

ANWENDUNG

Die Geräte der LN 200-Serie zeichnen sich durch ihre kompakte, modulare Bauweise aus, die eine einfache Anpassung der Filterausstattung an den jeweiligen Anwendungsfall ermöglicht. Durch den Einsatz einer speziellen Hochleistungsturbine können die Anlagen dezentral angeordnet werden und saugen selbst durch lange Absaugwege zuverlässig ab.

ANWENDUNGSGEBIETE:

- Lötarbeiten (Einzel-/Mehrplatzabsaugung)
- Laserbearbeitung (Punktabsaugung, Kompakte Laser)
- Arbeitsprozesse mit klebrigen/feuchten Stäuben
- Arbeitsprozesse mit Dämpfen/Gasen

DIE ANLAGE VERFÜGT ÜBER EINE VIELZAHL VON FEATURES:

- Modulare Bauweise - Aufrüstbar mit unterschiedlichen Filtermodulen
- Einfacher Filterwechsel
- Hoher Unterdruck für leistungsstarke Absaugung
- Leistungsfähige Steuerelektronik



Abbildung ähnlich

FUNKTIONSPRINZIP

Die schadstoffhaltige Luft wird von der Erfassungseinrichtung (Absaughaube, Absaugarm, Schlauch o.ä.) erfasst und direkt oder mittels einer Rohrleitung bzw. flexiblen Schlauchs in das Filtergerät geleitet. Hier werden die Schadstoffpartikel in den verschiedenen Filterstufen entsprechend ihrer Partikelgröße ausgefiltert. Bei Filtergeräten, welche mit einem Molekularsieb (z.B. Aktivkohle/BAC Filter) ausgestattet sind, werden gasförmige Schadstoffe weitgehend entfernt. Anschließend kann die gereinigte Luft entweder in den Arbeitsraum zurückgeführt oder über eine Abluftleitung ins Freie geleitet werden. Durch eine Rückführung in den Arbeitsraum lassen sich einfach die Energiekosten senken.

PRODUKTFEATURES

MODULARE BAUWEISE - AUFRÜSTBAR MIT UNTERSCHIEDLICHEN FILTERMODULEN

Bei der LN 200-Serie lassen sich die Filteranlagen je nach Anwendungsfall mit unterschiedlichen Filtermodulen ausstatten. Dadurch wird eine Optimierung der Filterkosten erreicht und es besteht die Möglichkeit, die Filter- und Absauganlage auch nachträglich bei Applikationsänderungen entsprechend anzupassen.



EINFACHER FILTERWECHSEL

Der Filterwechsel erfolgt durch das einfache Entnehmen der Filter von oben. So ist ein für den Mitarbeiter oder Wartungsservice einfacher und sauberer Filterwechsel sichergestellt.



HOHER UNTERDRUCK FÜR LEISTUNGSSTARKE ABSAUGUNG

Geräte der LN 200-Serie erzeugen einen besonders hohen Unterdruck. Sie eignen sich hierdurch besonders zum Absaugen durch kleine evtl. kundeneigene Erfassungselemente oder lange Absaugleitungen. Zudem wird so ein dezentrales Aufstellen der Absauganlage für mehrere Absaugstellen (z.B. Handarbeitsplätze ermöglicht). Für eine effektive Auslegung bei speziellen Anwendungen kontaktieren Sie bitte den TBH Vertrieb.

LEISTUNGSFÄHIGE STEUERELEKTRONIK

Alle Anlagen der LN 200-Serie sind mit der **INSPIRE** Steuerelektronik und einer umfangreichen Schnittstelle ausgerüstet. So lassen sich folgende Funktionen steuern und überwachen:

- Umschaltung Run/Standby
- Manuelle Drehzahlregelung
- Anzeige Filtersättigung Absauganlage
- Optische und akustische Anzeige der Filtersättigung
- Anzeige & Meldung von Störungen

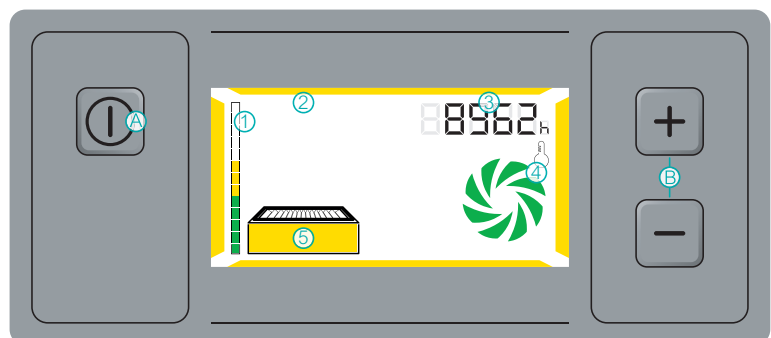
SCHNITTSTELLE:

- Start/Stop Anlage
- Vorwarnung Filter zu 75% gesättigt
- Optische und akustische Anzeige Filter gesättigt
- Sammelfehlerausgang (Drehzahl, Temperatur, Filtervoll 100%)
- Externe Drehzahlregelung
- Meldungsspeicher verbessert die Abstimmung zwischen Kunde und dem TBH Service
- Parametrierzugang zur Aktivierung von Sonderfunktionen



BEDIENELEMENTE:

- A) Wechsel zwischen Run/Standby
- B) Manuelle Drehzahlregelung
- 1) Filtersättigungsanzeige
- 2) Anzeige Anlagenstatus
- 3) Anzeige Leistungseinstellung/ Betriebsstundenzähler
- 4) Anzeige für Temperatur- und Turbinenfehler
- 5) Anzeige Filterstatus



SICHERHEIT IN ARBEITS- UND GESUNDHEITSSCHUTZ

Um noch besser auf die Sicherheitsansprüche unserer Kunden reagieren zu können, wird das TBH-Produktprogramm durch verschiedene Filter- und Absauganlagen ergänzt, die vom Institut für Arbeitsschutz (IFA) speziell nach DIN ISO 15012-1 (2013) geprüft wurden.

W 3	ISO 15012-1 $\eta \geq 99\%$	W 3
-----	---------------------------------	-----

ADSORPTION DER GASFÖRMIGEN STOFFE

Zur Adsorption von gasförmigen Stoffen werden zwei sich ergänzende Filtermaterialien eingesetzt. Die Aktivkohle unterstützt den Prozess der physikalischen Adsorption während das BAC-Granulat eine chemische Adsorption unterstützt. Die Neutralisierung bestimmter gasförmiger Stoffe erfolgt durch die chemische Bindung mit dem auf einem Trägermaterial aufgetragenen Reaktionsstoffes. Da sich die physikalische und chemische Adsorption gegenseitig ergänzen, kann ein sehr breites Spektrum an Gasen und Gerüchen aufgefangen werden.

Aktivkohle



BAC-Granulat



Aktivkohle/BAC

