



# Compresseurs à vis sèches

Série CSG-2

Débit jusqu'à 13,5 m<sup>3</sup>/min, pression 4, 6, 8 et 10 bar

# Des compresseurs robustes pour des process sensibles

Les compresseurs à vis sèches bi-étagés KAESER se distinguent par leur structure judicieusement étudiée, par de nombreux détails techniques innovants et par la qualité KAESER dans un design moderne et attrayant. Dans la fabrication des semi-conducteurs, l'agroalimentaire ou l'industrie automobile, nos compresseurs à vis sèches bi-étagés concilient durablement le rendement et la pureté requise par le process, même dans des conditions défavorables.

## Durablement fiables

L'air comprimé doit toujours être disponible quand on en a besoin. Pour assurer cette disponibilité sans faille sur de nombreuses années, les compresseurs à vis sèches KAESER sont très robustes. Leurs composants éprouvés bénéficient de près d'un siècle d'expérience KAESER dans la construction mécanique – pour une disponibilité de l'air comprimé fiable dans le temps.

## Éprouvés et innovants

Partant du bloc compresseur à vis sèches bi-étagé, les ingénieurs du centre de R&D ultramoderne KAESER à Coburg ont mis au point une gamme de machines aux multiples détails innovants, comme l'amortisseur de pulsations non fibreux ou le module de récupération de calories pour les centrales refroidies par eau.

## Rentables sur toute la ligne

Au regard des coûts totaux des biens d'investissement comme les compresseurs ou les systèmes d'air comprimé complets, la qualité et l'expertise KAESER sont payantes : la conjonction parfaite de l'efficacité énergétique, de la facilité d'entretien et de l'approche globale du système d'air comprimé garantit des coûts d'air comprimé très bas et une disponibilité maximale.

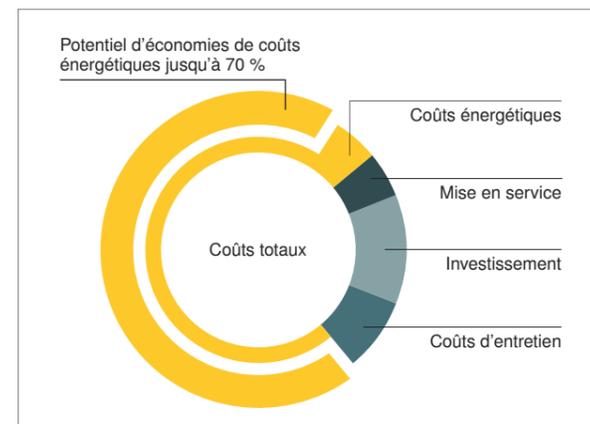
## Facilité d'entretien

Dès le départ, la facilité d'entretien a été l'un des axes prioritaires du développement de ces compresseurs. La réduction des pièces d'usure et l'utilisation de matériaux de qualité se traduisent par une simplification de l'entretien et par l'allongement des intervalles d'entretien et de la durée de vie. Les grandes portes et les refroidisseurs pivotants facilitent l'entretien par la bonne accessibilité des composants.

## Priorité à l'efficacité énergétique

L'achat et l'entretien du compresseur ne représentent qu'une petite fraction des coûts d'exploitation totaux. La plus grande part est imputable à la dépense énergétique. Le management du cycle de vie KAESER génère des économies. Depuis plus de 40 ans, nous nous efforçons de réduire les coûts énergétiques de la production d'air comprimé.

Mais nos efforts ne portent pas que sur les gains énergétiques. Nous réduisons aussi les coûts d'entretien et de maintenance, sans perdre de vue la disponibilité permanente de l'air comprimé.



# Sommaire



## CSG-2

Bloc compresseur .....	04-05
Moteur et commande .....	06-07
Facilité d'entretien .....	08-09
Compresseurs avec refroidissement par air .....	10-11
Compresseurs avec refroidissement par eau .....	12-13

## Récupération de calories

Pourquoi récupérer des calories ? .....	14-15
Schéma fonctionnel de la récupération de calories intégrée .....	16-17

## Séchage de l'air comprimé

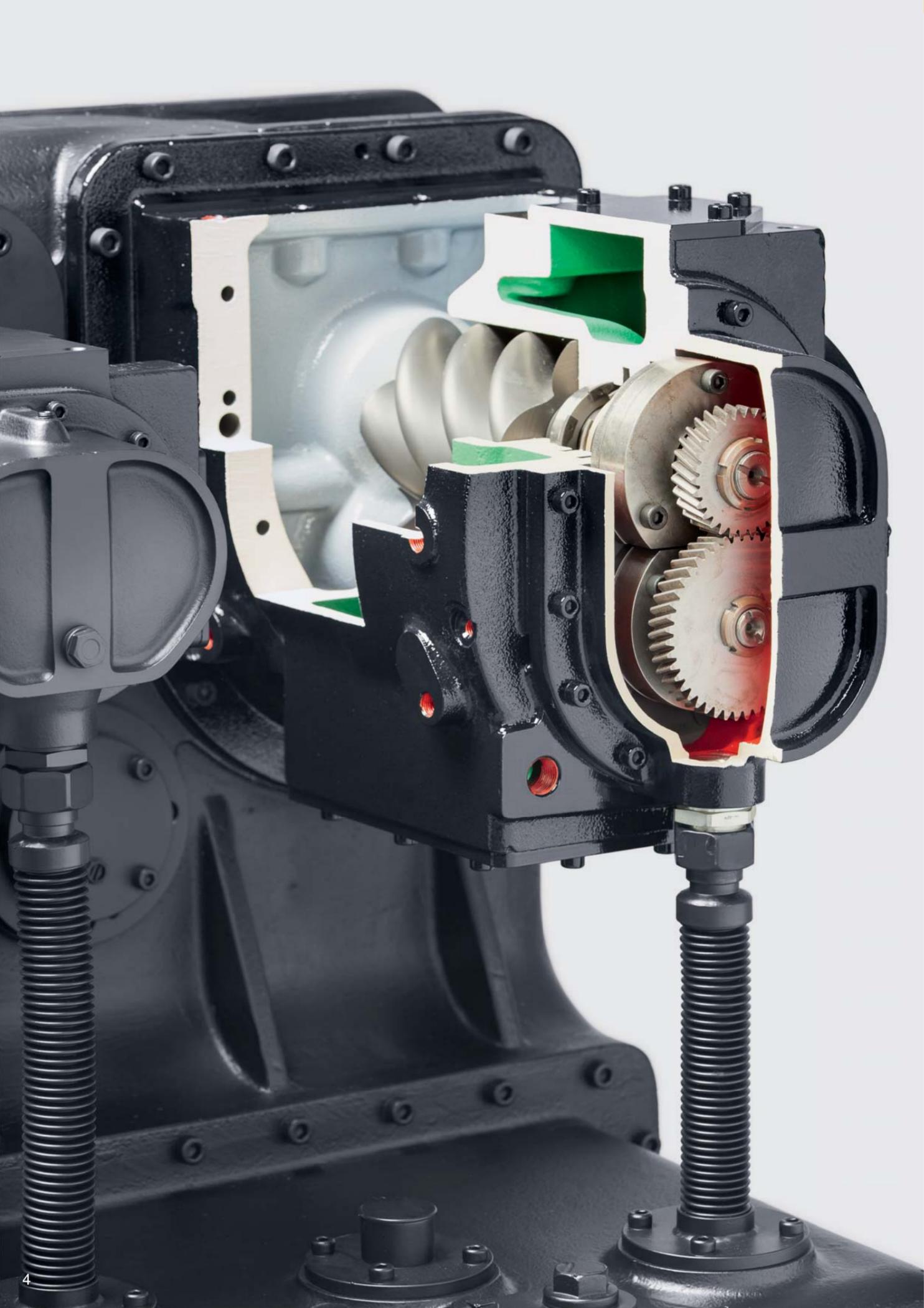
Les procédés de séchage .....	18-19
Compresseurs avec sécheur frigorifique intégré .....	20-21
Compresseurs avec sécheur rotatif intégré .....	22-25

## Schémas fonctionnels et caractéristiques techniques

Compresseurs refroidis par air .....	26-27
Compresseurs refroidis par eau .....	28-29

## Variantes et options

Équipement .....	30
Options .....	31



## Bloc compresseur précis, robuste et d'une grande longévité



### Des blocs compresseurs éprouvés

Le cœur des compresseurs à vis sèches KAESER est le bloc compresseur bi-étagé qui a fait la preuve de son efficacité dans le monde entier. Robuste et fiable, il permet un très grand rendement sur toute sa durée d'utilisation.



### Un revêtement de longue durée

Les rotors grenailés et phosphatés sont dotés d'un revêtement Ultra Coat innovant qui résiste à 300 °C et qui, contrairement aux revêtements conventionnels, ne présente pratiquement pas d'usure mesurable après plusieurs années de service.



### Des rotors en acier chromé

Les rotors du deuxième étage de compression sont en inox, ce qui exclut tout grippage ou blocage mécanique pour cause de corrosion.



### Refroidissement fiable du bloc

Le refroidissement par l'enveloppe du bloc des étages basse et haute pression assure une excellente évacuation de la chaleur pour améliorer nettement l'efficacité.

# Des systèmes d'entraînement efficaces et une commande économe en énergie



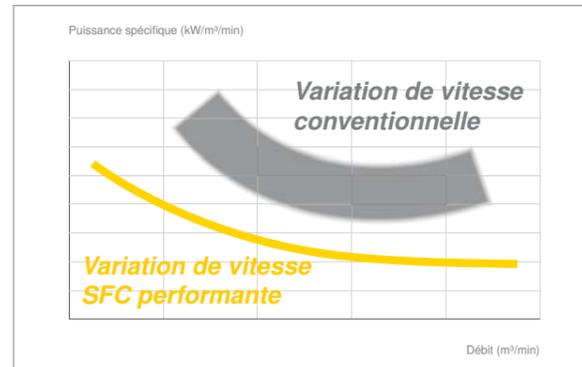
## Efficacité de la commande SIGMA CONTROL 2

La commande interne SIGMA CONTROL 2 permet de commander et de contrôler efficacement le fonctionnement du compresseur. L'écran et le lecteur RFID facilitent la communication et sécurisent l'accès à la commande. Les diverses interfaces assurent la connectivité de la commande et l'emplacement pour carte mémoire SD simplifie les mises à jour.



## Anticiper l'avenir avec les moteurs IE4

Seul KAESER vous propose dès maintenant des compresseurs équipés de série de moteurs IE4 Super Premium Efficiency qui augmentent encore la rentabilité et l'efficacité énergétique.



## Puissance spécifique optimisée

La vitesse maximale modérée, le profil de vis compact et la courbe de puissance spécifique pratiquement constante sur toute la plage de réglage en fonctionnement à vitesse variable permettent des économies d'énergie importantes à tous les régimes.



## SIGMA AIR MANAGER 4.0

Cette commande prioritaire coordonne le fonctionnement de 4, 8 ou 16 compresseurs à vis avec un rendement énergétique maximal. Elle permet également de documenter tous les paramètres de fonctionnement.



# Entretien

## ... pratiquement réduit à zéro



**(1) Soupape d'admission hydraulique**

La soupape d'admission hydraulique des compresseurs à vis sèches KAESER est insensible aux poussières et aux condensats. Elle est plus fiable et plus facile d'entretien que les soupapes pneumatiques.



**(2) Amortisseur de pulsations non fibreux**

Le nouvel amortisseur de pulsations est efficace pour absorber les vibrations indésirables sur une large bande de fréquence, en limitant la perte de charge. Son matériau non fibreux exclut la contamination de l'air comprimé par des particules.

## ... facilité par l'accessibilité



**(3) Accouplement parfaitement accessible**

Le moteur électrique entraîne le bloc compresseur à vis directement, par un accouplement qui exclut pratiquement les pertes de transmission. L'accouplement est aisément accessible pour pouvoir être remplacé sans dépose du moteur et du bloc.



**(4) Séparateur de condensats efficace**

Le nouveau séparateur optimisé élimine les condensats produits en aval des refroidisseurs d'air de manière fiable et en limitant la perte de charge.



Fig. : CSG 120-2 RD SFC W

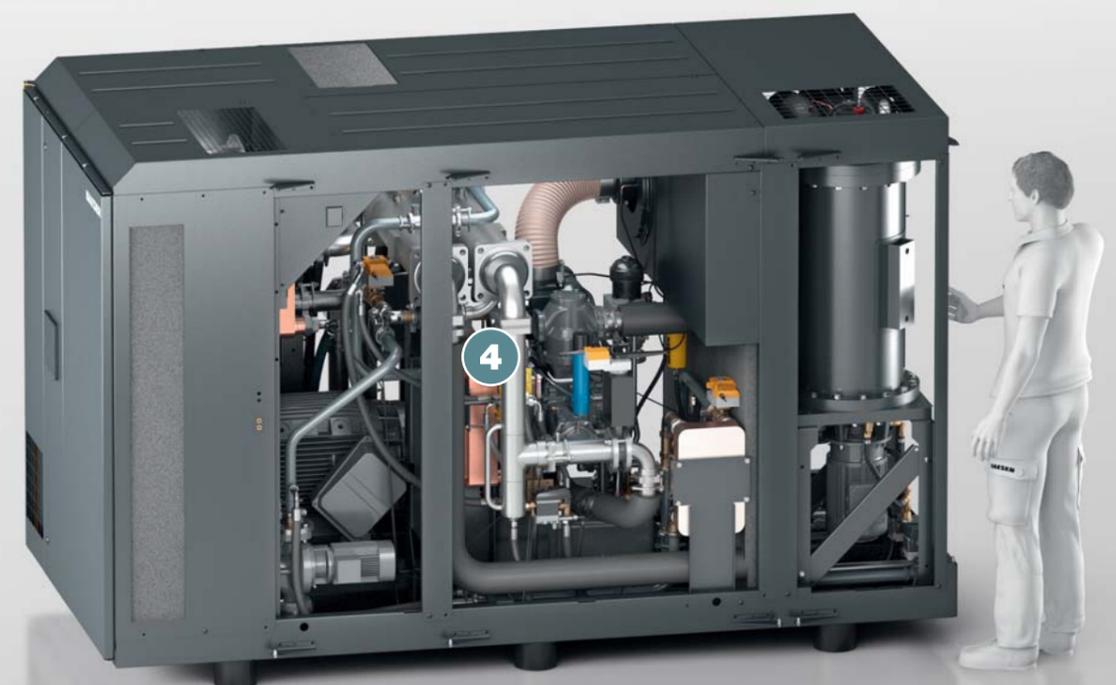


Fig. : CSG 120-2 RD SFC W



## Refroidissement par air

Une puissance fiable en conditions extrêmes

### Les avantages :

- Il ne nécessite pas d'infrastructure d'eau de refroidissement.
- La construction judicieuse et l'agencement étudié des composants minimisent la durée des interventions d'entretien et de maintenance.
- L'air chaud est facilement récupérable pour chauffer des locaux.

◀ Fig. : CSG 120-2 A



### Entretien facilité

Le nettoyage approfondi des refroidisseurs d'air ne nécessite pas de moyen de manutention. Le technicien d'intervention les fait aisément pivoter sur le côté de la machine pour procéder au nettoyage confortablement et sans salir l'intérieur du compresseur.



### Prévus en standard pour une température ambiante jusqu'à 45 °C

Les compresseurs CSG refroidis par air fonctionnent en toute fiabilité à des températures ambiantes jusqu'à +45 °C grâce à leur radiateur radial robuste et efficace.



### Grande longévité grâce au prérefroidissement

Un refroidisseur tubulaire en inox du côté haute pression réalise un prérefroidissement efficace qui se traduit par une très grande longévité du refroidisseur d'air. Cette combinaison de refroidisseurs assure en plus des températures de sortie d'air comprimé relativement basses.



### Ventilateur secondaire économe en énergie

Lorsque la centrale CSG refroidie par air permute en veille et que son gros radiateur radial s'arrête, le ventilateur secondaire économe en énergie et commandé par thermostat dissipe de manière fiable la chaleur qui s'accumule dans le compresseur.

# Refroidissement par eau

Des compresseurs compacts et économes en énergie

## Les avantages :

- Une température de sortie d'air comprimé très basse du fait des refroidisseurs d'air séparés, de qualité.
- Régulation de l'eau de refroidissement en fonction de la charge pour le refroidissement optimal du compresseur et l'utilisation économique de l'eau de refroidissement.
- Construction compacte, de faible hauteur.

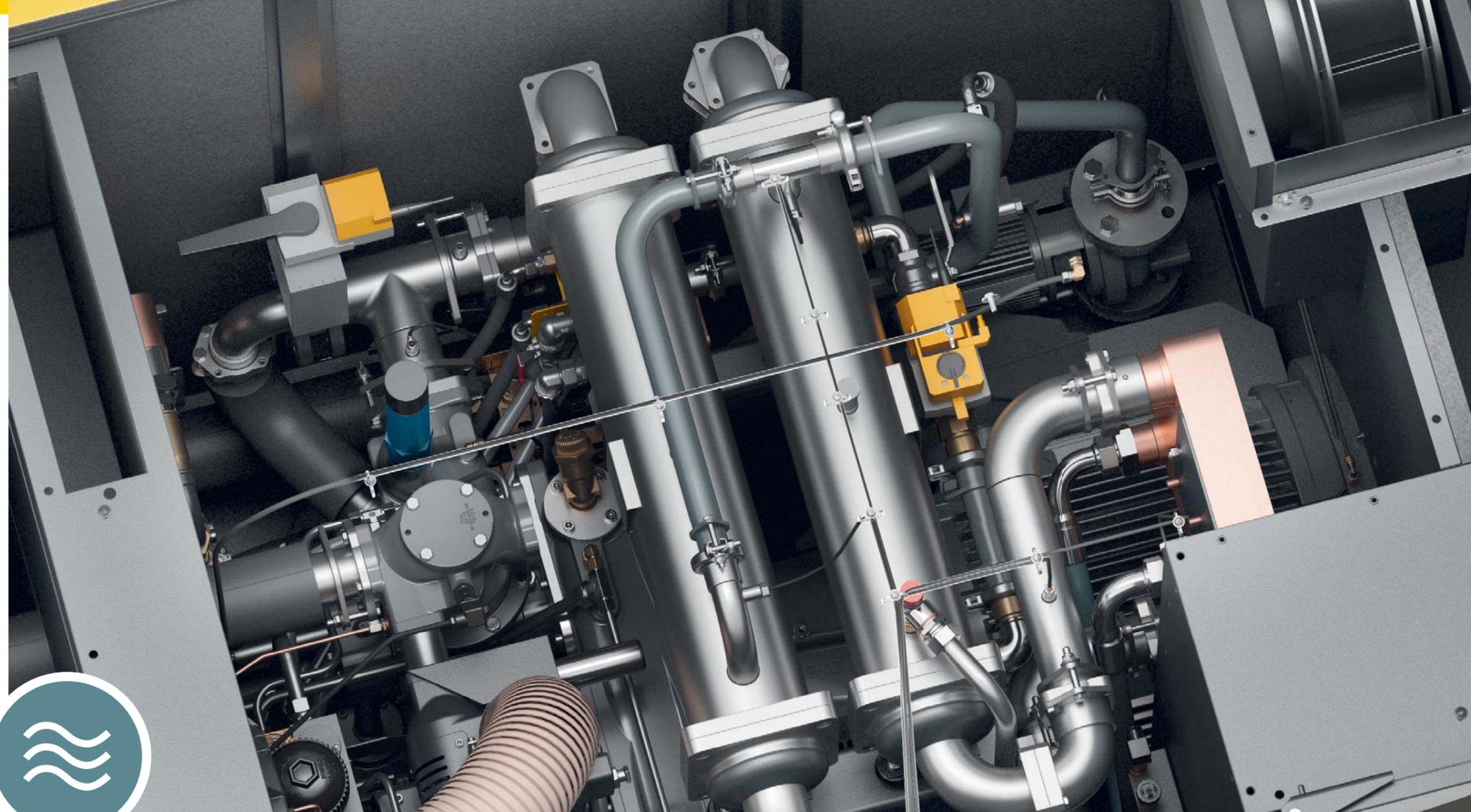
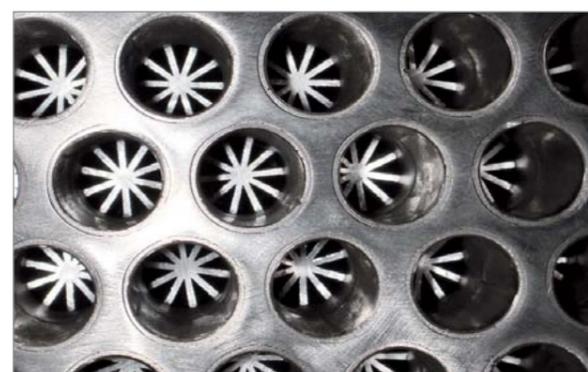


Fig. : CSG 120-2 RD W SFC ▶



## Échangeurs de chaleur parallèles

Les étages basse pression et haute pression des compresseurs à vis sèches KAESER refroidis par eau possèdent leur propre échangeur de chaleur monté en parallèle pour renforcer l'évacuation de la chaleur. Ce refroidissement optimisé améliore la puissance absorbée spécifique.



## Refroidisseurs par eau optimisés

Les compresseurs CSG refroidis par eau sont équipés d'échangeurs de chaleur air-eau très efficaces. Les tubes de refroidissement en alliage CuNi10Fe avec une structure intérieure en étoile garantissent un excellent transfert thermique et donc des températures de sortie d'air comprimé très basses, avec de faibles pertes de charge.



## Une régulation ingénieuse

Les compresseurs CSG-2 refroidis par eau disposent de soupapes de régulation d'eau hermétiques qui sont pilotées par la commande SIGMA CONTROL 2 pour adapter le débit d'eau de manière optimale en fonction de la charge du compresseur.



## Équilibrage permanent

L'équilibrage hydraulique des deux refroidisseurs d'air est réalisé automatiquement et en permanence dès la mise en service et pendant l'exploitation. De ce fait, le refroidissement est toujours parfaitement adapté aux conditions de service.

## Pourquoi récupérer des calories ?

Ou plutôt : pourquoi pas ?

La récupération de calories permet de réduire la consommation d'énergie primaire de votre entreprise et d'améliorer le bilan carbone.

### Compresseurs refroidis par air

Les idées intelligentes sur la manière d'utiliser le débit d'air chaud des compresseurs ne demandent qu'à être développées. Nous mettons pour cela toute notre expérience de planification à votre service.

### Compresseurs refroidis par eau

Le module de récupération de calories compact, intégré dans le compresseur simplifie la production d'eau chaude pour les process ou pour le chauffage. La solution KAESER ne nécessite pas d'infrastructure externe, compliquée et encombrante, et le module de récupération de calories est généralement amorti en moins d'un an (voir l'exemple de calcul ci-dessous).



# Durée d'amortissement < 1 an

Exemple de calcul d'amortissement	
Température d'aspiration	20 °C
Humidité relative	30 %
Entrée d'eau de refroidissement (circuit primaire)	20 °C
Sortie d'eau de refroidissement (circuit primaire)	80 °C
Puissance absorbée du CSG-130-2 10 bar (eff.)	96,8 kW
Potentiel de récupération de calories rapporté à la puissance absorbée totale	87 %
Puissance calorifique récupérable	84,2 kW
Nombre d'heures de service annuelles	6 000 h
Nombre de kilowatt-heures par an	505 296 kWh
Prix du combustible (en Allemagne)	0,02 €/kWh
Économie de combustible par an	10 105 €
<b>Durée d'amortissement</b>	<b>&lt; 1 an</b>



### Eau chaude pour le chauffage et les usages industriels et sanitaires

La chaleur dégagée par le compresseur permet de produire de l'eau chaude jusqu'à 90 °C pour des usages variés.

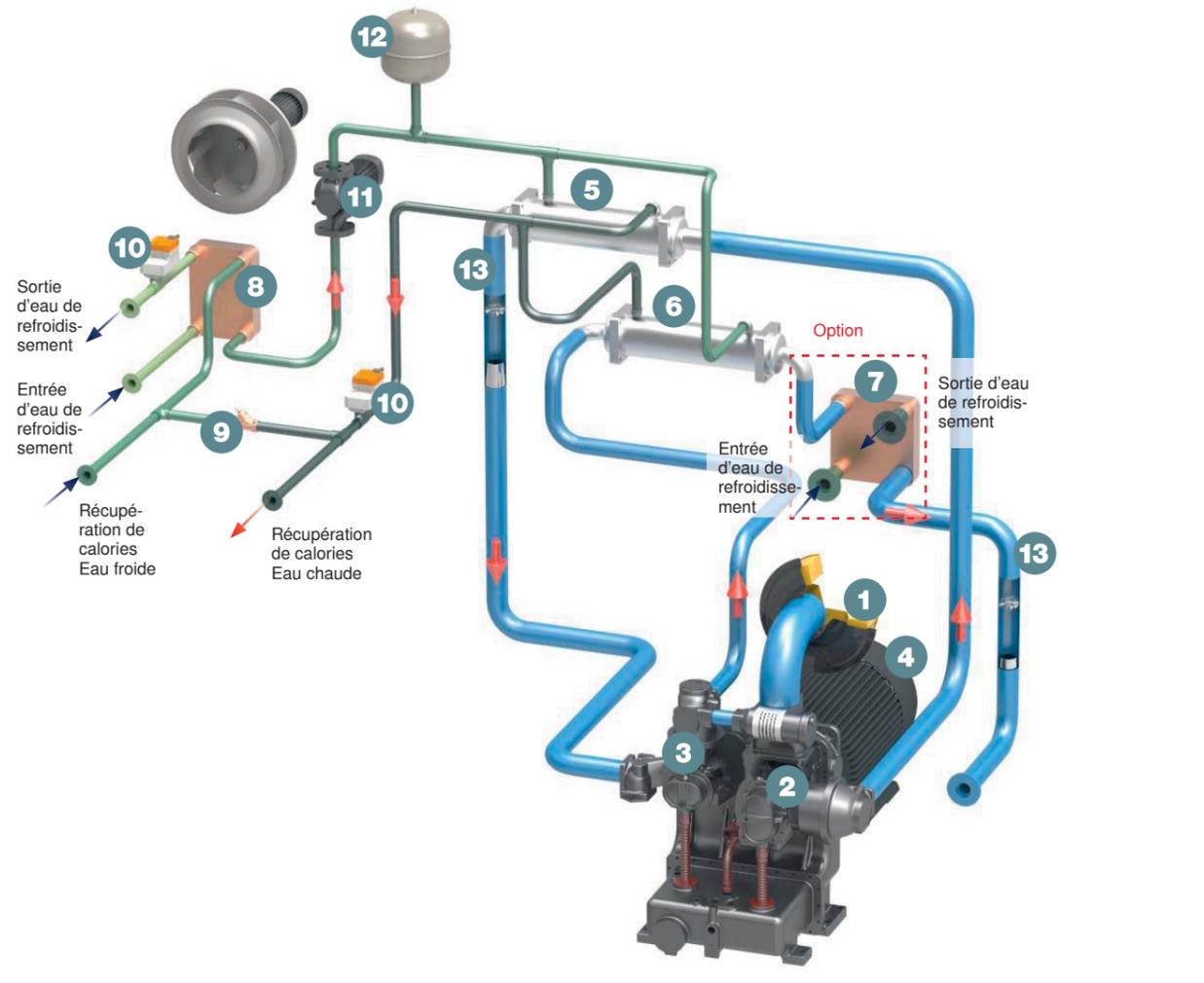


### Chauffage par air chaud

Un chauffage facile à réaliser : l'air chaud émis par les compresseurs à vis CSG-2 refroidis par air est envoyé dans le local à chauffer au moyen de ventilateurs radiaux qui possèdent une grande réserve de surpression. L'utilisation de ventilateurs d'extraction supplémentaires est généralement superflue.

# Schéma fonctionnel de la récupération de calories intégrée

CSG refroidi par eau avec récupération des calories



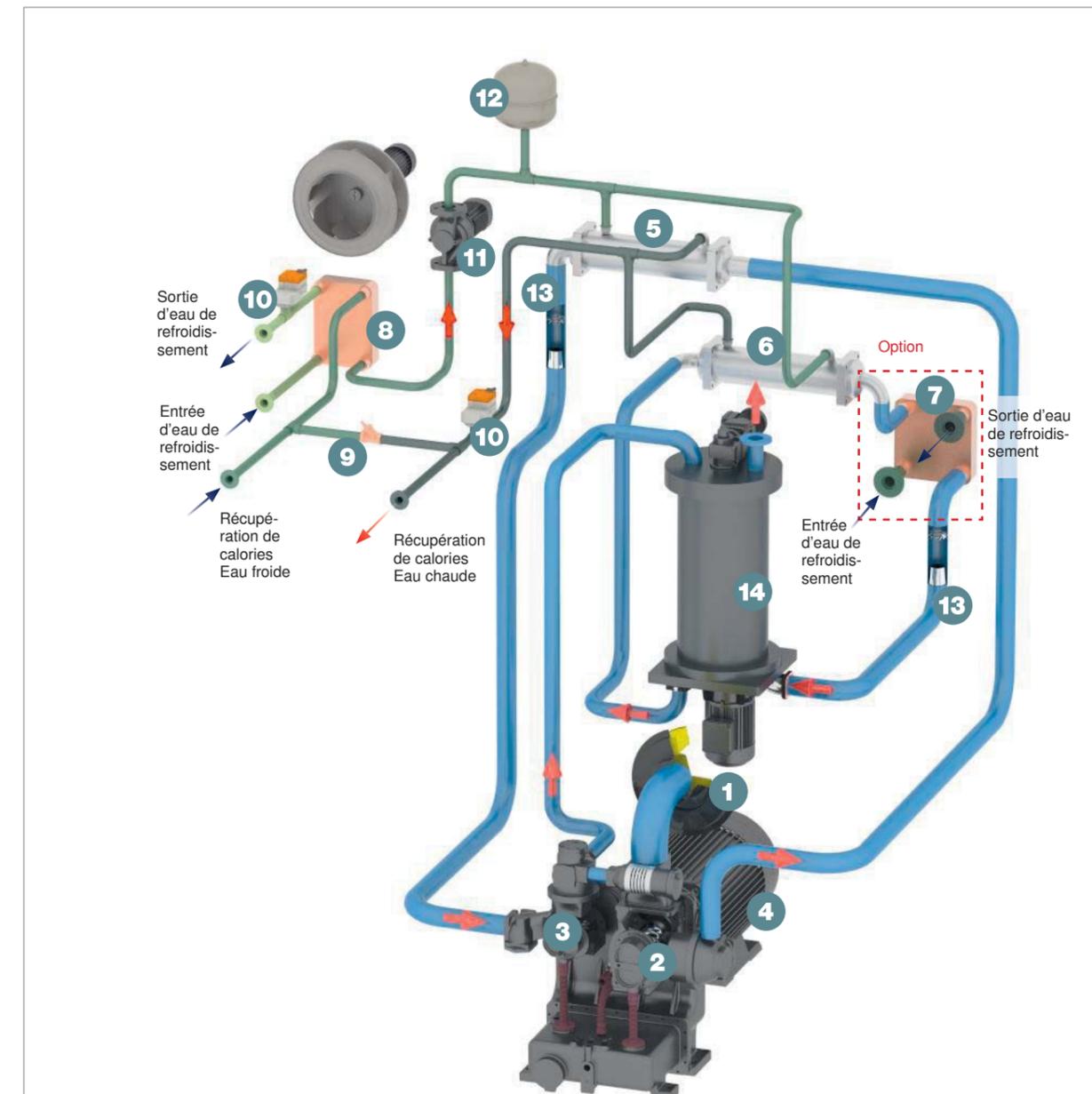
- |  |   |
|--|---|
| (1) Filtre d'aspiration  | (9) Clapet antiretour   |
| (2) Étage basse pression (1 <sup>er</sup> étage)                                   | (10) Vanne de régulation d'eau (commandée par le SIGMA CONTROL) |
| (3) Étage haute pression (2 <sup>e</sup> étage)                                    | (11) Pompe  |
| (4) Moteur   | (12) Vase d'expansion   |
| (5) Refroidisseur d'air en aval du 1 <sup>er</sup> étage (air-eau)                 | (13) Séparateur de condensats                                   |
| (6) Refroidisseur d'air en aval du 2 <sup>e</sup> étage (air-eau)                  | (14) Sécheur rotatif intégré i.HOC                              |
| (7) en option, échangeur de chaleur supplémentaire (air-eau) → échangeur à plaques |   |
| (8) Échangeur de chaleur (eau-eau)   |   |

Sur les compresseurs à vis sèches, environ 90 % des calories récupérables sont produites par les deux refroidisseurs d'air (5) et (6).

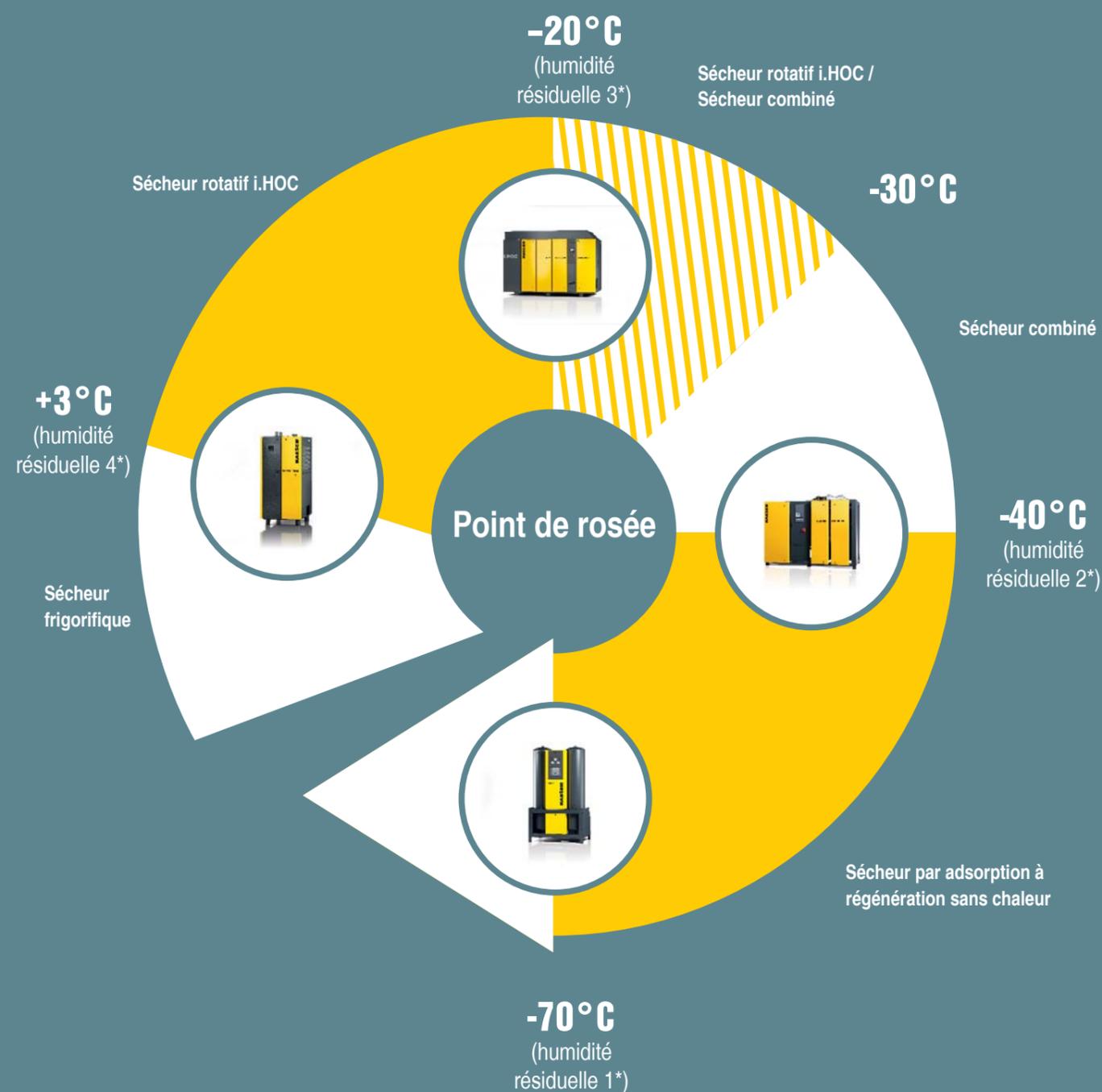
C'est pourquoi KAESER utilise des échangeurs de chaleur séparés, de qualité, développés spécialement en vue de la récupération de calories. Les 10 % restants sont produits par le refroidisseur d'huile et le refroidissement par l'enveloppe des blocs compresseurs.



Versions avec sécheur rotatif



# Les procédés de séchage d'air comprimé



\* Humidité résiduelle selon la classe de qualité d'air ISO 8573-1(2010)

# Une analyse minutieuse

Le point de rosée demandé détermine en grande partie le procédé de séchage à utiliser et par conséquent l'investissement, les coûts d'entretien et d'énergie du séchage de l'air comprimé. Il est donc recommandé d'analyser minutieusement les exigences du process. Des exigences inutilement élevées engendrent des coûts supplémentaires. Nous pouvons vous conseiller pour les éviter.



## Sécheurs frigorifiques

En termes d'efficacité énergétique et d'investissement, les sécheurs frigorifiques sont le premier choix pour assurer un point de rosée sous pression de **+3 °C** sur les compresseurs à vis lubrifiés ou à vis sèches. Les points de rosée sous pression inférieurs à **+3 °C** sont du domaine des sécheurs par adsorption.



Sécheur combiné



## Sécheur rotatif i.HOC

Le sécheur rotatif i.HOC compact, intégré en option dans le compresseur à vis, réalise des points de rosée jusqu'à **-30 °C** de manière fiable et efficace. L'air chaud sortant du deuxième étage de compression est utilisé pour régénérer le dessiccant.



## Sécheurs combinés

Les sécheurs HYBRITEC associent le fonctionnement économe en énergie des sécheurs frigorifiques modernes aux points de rosée sous pression bas des sécheurs par adsorption. Les sécheurs HYBRITEC réalisent des points de rosée jusqu'à **-40 °C** de manière efficace sur le plan énergétique.



## Sécheurs par adsorption à régénération sans chaleur

Les sécheurs par adsorption à régénération sans chaleur de la série DC KAESER atteignent des points de rosée sous pression jusqu'à **-70 °C** dans des conditions d'utilisation extrêmes.

## Séchage frigorifique intégré

Les sécheurs frigorifiques KAESER produisent de l'air comprimé sec pour tous les débits et avec un degré de séchage optimal pour l'application considérée. Ces machines industrielles de qualité maîtrisent les conditions les plus difficiles pour protéger vos équipements et vos process contre les dommages dus aux condensats.



### Le séchage économe en énergie

La construction intégrée et l'échangeur de chaleur en aluminium largement dimensionné limitent la perte de charge à moins de 0,1 bar. Le compresseur frigorifique scroll à économie d'énergie permet des économies supplémentaires pour le séchage de l'air comprimé.



### Accessibilité parfaite

Tous les composants du sécheur frigorifique sont parfaitement accessibles par la porte de service frontale pour faciliter l'entretien et la maintenance du sécheur.



Fig. : CSG 120-2 T SFC A



Fig. : CSG 120-2 RD SFC à côté d'une personne de 1,80 m

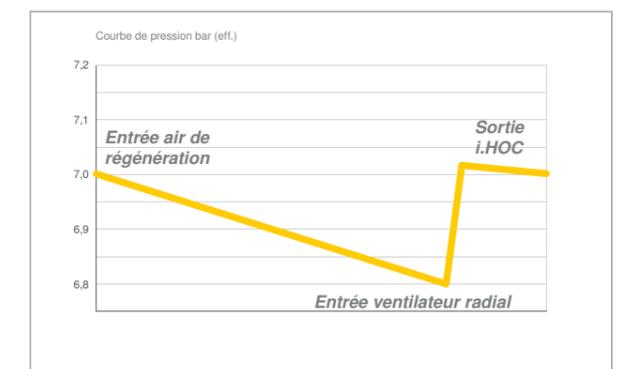
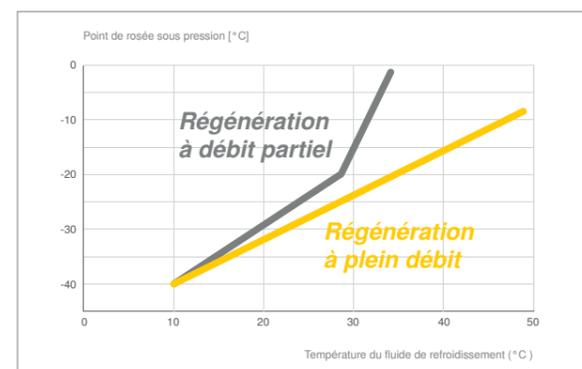
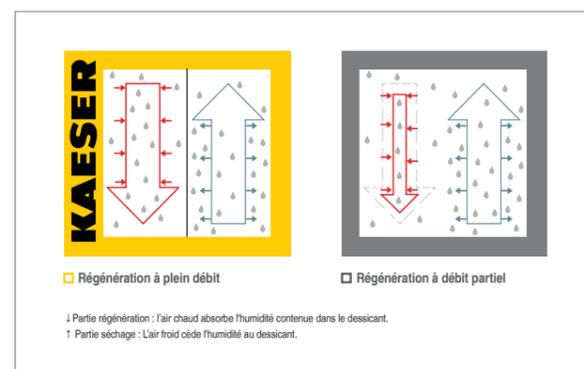
i.HOC

## Point de rosée fiable grâce à une technique innovante

Le sécheur rotatif breveté i.HOC KAESER utilise 100 % de la chaleur dégagée par la compression. Grâce à cette régénération à plein débit, le compresseur assure en toute fiabilité des points de rosée bas à une température ambiante jusqu'à 45 °C, sans l'appoint d'un réchauffeur électrique ni refroidissement supplémentaire de l'air de régénération. Ce sécheur est intégré dans des centrales refroidies par air ou par eau.

### Les avantages :

- Des points de rosées négatifs fiables à des températures du fluide de refroidissement ou des températures ambiantes élevées.
- Stabilité du point de rosée lorsque la charge du compresseur est très faible, sans compensateur de charge partielle.
- Régulation du point de rosée si nécessaire.
- Séchage efficace et récupération des calories réalisables simultanément avec les compresseurs refroidis par eau.



### La régénération à plein débit

Le sécheur i.HOC (Integrated Heat of Compression Dryer) utilise 100 % de la chaleur dégagée par le deuxième étage de compression pour sécher l'air comprimé (régénération à plein débit). Les calories produites inévitablement par la compression sont disponibles pratiquement sans frais

### Fiable à toutes les températures de fluide

Les avantages de la régénération à plein débit sont particulièrement manifestes lorsque le fluide de refroidissement monte en température. Les sécheurs rotatifs KAESER maîtrisent cette élévation de température sans nécessiter l'appoint d'un chauffage électrique pour l'air de régénération.

### Fiable à tous les débits d'air

La commande intelligente du sécheur rotatif i.HOC garantit la stabilité du point de rosée sous pression à des débits variables et en régulation progressive du compresseur. À la mise en route, une seule rotation du tambour suffit pour atteindre le point de rosée défini.

### Perte de charge ? – bien au contraire !

Le ventilateur radial au fond du sécheur rotatif compense les pertes de charge occasionnées par le séchage. Cela garantit le respect rigoureux et constant du point de rosée, et la pression en sortie du sécheur i.HOC est même plus élevée qu'à l'entrée.

i.HOC

## La précision, gage d'efficacité et de points de rosée bas



### Tambour de précision

Le tambour qui contient le silicagel est usiné avec précision pour minimiser le battement axial. Il évite ainsi les flux d'air incontrôlés à l'intérieur du sécheur et par conséquent des fluctuations du point de rosée.



### Moteur du tambour à vitesse variable

La vitesse du tambour s'adapte automatiquement aux paramètres de fonctionnement du compresseur pour assurer une parfaite régénération du dessiccant – une condition fondamentale pour le respect fiable de points de rosée bas.



### Robuste et efficace

Le ventilateur radial est incorporé dans le fond du sécheur et optimisé par simulation numérique des fluides (CFD) pour compenser efficacement les pertes de charge du circuit du sécheur i.HOC.



### Séparation externe des condensats

La séparation des condensats issus de la régénération s'effectue à l'extérieur du sécheur, dans le séparateur performant installé en aval de l'échangeur de chaleur du deuxième étage. Le tambour du sécheur n'est donc pas exposé aux effets néfastes des gouttelettes d'eau.

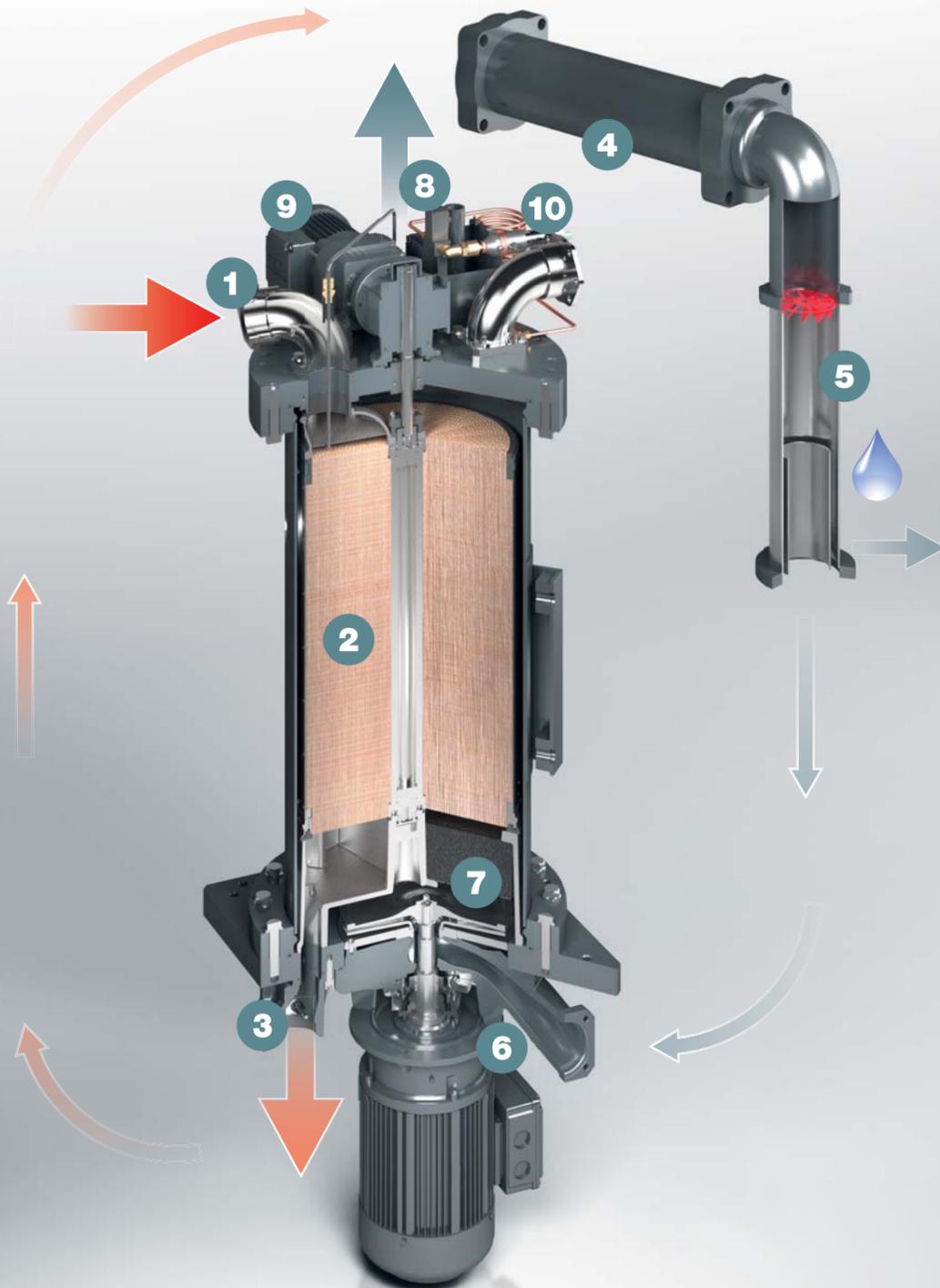


Fig. : Sécheur rotatif RD 130

- |   |  |
|---|--|
| (1) Entrée de l'air de régénération           | (6) Ventilateur radial                     |
| (2) Tambour                                   | (7) Séparateur de gouttelettes d'eau       |
| (3) Sortie de l'air de régénération           | (8) Sortie du sécheur rotatif i.HOC        |
| (4) Échangeur de chaleur 2 <sup>e</sup> étage | (9) Moteur du tambour                      |
| (5) Séparateur de condensats                  | (10) Capteur de point de rosée (en option) |

Caractéristiques techniques

# Centrales CSG refroidies par air

Versions standard



Fonctionnement



Versions avec sécheur rotatif



Fonctionnement



Versions avec sécheur



Fonctionnement



- (1) Filtre d'aspiration d'air
- (2) Étage basse pression
- (3) Étage haute pression
- (4) Refroidisseur d'air après le 1<sup>er</sup> étage (air/eau)
- (5) Refroidisseur d'air après le 2<sup>e</sup> étage (air/eau)
- (6) Refroidisseur d'huile
- (7) Ventilateur secondaire
- (8) Sécheur rotatif intégré i.HOC
- (9) Sécheur frigorifique intégré

Puissance nominale moteur	Pression de service	Standard					SFC				
		Modèle	Débit de la centrale à la pression de service maxi <sup>1)</sup>	Point de rosée <sup>2)</sup>	Niveau de pression acoustique <sup>2)</sup>	Poids	Modèle	Débit de la centrale à la pression de service maxi <sup>1)</sup>	Point de rosée <sup>2)</sup>	Niveau de pression acoustique <sup>2)</sup>	Poids
kW	bar		m <sup>3</sup> /min	°C	dB(A)	kg		m <sup>3</sup> /min	°C	dB(A)	kg

Versions standard

37	4 6 8 10	CSG 55-2	sur demande sur demande 5,40 -	-	71	2270	-	-	-	-	-
45	4 6 8 10	CSG 70-2	8,92 7,77 6,65 sur demande	-	71	2310	-	-	-	-	-
55	4 6 8 10	CSG 90-2	10,52 9,62 8,80 7,67	-	72	2375	CSG 90-2 SFC	3,32 - 10,62 3,23 - 9,45 3,47 - 8,20 sur demande	-	72	2435
75	4 6 8 10	CSG 120-2	12,97 12,92 12,00 10,43	-	73	2515	CSG 120-2 SFC	3,94 - 13,23 4,51 - 12,31 5,08 - 11,20 4,81 - 10,00	-	73	2575
90	4 6 8 10	CSG 130-2	- 12,88 12,85	-	74	2640	CSG 130-2 SFC	4,23 - 13,35 4,64 - 13,26 5,05 - 13,17 5,47 - 12,57	-	74	2700

Versions avec sécheur rotatif

37	6 8 10	CSG 55-2	sur demande 5,40 -	sur demande -36 -	71	2985	-	-	-	-	-
45	6 8 10	CSG 70-2	7,77 6,65 sur demande	-28 -35 sur demande	71	3025	-	-	-	-	-
55	6 8 10	CSG 90-2	9,62 8,80 7,67	-25 -33 -36	72	3090	CSG 90-2 SFC	3,23 - 9,45 3,47 - 8,20 sur demande	-25 -33 sur demande	72	3150
75	6 8 10	CSG 120-2	12,92 12,00 10,43	-19 -29 -34	73	3230	CSG 120-2 SFC	4,51 - 12,31 5,08 - 11,20 4,81 - 10,00	-21 -30 -34	73	3290
90	6 8 10	CSG 130-2	- 12,88 12,85	- -28 -32	74	3355	CSG 130-2 SFC	4,64 - 13,26 5,05 - 13,17 5,47 - 12,57	-20 -28 -32	74	3415

Versions avec sécheur

37	4 6 8 10	CSG 55-2	sur demande sur demande 5,40 -	3	71	2520	-	-	-	-	-
45	4 6 8 10	CSG 70-2	8,92 7,77 6,65 sur demande	3	71	2560	-	-	-	-	-
55	4 6 8 10	CSG 90-2	10,52 9,62 8,80 7,67	3	72	2625	CSG 90-2 SFC	3,32 - 10,62 3,23 - 9,45 3,47 - 8,20 sur demande	3	72	2685
75	4 6 8 10	CSG 120-2	12,97 12,92 12,00 10,43	3	73	2765	CSG 120-2 SFC	3,94 - 13,23 4,51 - 12,31 5,08 - 11,20 4,81 - 10,00	3	73	2825
90	4 6 8 10	CSG 130-2	- 12,88 12,85	3	74	2890	CSG 130-2 SFC	4,23 - 13,35 4,64 - 13,26 5,05 - 13,17 5,47 - 12,57	3	74	2950

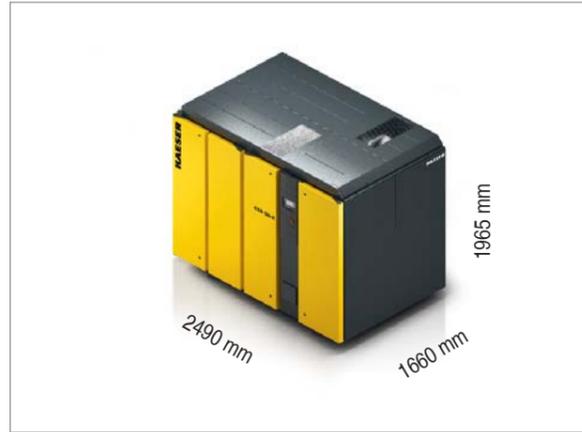
<sup>1)</sup> Débit de la centrale selon ISO 1217-2009, annexe C : pression d'entrée absolue 1 bar (a), température de refroidissement et d'entrée d'air 20 °C  
<sup>2)</sup> Niveau de pression acoustique selon ISO 2151 et la norme de base ISO 9614-2, tolérance ± 3 dB(A), mesuré à la pression de service maximale et à la vitesse maximale  
<sup>3)</sup> Point de rosée pour pression d'entrée 1 bar (a) ; température de refroidissement et d'entrée d'air 20 °C ; humidité relative 60 %, température de sortie d'eau de refroidissement 30 °C

Sous réserve de modifications techniques.

Caractéristiques techniques

# Centrales CSG refroidies par eau

Versions standard



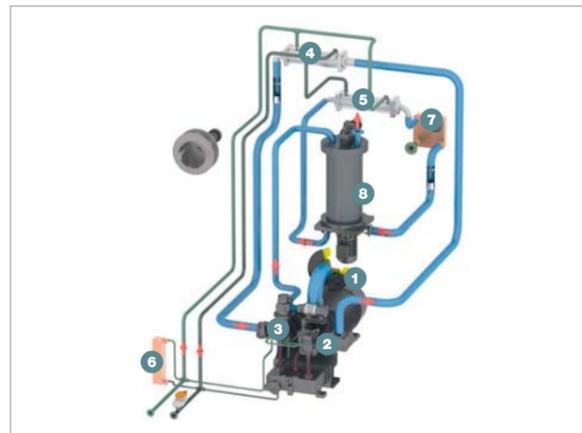
Fonctionnement



Versions avec sécheur rotatif



Fonctionnement



Versions avec sécheur



Fonctionnement



- (1) Filtre d'aspiration d'air
- (2) Étage basse pression
- (3) Étage haute pression
- (4) Refroidisseur d'air après le 1<sup>er</sup> étage (air/eau)
- (5) Refroidisseur d'air après le 2<sup>e</sup> étage (air/eau)
- (6) Refroidisseur d'huile
- (7) Échangeur de chaleur supplémentaire après le refroidisseur d'air du 2<sup>e</sup> étage (option)
- (8) Sécheur rotatif intégré i.HOC
- (9) Sécheur frigorifique intégré

Puissance nominale moteur kW	Surpression bar	Standard				SFC			
		Modèle	Débit de la centrale à la pression de service maxi <sup>1)</sup> m³/min	Point de rosée <sup>2)</sup> °C	Niveau de pression acoustique <sup>3)</sup> dB(A)	Poids kg	Modèle	Débit de la centrale à la pression de service maxi <sup>1)</sup> m³/min	Point de rosée <sup>2)</sup> °C

Versions standard

37	4 6 8 10	CSG 55-2	sur demande sur demande 5,57 -	-	64	2270	-	-	-	-	-
45	4 6 8 10	CSG 70-2	9,05 7,92 6,82 sur demande	-	64	2310	-	-	-	-	-
55	4 6 8 10	CSG 90-2	10,67 9,78 8,97 7,83	-	65	2375	CSG 90-2 SFC	3,49 - 10,85 3,62 - 9,77 3,84 - 8,58 3,96 - 7,57	-	65	2435
75	4 6 8 10	CSG 120-2	13,10 13,07 12,15 10,58	-	66	2515	CSG 120-2 SFC	4,20 - 13,27 4,18 - 12,61 4,21 - 11,56 4,23 - 10,52	-	66	2575
90	4 6 8 10	CSG 130-2	- 13,03 13,00	-	68	2640	CSG 130-2 SFC	4,40 - 13,48 4,33 - 13,44 4,26 - 13,40 4,20 - 13,02	-	68	2700

Versions avec sécheur rotatif

37	6 8 10	CSG 55-2	sur demande 5,57 -	sur demande -33 -	64	2985	-	-	-	-	-
45	6 8 10	CSG 70-2	7,92 6,82 sur demande	-25 -32 sur demande	64	3025	-	-	-	-	-
55	6 8 10	CSG 90-2	9,78 8,97 7,83	-23 -31 -35	65	3090	CSG 90-2 SFC	3,62 - 9,77 3,84 - 8,58 3,96 - 7,57	-23 -31 -35	65	3150
75	6 8 10	CSG 120-2	13,07 12,15 10,58	-20 -29 -34	66	3230	CSG 120-2 SFC	4,18 - 12,61 4,21 - 11,56 4,23 - 10,52	-21 -29 -34	66	3290
90	6 8 10	CSG 130-2	- 13,03 13,00	- -28 -33	68	3355	CSG 130-2 SFC	4,33 - 13,44 4,26 - 13,40 4,20 - 13,02	-20 -28 -33	68	3415

Versions avec sécheur

37	4 6 8 10	CSG 55-2	sur demande sur demande 5,57 -	3	64	2520	-	-	-	-	-
45	4 6 8 10	CSG 70-2	9,05 7,92 6,82 sur demande	3	64	2560	-	-	-	-	-
55	4 6 8 10	CSG 90-2	10,67 9,78 8,97 7,83	3	65	2625	CSG 90-2 SFC	3,49 - 10,85 3,62 - 9,77 3,84 - 8,58 3,96 - 7,57	3	65	2685
75	4 6 8 10	CSG 120-2	13,10 13,07 12,15 10,58	3	66	2765	CSG 120-2 SFC	4,20 - 13,27 4,18 - 12,61 4,21 - 11,56 4,23 - 10,52	3	66	2825
90	4 6 8 10	CSG 130-2	- 13,03 13,00	3	68	2890	CSG 130-2 SFC	4,40 - 13,48 4,33 - 13,44 4,26 - 13,40 4,20 - 13,02	3	68	2950

<sup>1)</sup> Débit de la centrale selon ISO 1217-2009, annexe C : pression d'entrée absolue 1 bar (a), température de refroidissement et d'entrée d'air 20 °C  
<sup>2)</sup> Niveau de pression acoustique selon ISO 2151 et la norme de base ISO 9614-2, tolérance ± 3 dB(A), mesuré à la pression de service maximale et à la vitesse maximale  
<sup>3)</sup> Point de rosée pour pression d'entrée 1 bar (a) ; température de refroidissement et d'entrée d'air 20 °C ; humidité relative 60 %, température de sortie d'eau de refroidissement 30 °C

Sous réserve de modifications techniques.

## Équipement

### Centrale complète

Compresseur à vis sèches bi-étagé ; séparateur de condensats, purgeur de condensats et amortisseur de pulsations non fibreux en aval de chaque étage de compression ; reniflard du réservoir d'huile avec microfiltre ; centrale prête à fonctionner, automatisée et insonorisée.

### Bloc compresseur

Compresseur à vis sèches bi-étagé avec train d'engrenages intégré et bac collecteur pour l'huile d'engrenage ; rotors dotés d'un revêtement de longue durée ; étages HP et BP avec refroidissement par l'enveloppe ; étage HP avec rotors en acier chromé.

#### Entraînement :

Engrenages de précision selon AGMA Q13, classe 5 selon DIN, avec roues cylindriques à denture hélicoïdale.

### Moteur

Moteur à très haut rendement (IE4), fabrication de qualité, protection IP 55, capteurs de température PT 100 dans les enroulements statoriques ; mesure et surveillance en continu de la température des enroulements du moteur.

### Équipement électrique

Armoire électrique IP 54, ventilation de l'armoire électrique, démarreur automatique étoile-triangle ; relais de surcharge, transformateur de commande.

### SIGMA CONTROL 2

Affichage en texte clair, 30 langues au choix, touches à effleurement avec pictogrammes ; témoins (LED) pour signalisation tricolore de l'état de fonctionnement ; surveillance et régulation automatiques ; modes de régulation installés de série Dual, Quadro, dynamique ; emplacement de carte mémoire SD pour enregistrement des données et mises à jour ; lecteur RFID ; serveur Web ; interface Ethernet ; modules de communication en option pour Profibus DP, Modbus, Profinet et Devicenet.

### Mode de régulation dynamique

Le mode de régulation dynamique tient compte de la température des enroulements du moteur pour calculer les temps de marche par inertie, d'où une réduction des temps de marche à vide et de la consommation énergétique. D'autres modes de régulation sont prévus dans le SIGMA CONTROL 2 et peuvent être sélectionnés selon les besoins.

### Refroidissement

Refroidissement par air ou par eau au choix ; ventilateur radial entraîné par son propre moteur ; évacuation de l'air chaud par le haut.

#### Version refroidie par air

Côté haute pression : refroidisseur en aluminium avec un prérefroidisseur en inox. Côté basse pression : refroidisseur en aluminium ; refroidisseur d'huile en aluminium pour le train d'engrenages

#### Version refroidie par eau

Deux échangeurs de chaleur à faisceau tubulaire, composés d'une enveloppe en acier revêtu et de tubes en CuNi10Fe ; un refroidisseur d'huile pour le train d'engrenages.

### Purge fiable du réservoir d'huile

Le reniflard du carter d'huile du train d'engrenages est équipé d'un microfiltre pour empêcher l'aspiration d'air chargé d'huile – encore un élément qui contribue au respect fiable et durable de la qualité d'air comprimé.

- (1) Filtre micronique
- (2) Aspiration du brouillard d'huile
- (3) Éjecteur
- (4) Retour au carter d'huile du train d'engrenages

## Options

### Régulation de l'air chaud KAESER

Clapet haute température, produit de qualité ; température d'air comprimé en aval de l'amortisseur de pulsations du 2<sup>e</sup> étage gérée par le SIGMA CONTROL 2 (non disponible pour les centrales équipées d'un sécheur rotatif intégré ou d'un sécheur frigorifique)

### Pieds de la machine

Supports vissables au sol.

### Silencieux pour l'ouverture d'arrivée d'air (version refroidie par air)

Grille insonorisante devant les échangeurs de chaleur.

### Nattes filtrantes pour l'air de refroidissement (version refroidie par air)

Nattes filtrantes pour l'air de refroidissement au niveau de l'aspiration du compresseur ; limitent l'encrassement de l'échangeur de chaleur et le colmatage du filtre d'aspiration d'air.

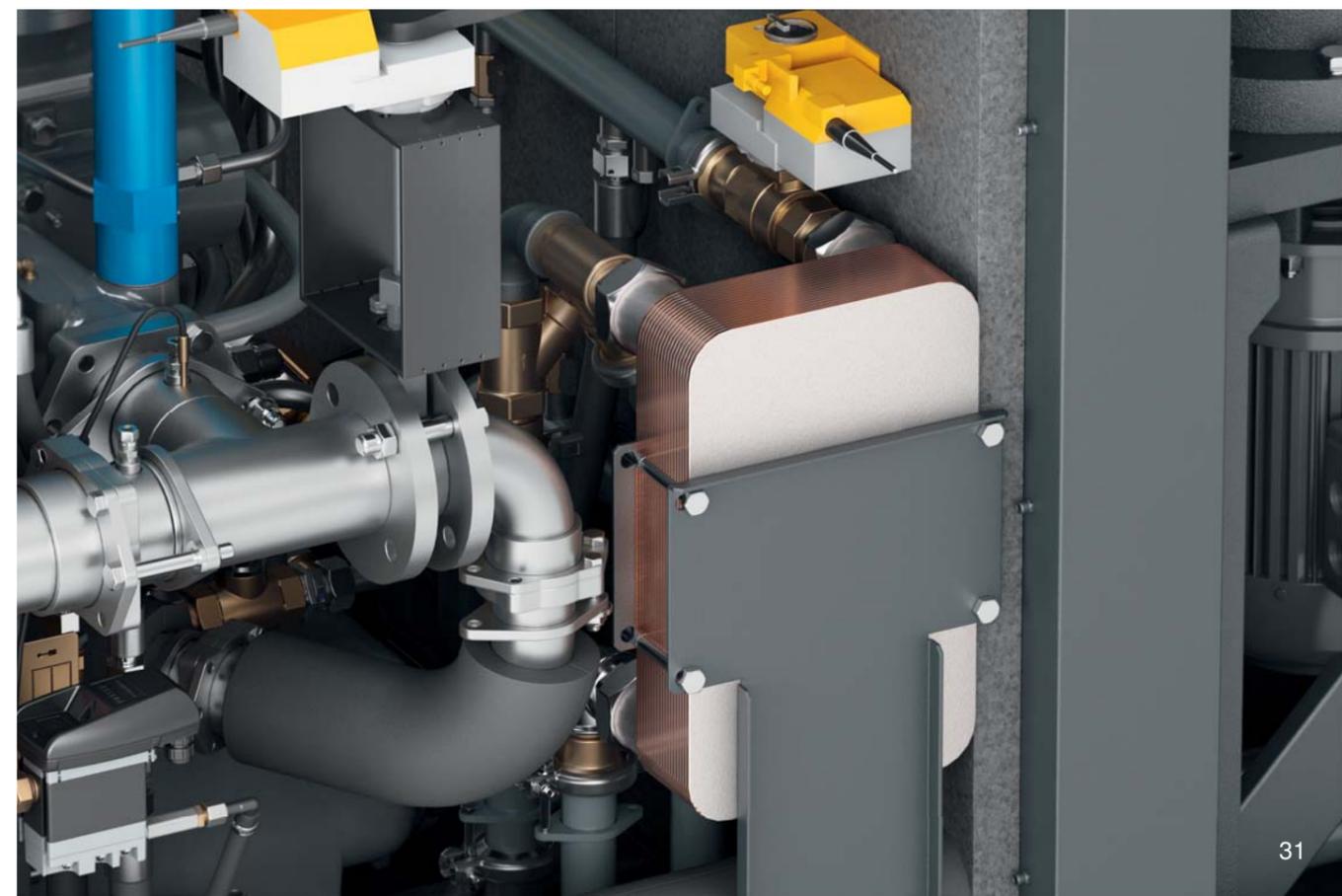
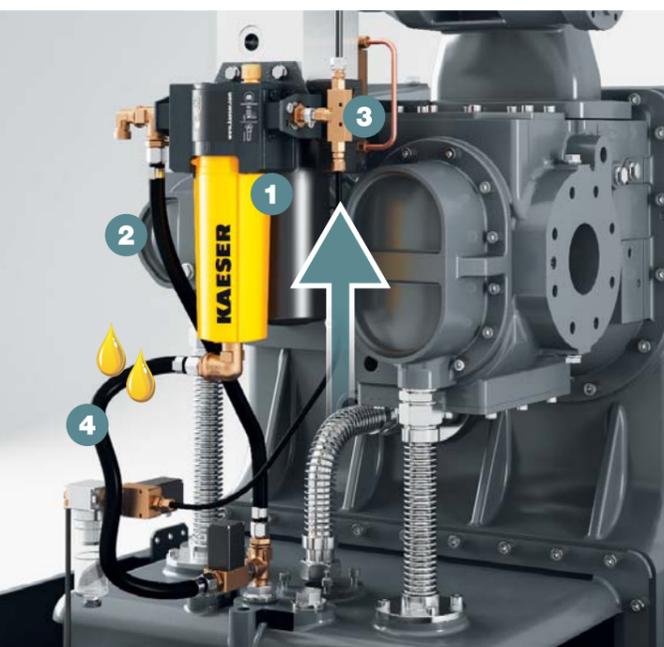
### Récupération de calories (version refroidie par eau)

Système de récupération de calories intégré, en option ; échangeurs de chaleur tubulaires montés en parallèle ; système de refroidissement de sécurité ; pompe de sécurité ; vase d'expansion ; vannes de régulation d'eau.

### Échangeur de chaleur supplémentaire en aval du refroidisseur d'air du 2<sup>e</sup> étage (version refroidie par eau)

Échangeur de chaleur à plaques ; abaisse la température de sortie sur les compresseurs équipés de la récupération de calories.

Fig. : CSG 120-2 RD SFC avec un échangeur de chaleur à plaques



# Présence globale

KAESER, l'un des premiers constructeurs de compresseurs et de systèmes d'air comprimé, est présent partout dans le monde.

Grâce à ses filiales et à ses partenaires répartis dans plus de 100 pays, les utilisateurs d'air comprimé sont assurés de disposer des équipements les plus modernes, les plus fiables et les plus efficaces.

Les ingénieurs-conseil et techniciens expérimentés de KAESER apportent leurs conseils et proposent des solutions personnalisées à haut rendement énergétique pour tous les champs d'application de l'air comprimé. Le réseau informatique mondial du groupe international KAESER permet à tous les clients du monde d'accéder au savoir-faire de ce fournisseur de systèmes.

Le réseau mondial de distribution et de SAV assure une disponibilité maximale de tous les produits et services KAESER.



## KAESER COMPRESSEURS S.A.

CS 40034 – 52 rue Marcel Dassault – 69747 GENAS Cedex

Tél. 04 72 37 44 10 – Fax 04 78 26 49 15 – E-mail: [info.france@kaeser.com](mailto:info.france@kaeser.com) – [www.kaeser.com](http://www.kaeser.com)