die Zentrifugalwirkung des Nasswäschers trennt diese partikelhaltigen Wassertröpfchen vom Luftstrom und führt sie zum Boden des Geräts zurück, wo sich die Partikel absetzen und einen Schlamm bilden.

MODELLBEISPIELE

MODELLBEISPIELE	LUFTVOLUMEN
Vortex 1.2	1.200 m ³ /h
Vortex 2.4	2.400 m ³ /h
Vortex 9.0	9.000 m ³ /h
Vortex 60.0	60.000 m ³ /h

ABMESSUNGEN

Abhängig von der kundenseitigen Betriebsweise bzw. dem modularen Schlammaustragsystem.

GEWICHT

VORTEX DUAL EFFIZIENTE NASSABSCHIEDETECHNIK

Der Handte Vortex Dual arbeitet mit einem integrierten Ventilator. Die Abscheidung von Schadstoffen aus dem Luftstrom erfolgt durch eine Kombination aus Wasserwirbel- und Desintegrationsprinzip. Die schadstoffhaltige Luft tritt tangential und umgelenkt in das Mittelteil ein. Der Luftstrom erzeugt einen starken Wasserwirbel, den die kontaminierte Luft passieren muss. Die Feinstfiltrierung der Schadstoffe erfolgt durch den gleichzeitig als Desintegrator eingesetzten Ventilatorflügel. Noch nicht abgeschiedene Schadstoffe werden dabei intensiv mit Wasser vermischt und durch die Zentrifugalkraft in eine Wasserwand geschleudert. Dadurch wird ein hoher Abscheidegrad erzielt.

ANWENDUNGEN

Entflammare/explosive Stäube, Stahlstäube, Aluminium-Magnesium-Titan Stäube, Gummi-/Leder-/Kunststofffabrik.



VORTEILE

- ✓ Einzigartiges Desintegratorprinzip
- ✓ Keine Filterelemente
- ✓ Wartungsarm
- ✓ Geringe Höhe, kleine Standfläche

FUNKTIONSPRINZIP

Die Partikel im verunreinigten Luftstrom werden mit Wasser in Kontakt gebracht, um sie darin zu binden und ihr Gewicht und ihre Größe zu erhöhen. Die Zentrifugalwirkung des Nasswäschers trennt diese partikelhaltigen Wassertröpfchen vom Luftstrom und führt sie zum Boden des Geräts zurück, wo sich die Partikel absetzen und einen Schlamm bilden.

MODELLBEISPIELE

MODELLBEISPIELE	LUFTVOLUMEN
Vortex Dual 1.2	1.200 m ³ /h
Vortex Dual 2.4	2.400 m ³ /h
Vortex Dual 3.6	3.600 m ³ /h
Vortex Dual 7.2	7.200 m ³ /h

ABMESSUNGEN

Abhängig von der kundenseitigen Betriebsweise bzw. dem modularen Schlammaustragsystem.

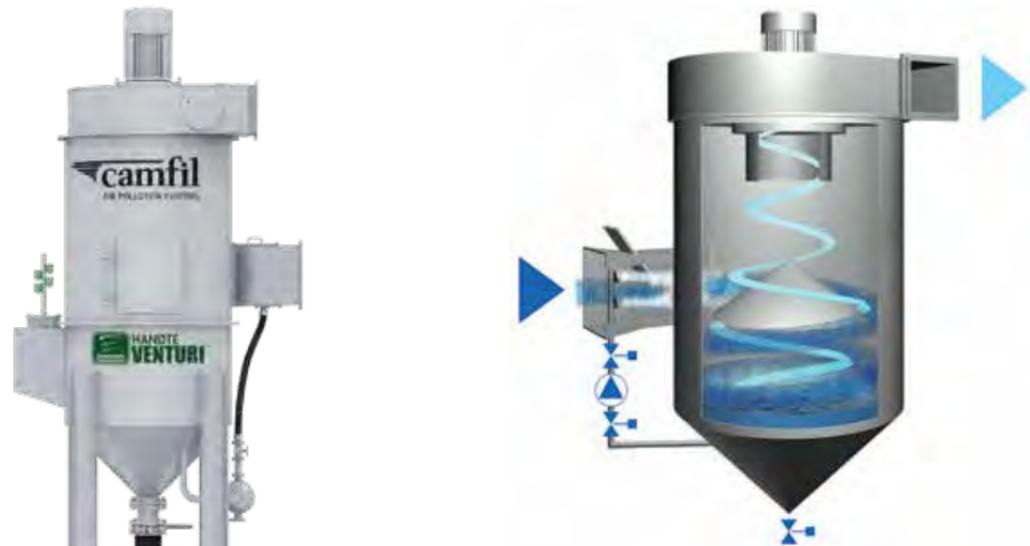
GEWICHT

VENTURI FÜR HÖCHSTE ABSCHIDELEISTUNGEN

Der Handte Venturi wurde nach dem hocheffizienten Venturi-Prinzip entwickelt. Schadstoffhaltige Luft wird tangential über eine mit einer Waschflüssigkeit besprühte Venturi-Rinne zum Nasswäscher geleitet. In der vorgeschalteten Venturi-Rinne wird die Luft beschleunigt und die Waschflüssigkeit fein zerstäubt. Die hohe relative Geschwindigkeit des Luftstroms und der Waschflüssigkeit bewirken eine intensive Vermischung der Medien, wodurch die Schadstoffe sich in den Flüssigkeitstropfen anhäufen/absetzen. Im nachgelagerten zentrifugalen Tröpfchenabscheider wird die schadstoffhaltige Waschflüssigkeit vom Luftstrom getrennt.

ANWENDUNGEN

Entflammare/explosive Stäube, Stahlstäube, Aluminium-Magnesium-Titan Stäube, Klebrige Pulver, Fettbrüden.



VORTEILE

- ✓ Abscheideeffizienz anpassbar auf Teilchengröße und Partikeldichte
- ✓ Keine Begrenzung der Ventilatorleistung
- ✓ Einfache Wartung dank leichter Zugänglichkeit
- ✓ Aufrüstbar mit automatischem Schlammräumer

FUNKTIONSPRINZIP

Die Partikel im verunreinigten Luftstrom werden mit Wasser in Kontakt gebracht, um sie darin zu binden und ihr Gewicht und ihre Größe zu erhöhen. Die Zentrifugalwirkung des Nasswäschers trennt diese partikelhaltigen Wassertröpfchen vom Luftstrom und führt sie zum Boden des Geräts zurück, wo sich die Partikel absetzen und einen Schlamm bilden.

MODELLBEISPIELE

MODELLBEISPIELE	LUFTVOLUMEN
Venturi 3.6	3.600 m ³ /h
Venturi 5.4	5.400 m ³ /h
Venturi 15.0	15.000 m ³ /h
Venturi 60.0	60.000 m ³ /h

ABMESSUGEN

Abhängig von der kundenseitigen Betriebsweise bzw. dem modularen Schlammaustragsystem.

GEWICHT

OIL EXPERT MODULARES DESIGN, INNOVATIVE FILTERMEDIEN

Die steigende Produktivität in der modernen Fertigung führt zu einem stetigen Wachstum des Energieaufwands, vor allem für Bearbeitungsprozesse, bei denen Kühlschmierstoffe eingesetzt werden. Damit einhergehend sind auch die Anforderungen an Abscheidesysteme für feine Aerosole und Rauch stark gestiegen. Der Handte Oil Expert ist die wirtschaftlich effiziente Lösung mit einem Abscheidegrad von bis zu 99,95 Prozent.

ANWENDUNGEN

Drehen, Bohren, Fräsen, Schruppen, Schleifen, Räumen, Honen, Walzen, Tiefziehen, Stanzen etc. bei Verwendung von Kühlschmierstoffen (KSS) oder Trennmitteln



VORTEILE

- ✓ Fortschrittliches Filtrationsdesign
- ✓ Modulares Design für flexible Konfiguration
- ✓ Innovative neue Filtermedien für lange Lebensdauer
- ✓ Einfacher Filterwechsel, saubere Wartung
- ✓ Abscheideeffizienz von 99,95% bei einer Partikelgröße von 0,3 Mikrometer (MPPS DIN 1822)
- ✓ Geeignet für kontinuierlichen 3-Schicht-Betrieb
- ✓ Sofort betriebsbereit durch Plug & Play

MODELLBEISPIELE

MODELLBEISPIELE	LUFTVOLUMEN
Oil Expert 3.0	3.000 m ³ /h
Oil Expert 4.5	4.500 m ³ /h
Oil Expert 6.0	6.000 m ³ /h
Oil Expert 13.5	13.500 m ³ /h

DESIGN / FILTER

Die fortschrittliche Bauweise mit aufsteigenden Filterklassen mit Metall-Vorabscheider für starke Verunreinigung, die serienmäßigen Camfil APC CoaPack-Diffusionsfilterstufen als Vorfilter und Feinfilter sowie die optionale Nachfilterstufe ermöglichen es, den Abscheider für einfache Anwendungen oder für hochkomplexe Anforderungen wie Reinlufrückführung, auch für feinsten Sprühnebel und Rauch, die bei der Hochleistungsbearbeitung entstehen, zu konfigurieren.

ABMESSUNGEN

ABMESSUNGEN	GEWICHT*
770 x 1.240 x 3.917 mm (B x T x H)	1.032 kg
770 x 1.730 x 3.940 mm (B x T x H)	1.200 kg
1.230 x 1.180 x 4.880 mm (B x T x H)	1.600 kg
1.740 x 1.730 x 4.470 mm (B x T x H)	3.680 kg

* mit integr. Ventilator

EM EXPERT FÜR ULTRAFEINE KÜHLSCHMIERSTOFFE & RAUCH

Mit fortschreitender Technologie wird auch die Produktivität und Präzision der Werkzeugmaschinen immer besser. Als Folge dessen besteht eine wachsende Nachfrage nach Abscheidesystemen von ultrafeinem Sprühnebel und Rauch. Um die Sicherheit der Arbeiter, die Produktioneffizienz sowie den Schutz von Investitionsgütern und Anlagen sicherzustellen, dürfen bestimmte Belastungsgrenzen nicht überschritten werden. Der EM Expert bietet höchste Abscheidegrade selbst unter schwierigsten Bedingungen.

ANWENDUNGEN

Der Handte EM Expert eignet sich für den Einsatz beim Drehen, Bohren, Fräsen, Schneiden, Schruppen und Schleifen unter Verwendung von Kühlschmierstoffen (KSS) oder Trennmitteln.



VORTEILE

- ✓ Hocheffiziente Mehrstufenfiltration
- ✓ Flexible und modulare Bauweise
- ✓ Mehrere Einheiten können für Anwendungen jeder Größe kombiniert werden
- ✓ Selbstreinigende Filtrationsmedien
- ✓ Lange Filterstandzeit bei minimalem Wartungsaufwand
- ✓ Optionaler Hepa-Filter

DESIGN / FILTER

Die fortschrittliche Bauweise mit aufsteigenden Filterklassen mit Metall-Vorabscheider für starke Verunreinigung, die serienmäßigen Camfil APC CoaPack-Diffusionsfilterstufen als Vorfilter und Feinfilter sowie die optionale Nachfilterstufe ermöglichen es, den Abscheider für einfache Anwendungen oder für hochkomplexe Anforderungen wie Reinluftückführung, auch für feinsten Sprühnebel und Rauch, die bei der Hochleistungsbearbeitung entstehen, zu konfigurieren.

MODELLBEISPIELE

LUFTVOLUMEN

ABMESSUNGEN

GEWICHT

EM Expert One 1.5*	1.500 m ³ /h	790 x 750 x 2.560 mm (B x T x H)	600 kg
EM Expert One 3.0*	3.000 m ³ /h	790 x 1.405 x 2.700 mm (B x T x H)	760 kg
EM Expert 4.5*	4.500 m ³ /h	770 x 1.190 x 3.500 mm (B x T x H)	1.000 kg
EM Expert 20.0**	20.000 m ³ /h	1.785 x 1.735 x 4.000 mm (B x T x H)	3.200 kg

* mit integr. Ventilator / ** ohne Ventilator

EM PROFI HOCHEFFIZIENT BEI KÜHLSCHMIERSTOFFNEBEL

Der Emulsionsnebelabscheider EM Profi überzeugt durch seine hohen Abscheideleistungen bei Kühlschmierstoffnebel und ist für den 3-Schicht-Betrieb geeignet. Dank der großen Servicetüren und der Schnellverschlüsse kann die Wartung von einem Techniker einfach und werkzeuglos vom Boden aus durchgeführt werden. Die Betriebsdauer zwischen den Wechslen beträgt bis zu sechs Jahre für die Hauptfilterstufen und zwei Jahre für die HEPA-Filter. Dadurch ermöglichen EM Profi Abscheider erhebliche Einsparungen durch reduzierte Ausfallzeiten und längere Austauschintervalle sowie eine höhere Produktivität und Zuverlässigkeit.

ANWENDUNGEN

Drehen, Fräsen, Honen und andere Langsamlauf-/Niederdruck-Bearbeitungsprozesse, bei denen synthetische Kühlmittel verwendet werden.



VORTEILE

- ✓ Abscheideeffizienzen von bis zu 99,95%
- ✓ Selbstreinigend
- ✓ Automatisches Sprühsystem reduziert Ablagerungen auf den Filtern
- ✓ Korrosionsbeständiges und waschbares Zwei-Stufen-Filtrationssystem
- ✓ Einfache Wartung
- ✓ Modulare Bauweise

DESIGN / FILTER

Durch die Auslegung unserer Filtermaterialien für einen spezifischen Bedarf oder für die Handhabung eines bestimmten Tröpfchenspektrums sowie durch die optimierte strömungstechnische Mehrstufen-Bauweise unserer Anlagen, erreichen wir konstant hohe Abscheideleistungen. Der EM Profi bietet das Optimum an Abscheideleistung und Drainage durch zwei selbstregenerierende Demister in schräger Einbaulage sowie HEPA-Nachfilterstufe.

MODELLBEISPIELE

LUFTVOLUMEN

ABMESSUNGEN

GEWICHT*

EM Profi 3.0	3.000 m ³ /h	1.040 x 840 x 2.630 mm (B x T x H)	700 kg
EM Profi 4.5	4.500 m ³ /h	1.290 x 800 x 2.830 mm (B x T x H)	850 kg
EM Profi 9.0	9.000 m ³ /h	1.720 x 1.310 x 3.170 mm (B x T x H)	1.700 kg
EM Profi 13.5	13.500 m ³ /h	2.440 x 1.310 x 3.170 mm (B x T x H)	2.400 kg

* mit integr. Ventilator

EM-O COMPACT KOMBINIERTER EMULSIONS- & ÖLNEBELABSCHIEDER

Der Abscheider EM-O Compact wurde speziell für die einfache und flexible Integration in Werkzeugmaschinen entwickelt und kann für Anwendungen mit Emulsion oder Öl eingesetzt werden - ohne aufwändige Umrüstung. Der entscheidende Vorteil: Es werden die gleichen Filterelemente eingesetzt. Bei Ölanwendungen (<30 bar) wird der EM-O Compact mit einem HEPA-Nachfilter ausgerüstet. Das kompakte Gerät lässt sich flexibel in Ihre Maschinen integrieren: als Topmount- oder Stand-Alone-Gerät, mit Anschlussmöglichkeiten links/rechts. Der Abscheider wird betriebsbereit ausgeliefert und lässt sich auf Wunsch auch mit diverserem Zubehör nach Ihrem Bedarf anpassen.

ANWENDUNGEN

Vollschmierungsanwendungen mit Emulsion oder Öl sowie für ausgewählte Minimalmengenschmierungen bei Luftmengen von 800 - 1.200 m³/h.



VORTEILE

- ✓ Kompakte Bauweise
- ✓ Maximale Filterfläche
- ✓ Abscheidegrad >F9 (Filtration) mit optionalem HEPA-Filter
- ✓ Hohe Standzeiten
- ✓ Energieeffizient
- ✓ Plug & Work

DESIGN / FILTER

Das kompakte Gerät hat ein vierstufiges Filterkonzept: Vorabscheidung, Vorfilter, Primärfilter und ein optionaler HEPA-Filter für beste Reingaswerte: Abscheidegrad >F9. Die leichten Filterelemente können einfach und ohne Werkzeug ausgetauscht werden, der Metall-Vorfilter lässt sich leicht auswaschen und wiederverwenden. Optimiertes Filtermedium für bessere Drainage im Betrieb.

MODELLBEISPIEL

EM-O Compact 1.0

LUFTVOLUMEN

800 - 1.200 m³/h

ABMESSUNGEN

553 x 412 x 1.094 mm (B x T x H)

GEWICHT

ab 97 kg
(je nach Konfiguration)

EM-O FLEX MODULARER EMULSIONS- & ÖLNEBELABSCHIEDER

Der Abscheider Handte EM-O Flex wurde speziell als flexibler Baukasten für mittlere bis große Luftleistungen als zentrales Abscheidesystem entwickelt. Seine Einsatzbereiche sind Serienfertigungen wie auch Einzelanwendungen an großen Werkzeugmaschinen mit Vollschmierung (Emulsion oder Öl) sowie für ausgewählte Minimalmengenschmierungen (MMS). Ein einzelnes Modul ist mit einer Luftleistung von 4.000 m³/h bis 8.000 m³/h einsetzbar, kombinierbar sind bis zu sechs Module im Verbund mit bis zu 48.000 m³/h.

ANWENDUNGEN

Durch die hohe Flexibilität können unterschiedliche Anwendungen in der spanenden Metallbearbeitung, z. B. Schleifen, Drehen oder Fräsen bedient werden, insbesondere im Bereich der Aerosolabscheidung.



VORTEILE

- ✓ Flexibel konfigurierbar für Emulsions-, Öl- und MMS-Anwendungen
- ✓ Einfache Anpassung an geänderte Prozessbedingungen
- ✓ Modulares System, minimale Standfläche
- ✓ Optimierte Wartung
- ✓ Energiesparend

DESIGN / FILTER

Die neu entwickelten Filterelemente EM-O Pack für die Hauptfilterstufe vereinen Grob- und Feinfilterstufe in einem Gehäuse. Die Medien können abhängig von Belastung, Partikeleigenschaften und Luftvolumen kombiniert werden. Der zusätzliche Grob-Vorabscheider, z.B. für Späne und grobe Partikel, lässt sich einfach reinigen und kann zusätzlich mit dem Filterelement EM-O Bag für eine optimierte Vorabscheidung, z.B. von festen oder größeren Schmutzfrachten, ausgestattet werden.

MODELLBEISPIELE

Handte EM-O Flex 1.1
Handte EM-O Flex 2.1
Handte EM-O Flex 2 x 2.1
Handte EM-O Flex 3 x 2.1

LUFTVOLUMEN

4.000 - 8.000 m³/h
8.000 - 16.000 m³/h
16.000 - 32.000 m³/h
32.000 - 48.000 m³/h

ABMESSUNGEN*

1.205 x 1.750 x 1.767 mm (B x T x H)
1.205 x 1.750 x 2.910 mm (B x T x H)
2.445 x 1.750 x 2.910 mm (B x T x H)
3.685 x 1.750 x 2.910 mm (B x T x H)

GEWICHT*

701 kg
1.091 kg
2.182 kg
3.273 kg

*Maße und Gewichte ohne Roh- und Reingassammler, Wartungsbereich vor Abscheider: 1.200 mm

CAMFIL FILTERPATRONEN FÜR CAMFIL STAUBABSCHIEDER ODER NACHRÜSTUNG

Unabhängige Labortests zeigen, dass Camfil Filterpatronen mehr Luftschadstoffe sammeln und bei der Impulsreinigung abscheiden, als vergleichbare Patronen. Dies führt zu einem sicheren und sauberen Arbeitsumfeld und weniger Wartungsaufwand. Unabhängig davon, ob die Patronen in Abscheidesystemen von Camfil oder von anderen Herstellern eingesetzt werden, halten unsere Filterpatronen während der gesamten Lebensdauer einen gleichmäßigen Druckabfall aufrecht.



HEMIPLEAT®-PATRONEN

Die mit der HemiPleat® Filtertechnologie hergestellten Patronen, verfügen über eingearbeitete Kunststoffperlen, die für eine gleichmäßige Faltung des gesamten Filtermediums sorgen sowie eine optimale Öffnung der einzelnen Falten gewährleisten.

- ✓ Erhältlich für jeden Staubabscheider
- ✓ 100% Mediennutzung
- ✓ Verlängerte Filterstandzeit
- ✓ Hohe Reinigungseffizienz

DURA-PLEAT®-PATRONEN

Kombinieren das Beste aus zwei Welten: die hohe Effizienz plissierter Filtermedien und die Vielseitigkeit synthetischer Materialien.

- ✓ Waschbar & wiederverwendbar
- ✓ Außergewöhnlich lange Lebensdauer
- ✓ Verlängerte Filterstandzeit
- ✓ Vielseitig für viele Umgebungen

DEMISTER & FILTERKASSETTEN FÜR EMULSIONS- UND ÖLNEBELANWENDUNGEN

Demister und Filterelemente sind das Herzstück eines jeden Abscheidesystems. Um hochwertige Produkte anbieten zu können, entwickelt und produziert Camfil APC vor allem Lösungen, die saubere Luft und Energieeffizienz auf nachhaltige Weise miteinander verbinden. Zudem überzeugen unsere Filterelemente mit optimaler Drainageleistung für beste Filterregeneration und verlängerte Filterstandzeiten. Der Wechsel unserer Filterelemente ist einfach, sauber und erfolgt werkzeuglos.



COAPACK - MAXIMALE FILTERFLÄCHE DURCH LAMELLENAUFBAU

Das Filterelement CoaPack von Camfil APC vereint das Maximum an Filterfläche und kompaktes Design. Die Konstruktion sorgt für einen homogenen Abfluss und optimierte Nutzung von Diffusion und Koaleszenz, einem für die Abscheidung feinsten Aerosole wichtigen Mechanismus. Die geringe Flächenlast senkt den Energieverbrauch und verlängert die Lebensdauer des Filterelements deutlich.

IDEALES DRAINAGEVERHALTEN FÜR OPTIMALE FILTERREGENERATION

Die leistungsstarke Filtration der Baureihe Handte Oil Expert erfolgt durch die Einstellung des maximal möglichen Gleichgewichtes zwischen Abscheideleistung und Regenerierung durch Abführung des abgeschiedenen Kühlschmierstoffes aus dem Filtermedium. Dies wird erreicht durch den Einsatz drainagefreundlicher Materialien im Verbund mit speziellen Drainagestützvliesen, Schutzgitter und Abstandshaltern. Die Durchströmungsrichtung des Filtermediums unterstützt zusätzlich das Abfließen des Kühlschmierstoffes auf die Rohgasseite.

GOLD SERIES

- Kundenspezifische Konfigurationen
- 800 – 250.000 m³/h
- Abrasive & explosive Anwendungen



NASSWÄSCHER

- Kundenspezifische Konfigurationen
- Bearbeitung brennbarer & entflammbarer Stäube
- Installationen bis zu 160.000 m³/h



EMULSIONS-/ÖLNEBELABSCHIEDER

- Kundenspezifische Konfigurationen
- Bearbeitung von Öl- und Emulsionsprühnebel
- Zentrale Abscheidesysteme oder Integration in Werkzeugmaschinen



IHR PARTNER FÜR GLOBAL SOURCING

Camfil APC ist führender Anbieter für industrielle Abluftreinigung und Teil der Camfil Gruppe, dem Weltmarktführer bei Luftfiltern und Luftreinigungssystemen, mit weltweit über 4.500 Mitarbeitern und mehr als 50 Jahren Erfahrung. Mit unserem umfassenden Produktportfolio und den globalen Service- und Liefermöglichkeiten, bieten wir absolute Kundennähe und individuelle Lösungsvorschläge für den Einsatz in nahezu allen Fertigungsbereichen.



VERTRAUEN SIE DEN EXPERTEN!



Unsere Ingenieure und Mitarbeiter sind absolute Profis mit langjähriger Erfahrung in der Entwicklung, Produktion und technischen Betreuung von Luftreinigungsanlagen jeder Baugröße. Vom einfachen Filtersystem bis hin zu komplexen Turnkey-Solutions, von der ersten Auslegung der Anlage bis hin zur finalen Abwicklung – Wir freuen uns auf Ihre Anfrage!



camfilapc.com/de