



Compresores de tornillo seco

Serie CSG-2, DSG-2, FSG-2

Caudal hasta 51 m³/min, presión de 4 a 10 bar

Equipos resistentes para procesos sensibles

Los compresores de tornillo seco de dos etapas de KAESER atraen por su diseño inteligente, sus detalles innovadores, y la ya legendaria calidad KAESER, con un aspecto moderno e inconfundible. Semiconductores, alimentación, automóviles... Nuestros compresores de tornillo seco de dos etapas demuestran que la limpieza de los procesos y su eficiencia son lo más importante – incluso en condiciones adversas.

Confiabilidad a largo plazo

El aire comprimido tiene que estar disponible cuando se lo necesita. Y para que sea así durante muchos años, los compresores de tornillo seco KAESER cuentan con una estructura extraordinariamente resistente. Están fabricados con componentes de calidad y eficacia probada, en cuyo diseño se ha invertido toda la experiencia acumulada por KAESER KOMPRESSOREN durante casi un siglo – para una disponibilidad confiable del aire comprimido durante muchos años.

Probados e innovadores

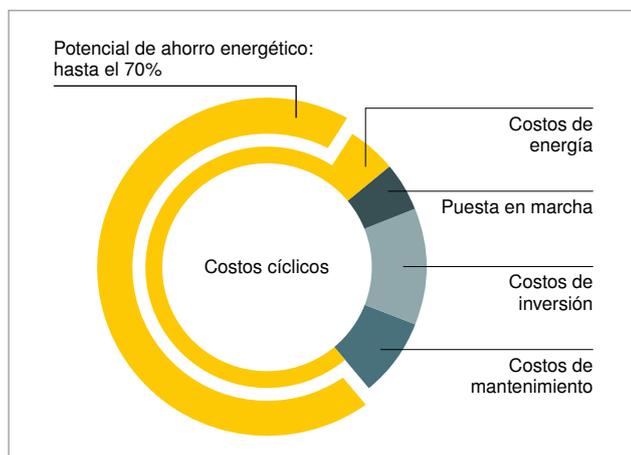
Los ingenieros del modernísimo Centro de Investigación y Desarrollo de KAESER en su central de Coburg han creado un concepto lleno de detalles innovadores alrededor de esta unidad compresora de tornillo seco de dos etapas. Sirvan como ejemplo el amortiguador de pulsaciones sin fibras o el módulo de recuperación del calor que va integrado en los equipos enfriados por agua.

Eficiencia de serie

Merece la pena confiar en la calidad y la experiencia de KAESER para ahorrar en los costos de bienes de inversión, como son los compresores y los sistemas de aire comprimido: Al fin y al cabo, lo que cuenta es el total de los gastos, y lo único que garantiza su reducción manteniendo el máximo de disponibilidad es considerar el sistema completo como un conjunto y hacer que opere a la perfección, persiguiendo la máxima eficiencia energética y sin olvidar el mantenimiento.

Fácil mantenimiento

La facilidad de manejo de los equipos supuso un punto fundamental desde las primeras etapas de su diseño. El pequeño número de piezas de desgaste y la gran calidad de los materiales contribuyen a reducir los requerimientos de mantenimiento y alargar sus intervalos. Además, la buena accesibilidad gracias a las grandes puertas de mantenimiento y los enfriadores abatibles son otros dos detalles que ayudan a reducir los costos de mantenimiento.



La eficiencia energética como prioridad absoluta

Los costos derivados de la adquisición de un compresor y de los trabajos de asistencia que requiere representan solo una pequeña parte del total. La mayor parte de los costos se debe al consumo energético. Ahorre con la gestión de costos cíclicos KAESER. Llevamos más de 40 años trabajando para reducir el consumo energético en la producción de aire comprimido. Además, siempre tenemos en cuenta los costos de servicio y mantenimiento y la importancia de la disponibilidad constante del aire comprimido.

Índice



Sistemas de accionamiento.....	04-05
SIGMA CONTROL 2 y SIGMA AIR MANAGER 4.0	06-07
Diseñado para un manejo sencillo	08-09
Compresores con i.HOC	10-13
Compresores enfriados por aire	14-15
Compresores enfriados por agua	16-17

Recuperación del calor

¿Por qué optar por la recuperación del calor?	18 -19
Versión con recuperación del calor integrada	20-21

Secado del aire comprimido

Ingeniería de procesos	22-23
Compresores con secador refrigerativo integrado.....	24-25

Especificaciones técnicas

Compresores enfriados por aire	26-27
Compresores enfriados por agua	28-29

Equipamiento y opciones

Equipamiento.....	30
Opciones	31

Sistemas de accionamiento

Velocidad fija, caudal fijo.

Carga base

Los compresores KAESER están diseñados para operar óptimamente a una velocidad de servicio. Suministran un caudal de aire constante a mientras el motor gira a una velocidad fija y con un grado de desempeño máximo. Por esa razón, son ideales para demandas de aire comprimido constantes o con ligeras oscilaciones.

Sus objetivos son los nuestros:

Los compresores de carga base se caracterizan por su técnica de accionamiento resistente y funcional, que les permite obtener un rendimiento óptimo.



SUPER PREMIUM EFFICIENCY IE4

Los equipos de carga base llevan motores asíncronos con grado de rendimiento IE4, SUPER PREMIUM EFFICIENCY, que garantizan máxima eficiencia. Atraen por su técnica resistente y comprobada y por su facilidad de mantenimiento.

Velocidad variable, caudal variable.

Horas de máxima carga

Flexibilidad y durabilidad máximas: los compresores para horas de máxima carga de KAESER suministran siempre la cantidad exacta necesaria de aire comprimido gracias a sus motores de velocidad variable. Esto significa una mayor eficiencia energética en caso de demandas cambiantes.

Sus objetivos son los nuestros:

Los compresores de horas de máxima carga se caracterizan por brindar una altísima flexibilidad de caudal con un alto grado de rendimiento en todo el campo de suministro.



Perfecto trabajo en equipo: IES2

En los compresores con velocidad variable, el motor y el convertidor de frecuencia deben funcionar perfectamente armonizados.

Por eso, KAESER apuesta por motores SIEMENS y convertidores de frecuencia perfectamente adaptados a ellos. Este perfecto trabajo de equipo garantiza el grado de rendimiento máximo del sistema: IES2.



Combinación con un convertidor de alto rendimiento

El convertidor de frecuencia de Siemens cuenta con un algoritmo de control especialmente adaptado al motor. La combinación perfecta, formada por un convertidor de frecuencia y un motor síncrono de reluctancia, permite a KAESER alcanzar niveles máximos de rendimiento.



Serie CSG

Facilidad de mantenimiento y cuidado de los recursos

Los motores síncronos de reluctancia que instala KAESER están diseñados para cuidar los recursos. El rotor no lleva ni aluminio, ni cobre, ni caros metales de tierras raras, sino chapas eléctricas con un perfilado especial. De esta manera, la operación es más resistente y fácil de mantener.

SIGMA CONTROL® 2 y SIGMA AIR MANAGER® 4.0

Perfecto trabajo en equipo



Controlador SIGMA CONTROL 2

El SIGMA CONTROL 2 controla y regula eficazmente el funcionamiento del compresor. La pantalla y el lector RFID simplifican la comunicación y la seguridad operativa. Sus interfaces variables posibilitan una integración más sencilla en las redes, mientras que la ranura para tarjetas SD facilita las actualizaciones.



Servidor de red integrado

SIGMA CONTROL 2 dispone de su propio servidor de red. Esto permite visualizar el estado del compresor a través de internet/intranet. Es decir, que los avisos de mantenimiento y averías pueden indicarse en caso necesario por medio del navegador y protegidos por un código de acceso, lo cual simplifica el servicio y el mantenimiento de los compresores.



SIGMA AIR MANAGER 4.0

Este controlador maestro regula hasta 16 compresores y monitoriza los componentes de tratamiento del aire. Además, el SIGMA AIR MANAGER 4.0 le abre a todos los sistemas de aire comprimido KAESER las puertas de la *Industria 4.0*.



KAESER CONNECT

El servidor de red integrado del SIGMA AIR MANAGER 4.0 prepara los datos sobre el estado de la estación de aire comprimido en forma de páginas HTML. Esos datos estarán disponibles en todo momento y desde cualquier lugar y pueden visualizarse en tiempo real desde cualquier dispositivo con acceso a la red.

Asistencia técnica...

... casi sin mantenimiento



(1) Válvula hidráulica de admisión

La válvula hidráulica de admisión de los compresores de tornillo seco KAESER es insensible a la suciedad y al condensado. Es más confiable y tiene un mantenimiento más sencillo que las válvulas neumáticas.



(2) Amortiguador de pulsaciones sin fibras

Los nuevos amortiguadores de pulsaciones funcionan de manera eficaz, con una amplia banda y unas mínimas pérdidas de presión. La ausencia de fibras evita que el aire comprimido se ensucie.



Imagen: CSG 120-2 RD SFC W

... amplio acceso



(3) Acoplamiento de fácil acceso

El motor eléctrico acciona la unidad compresora directamente a través de un acoplamiento, sin pérdidas de transmisión dignas de mención. Este acoplamiento es de fácil acceso y puede cambiarse sin necesidad de desmontar el motor.



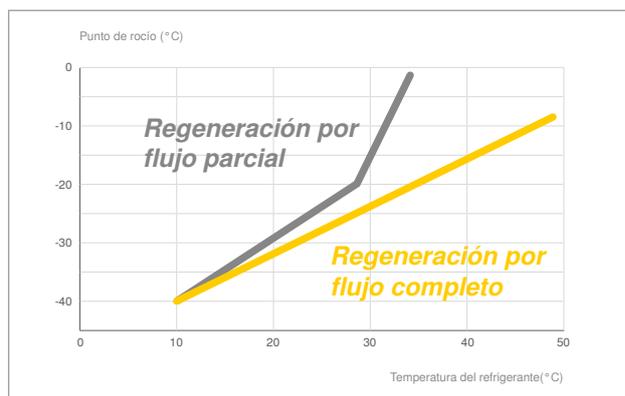
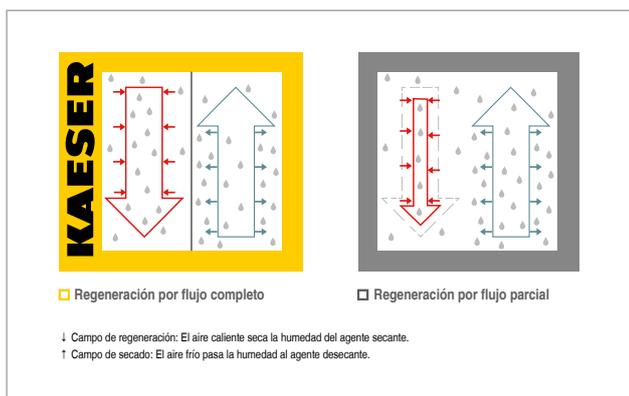
(4) Separador de condensado de alta eficacia

El separador de condensado está optimizado para mejorar el paso del flujo y poder eliminar el condensado sin provocar pérdidas de aire comprimido.





Imagen: CSG 120-2 RD SFC, persona alta, de 1,80 m



La regeneración por flujo completo en detalle

i.HOC (Integrated Heat of Compression Dryer) aprovecha el 100% del calor de la compresión de la segunda etapa del compresor para la regeneración (regeneración por flujo completo). Este calor se genera y está disponible prácticamente sin costo.

Secado al límite

Las ventajas de la regeneración por flujo completo aumentan con la temperatura del medio refrigerante. Los secadores de rotación KAESER alcanzan excelentes resultados de secado sin necesidad de consumir electricidad para calentar el aire regenerativo.



i.HOC

Puntos de rocío seguros gracias a una ingeniería de procesos innovadora

El secador de rotación i.HOC, patentado por Kaeser, aprovecha el 100% del calor de compresión. Gracias a su regeneración por flujo completo, es capaz de asegurar puntos de rocío bajos a temperaturas ambientales de 45°C – sin consumir electricidad para calentarse ni para enfriar el aire de regeneración; estos secadores pueden instalarse en equipos enfriados por aire y por agua.

Ventajas:

- Puntos de rocío negativos con toda seguridad, incluso con altas temperaturas ambientales o del refrigerante.
- El punto de rocío se mantiene estable aunque el índice de carga del compresor sea bajo – sin compensador de carga parcial.
- En caso necesario, con regulación del punto de rocío.
- En el caso de compresores enfriados por agua, es posible un secado eficaz y la recuperación del calor al mismo tiempo.



Seguridad en cualquier circunstancia

La regulación inteligente del secador de rotación i.HOC garantiza la estabilidad del punto de rocío aunque oscile el caudal y con el compresor operando en carga parcial. El punto de rocío deseado se alcanza inmediatamente después de la puesta en marcha, con una sola vuelta del tambor.



¿Pérdidas de presión? ¡Todo lo contrario!

El ventilador radial del suelo del i.HOC compensa las pérdidas de presión que se producen en el proceso de secado. Así se garantizan la calidad y la estabilidad del punto de rocío, y la presión de salida del i.HOC es incluso superior a la de entrada.

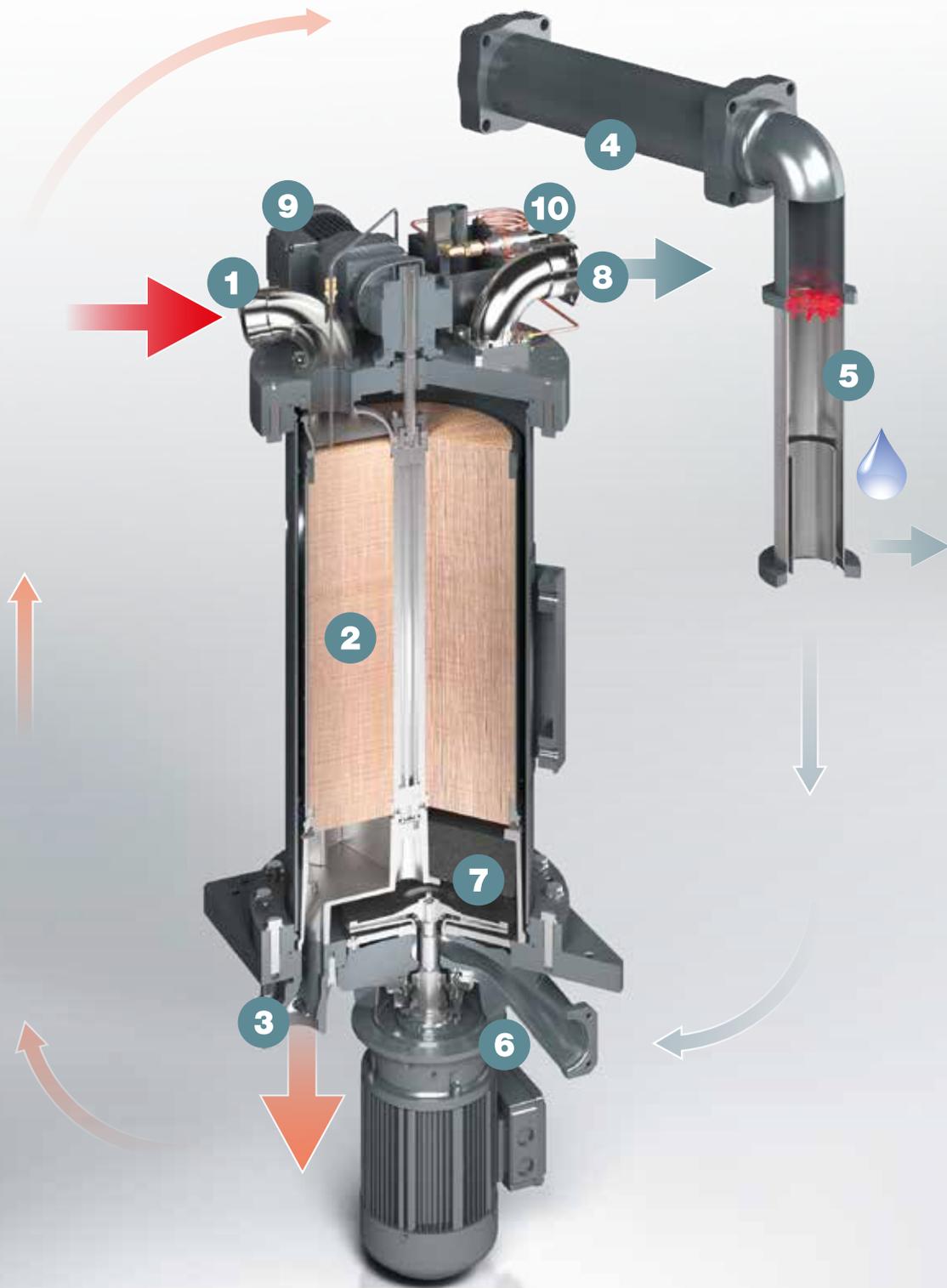


Imagen: Secador de rotación RD 130

- | | |
|--------------------------------------|--|
| (1) Entrada de aire regenerativo | (6) Ventilador radial |
| (2) Tambor | (7) Desnebulizador |
| (3) Salida de aire regenerativo | (8) Salida del secador de rotación i.HOC |
| (4) Intercambiador de calor 2ª etapa | (9) Motor del tambor |
| (5) Separador de condensado | (10) Sensor de punto de rocío (opcional) |

i.HOC

Precisión para una mayor eficiencia y bajos puntos de rocío



Tambor de precisión

El secante Silicagel se encuentran en el interior de un tambor de alta precisión y con una excelente concentricidad axial. En su interior no se producen corrientes que pudieran provocar fallos, lo cual evita fluctuaciones en el punto de rocío.



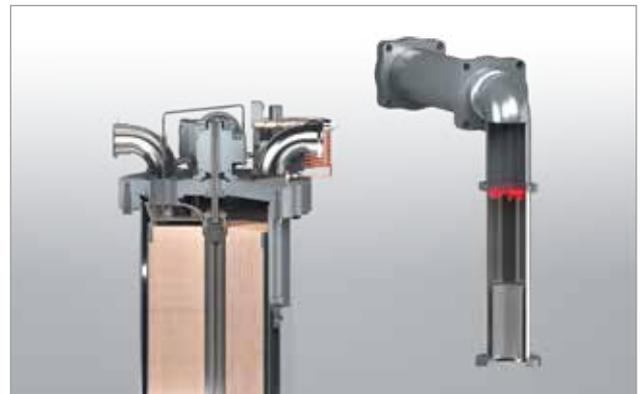
Motor del tambor con velocidad variable

La velocidad del tambor se ajusta automáticamente al funcionamiento del compresor para regenerar el secante de manera óptima. Esta es la base para mantener puntos de rocío bajos con seguridad.



Resistentes y eficientes

En el suelo del secador hay un ventilador radial para compensar de modo eficiente, gracias a la optimización CFD, las pérdidas de presión en la trayectoria de refrigeración del i.HOC.



Separación externa del condensado

El i.HOC se sirve del eficaz separador de condensado que sigue al intercambiador de calor de la 2ª etapa para separar **fuera del secador** el condensado que se forma en el proceso de regeneración. Así se protege el tambor de los daños que podrían causarle las gotitas de agua.



Limpeza fácil

Un técnico de asistencia puede vascular los enfriadores lateralmente para su limpieza sin necesidad de usar una grúa. De esa manera, la limpieza puede realizarse de manera más cómoda y sin ensuciar el interior del compresor.



Versión estándar hasta +45 °C

Los equipos enfriados por aire funcionan de manera confiable a temperaturas ambiente de hasta +45 °C gracias a su resistente y eficiente ventilador radial.



Enfriamiento por aire

Rendimiento seguro – también en condiciones extremas

Ventajas:

- No se necesita infraestructura para el agua de enfriamiento.
- La estructura clara e inteligente del equipo acelera notablemente las tareas de mantenimiento y reparaciones.
- El aire caliente de enfriamiento puede usarse fácilmente para la calefacción de oficinas y salas.



◀ Ilustr.: FSG 420-2 A



Larga vida útil gracias al enfriamiento previo

El eficaz enfriamiento previo por medio de un enfriador tubular de acero inoxidable propicia una mayor duración del enfriador de aire. Además, esta resistente combinación de enfriadores procura temperaturas de salida del aire comprimido más bajas.



Eficiente ventilador auxiliar

Si el ventilador radial de los compresores enfriadores por aire se desconecta en las fases en las que el equipo aún no está listo para arrancar, el eficiente ventilador auxiliar regulado por termostato se pondrá en marcha para evitar sobrecalentamientos y garantizar la seguridad operativa.

Enfriamiento por agua

Maestros compactos del ahorro de energía

Ventajas:

- Temperaturas de salida del aire comprimido muy bajas gracias al enfriador de aire separado.
- Regulación del agua de enfriamiento según carga para un enfriamiento óptimo del compresor y un uso más racional del agua de enfriamiento.
- Estructura compacta para una altura reducida.

Ilustr.: FSG 420-2 i.HOC W SFC ▶



Intercambiadores de calor paralelos

Las etapas de baja y de alta presión de los compresores de tornillo seco KAESER enfriados por agua tienen sus propios intercambiadores de calor conectados en paralelo para conseguir una mejor derivación térmica. Este enfriamiento optimizado mejora el consumo de potencia específica.



Enfriador de agua mejorado

Los compresores KAESER enfriados por agua están equipados con intercambiadores de calor aire-agua con tubos de enfriamiento de CuNi10Fe con sección interior en estrella, que aseguran una mejor derivación térmica y, con ella, unas temperaturas de salida del aire comprimido más bajas con pérdidas de presión reducidas.



Regulación inteligente

Los compresores KAESER enfriados por agua cuentan con válvulas de regulación para el agua que cierran herméticamente y que son dirigidas por el controlador SIGMA CONTROL 2 para ajustar la cantidad de agua a la carga del compresor.



Compensación permanente

La compensación hidráulica de los dos enfriadores de agua es importante, pero dura mucho tiempo. En el caso de nuestros equipos, se efectúa de manera automática, tanto en la puesta en marcha como durante el funcionamiento. De esta forma, el enfriamiento se adapta perfectamente a las condiciones de servicio.

¿Por qué optar por la recuperación del calor?

En realidad, la pregunta debería ser: ¿y por qué no?

Gracias a ella, el consumo de energía primaria de su empresa y sus emisiones de CO₂ se reducen.

Compresores enfriados por aire

Ahora toca tener buenas ideas para aprovechar el aire caliente que sale del compresor. Ponemos a su servicio nuestros años de experiencia en planificación.

Compresores enfriados por agua

El compacto módulo de recuperación del calor integrado en el compresor simplifica enormemente la producción de agua caliente para procesos o calefacción. Con los equipos KAESER ya no son necesarias grandes infraestructuras externas, y el periodo de amortización del módulo de recuperación del calor no suele llegar al año (ver ejemplo de cálculo inferior).



Ejemplo de cálculo de amortización	
Temperatura de aspiración	20 °C
Humedad relativa	30%
Temp. de entrada del agua de enfriamiento (primario)	20 °C
Temp. de salida del agua de enfriamiento (primario)	80 °C
Potencia absorbida por el compresor CSG-130-2 10 bar(g)	96,8 kW
Potencial de recuperación del calor referido a la potencia total absorbida	87%
Rendimiento térmico recuperable	84,2 kW
Horas de servicio anuales	6000 Hs
Nº de kWh al año	505 296 kWh
Costo del combustible	0,02 USD/kWh
Ahorro de costos de combustible al año	10.105 USD
Periodo de amortización	< 1 año

Periodo de amortización < 1 año

Hasta
+90 °C
de temperatura 

Agua para procesos, calefacción y de consumo

El calor irradiado por los compresores sirve para calentar agua hasta +90 °C, que luego puede tener usos muy diversos.

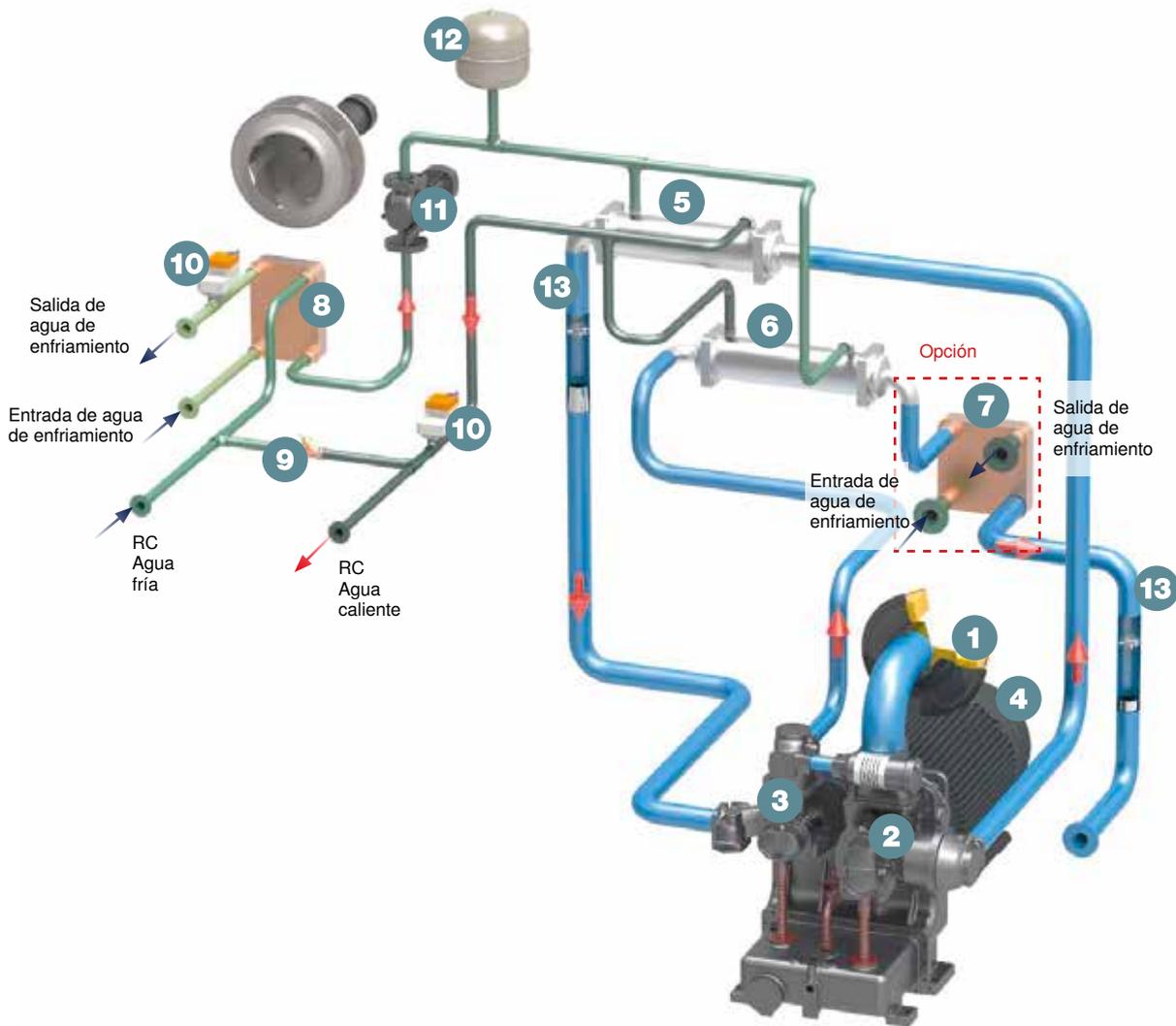


Calefacción de salas con aire caliente

Calefacción de manera fácil: El calor que sale (aire caliente) de los compresores KAESER puede recuperarse fácilmente gracias a la alta presión residual de los ventiladores radiales. Después, el flujo de aire se dirige hasta las estancias donde se necesite calefacción, en la mayoría de los casos sin necesidad de ventiladores auxiliares.

Versión con recuperación del calor integrada

Versión enfriada por agua con sistema de recuperación del calor



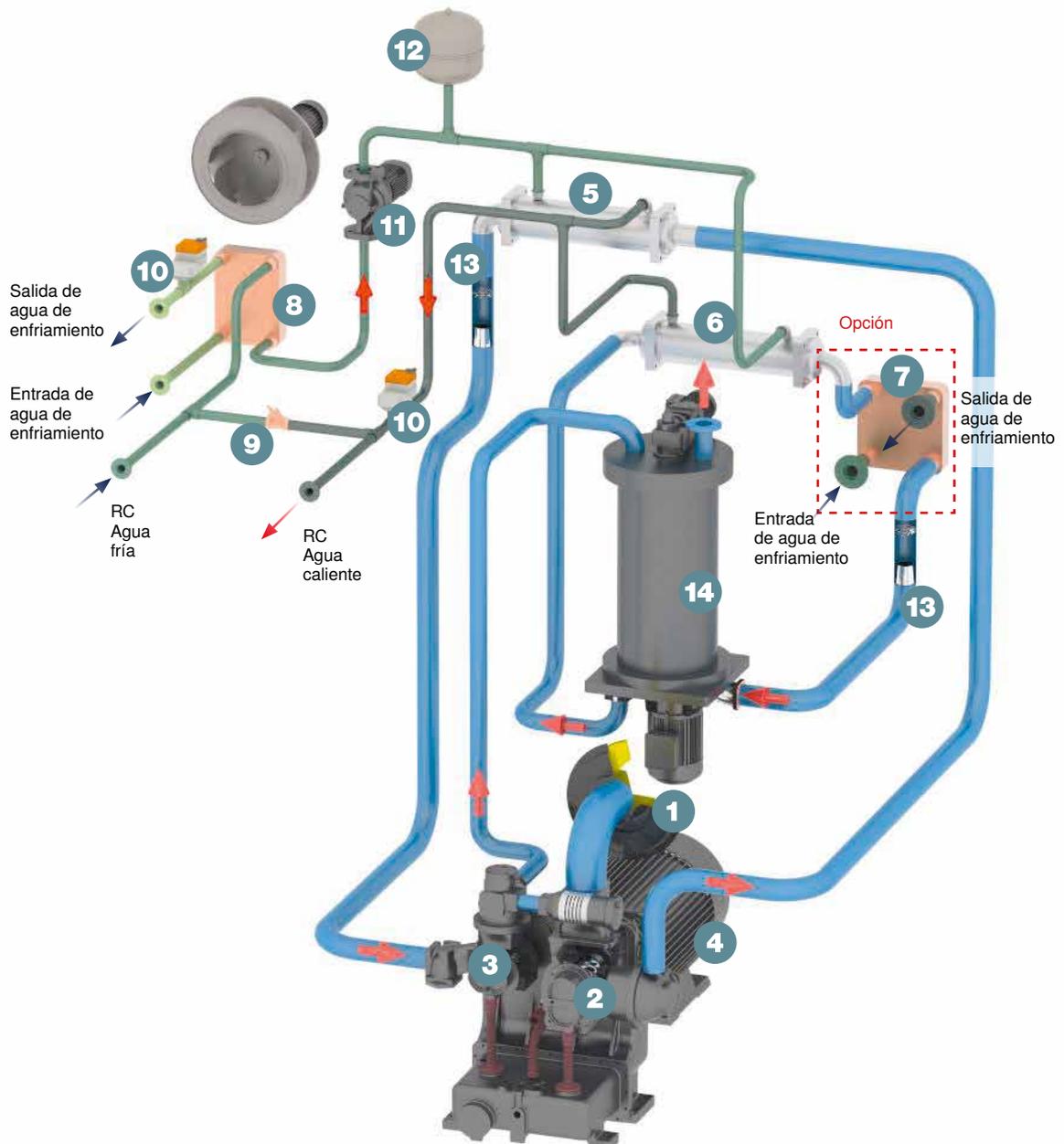
- | | |
|--|---|
| (1) Filtro de admisión | (8) Intercambiador de calor (agua/agua) |
| (2) Etapa de baja presión (1ª etapa) | (9) Válvula de retención |
| (3) Etapa de alta presión (2ª etapa) | (10) Válvula de regulación de agua (regulada por SIGMA CONTROL) |
| (4) Motor de accionamiento | (11) Bomba |
| (5) Enfriador de aire final 1ª etapa (aire/agua) | (12) Tanque de expansión |
| (6) Enfriador de aire final 2ª etapa (aire/agua) | (13) Separador de condensado |
| (7) Opcional, intercambiador de calor adicional (aire/agua)
→ Intercambiador de calor de placas | (14) Secador de rotación i.HOC integrado |

En los compresores de tornillo seco de dos etapas, aprox. el 90% del calor aprovechable se recupera en los dos enfriadores de aire (5) y (6).

Por esa razón, KAESER apuesta en estos casos por instalar intercambiadores de calor separados de alta calidad y diseñados especialmente para la recuperación del calor. El 10% de calor aprovechable restante puede recuperarse en el enfriador de aceite y en la camisa refrigerante de ambas etapas de compresión.



Versiones con secador de rotación



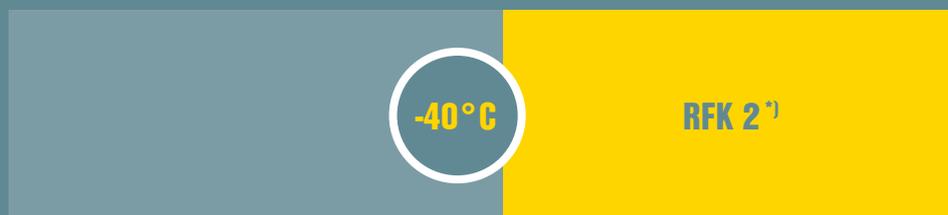
Proceso esquemático del **secado de aire comprimido**



Secador refrigerativo



Secador de rotación I.HOC



Secador combinado



Secador de adsorción (deseccante)



 Humedad residual en el aire comprimido tras el secado

^{*)} RFK = clase de humedad residual

Análisis exacto

El punto de rocío requerido determina en gran medida el proceso de secado, y con él, los costos de inversión, de mantenimiento y energía del sistema.

Por esa razón, es recomendable analizar detalladamente los requisitos de los procesos. Unos requisitos excesivos provocarían costos adicionales. Estaremos encantados de prestarle asesoramiento para evitarlo.



Secador refrigerativo

Diseñados para alcanzar puntos de rocío de hasta **+3°C**, los secadores refrigerativos son la mejor opción por su eficiencia energética y su costo de inversión, también para compresores de tornillo seco. Los puntos de rocío por debajo de +3°C exigen secadores de adsorción.

Secador de rotación i.HOC

El secador compacto de rotación i.HOC, perfectamente integrado en el secador de tornillo, permite obtener puntos de rocío de hasta **-30°C** de modo confiable y eficiente. Estos equipos usan como aire regenerativo el aire comprimido caliente que sale de la segunda etapa de compresión.



Secador combinado

Los secadores HYBRITEC unen el ahorro energético de los secadores refrigerativos modernos con los bajísimos puntos de rocío de los secadores de adsorción. Los secadores HYBRITEC alcanzan puntos de rocío de hasta **-40°C** de la forma más eficiente.

Adsorbentes regenerados en frío

Los secadores de adsorción regenerados en frío de la serie DC de KAESER consiguen puntos de rocío hasta **-70°C** con un bajo consumo de energía.

Secador refrigerativo integrado

Los secadores refrigerativos KAESER producen aire seco con cualquier caudal. Diseñados como equipos industriales de primera calidad, nuestros secadores mejoran la seguridad de sus procesos sin importar lo duras que sean las condiciones de servicio, ya que evitan que se produzcan daños por formación de condensado (serie CSG).



Secado eficiente

La instalación como componentes integrados y el intercambiador de calor de aluminio de grandes dimensiones hacen que las pérdidas de presión se queden por debajo de 0,1 bar. El económico compresor scroll de frío supone una ayuda adicional para ahorrar energía en el secado del aire comprimido.



Perfecta accesibilidad

Todos los componentes de los secadores refrigerativos son fácilmente accesibles a través de la puerta frontal. Así, los trabajos de mantenimiento y reparación del secador refrigerativo son mucho más fáciles.





Imagen: CSG 120-2 T SFC A

Equipos CSG enfriados por aire

Potencia nominal del motor kW	Modelo	Presión bar	Estándar			SFC con motor síncrono de reluctancia		
			Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)	Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)
37	CSG 55-2 CSG 55-2 T CSG 55-2 i.HOC	6	A pedido	2270	71	-	-	-
		8	5,4	2520				
		10	-	2985				
45 ³⁾	CSG 70-2 CSG 70-2 T CSG 70-2 i.HOC	6	7,77	2310	71	3,12 - 7,71	2360	71
		8	6,69	2560		3,47 - 6,62	2610	
		9	-	3025		3,62 - 6,05	3080	
55	CSG 90-2 CSG 90-2 T CSG 90-2 i.HOC	6	9,62	2375	72	3,23 - 9,58	2360	72
		8	8,8	2625		3,47 - 8,32	2610	
		9	7,67	3090		3,62 - 7,77	3080	
75	CSG 120-2 CSG 120-2 T CSG 120-2 i.HOC	6	12,92	2515	73	4,51 - 12,41	2400	73
		8	12	2765		3,98 - 11,30	2650	
		10	10,43	3230		4,81 - 10,10	3120	
90	CSG 130-2 CSG 130-2 T CSG 130-2 i.HOC	6	12,92	2640	74	4,64 - 13,41	2480	74
		8	12,88	2890		5,05 - 13,30	2730	
		10	12,85	3355		5,47 - 12,70	3200	

Equipos DSG enfriados por aire

Potencia nominal del motor kW	Modelo	Presión bar	Estándar			SFC		
			Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)	Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)
90	DSG 140-2 DSG 140-2 i.HOC	8	13,18	3400	77	-	-	-
		10	13,12	4500				
110	DSG 180-2 DSG 180-2 i.HOC	6	19,2	3550	78	9,46 - 20,79	4150	79
		8	18,4	4650		8,51 - 18,56	5250	
		10	16,1			9,54 - 16,43		
132	DSG 220-2 DSG 220-2 i.HOC	6	23	3700	78	8,68 - 22,45	4300	79
		8	21,6	4800		9,51 - 21,8	5400	
		10	19,1			9,95 - 19,5		
160	DSG 260-2 DSG 260-2 i.HOC	6	26,1	3850	79	9,36 - 27,66	4450	80
		8	26	495		9,62 - 25,44	5550	
		10	22,9			10,3 - 23,3		
200	DSG 290-2 DSG 290-2 i.HOC	6	28,55	4000	81	10,27 - 30,05	4600	82
		8	28,5	5100		11,47 - 30	5700	
		10	26			12,33 - 28		

Equipos FSG enfriados por aire

Potencia nominal del motor kW	Modelo	Presión bar	Estándar			SFC con motor síncrono de reluctancia		
			Caudal ¹⁾ m ³ /min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)	Caudal ¹⁾ m ³ /min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)
160	FSG 300-2 FSG 300-2 i.HOC	6 8	29,4 29,3	5550 6750	78	-	-	-
200	FSG 350-2 FSG 350-2 i.HOC	6 8 10	37,3 34,9 29,2	5750 6950	79	-	-	-
250	FSG 420-2 FSG 420-2 i.HOC	6 8 10	45,7 42 37,1	5950 7150	80	14,79 - 44,56 16,63 - 40,57 18,48 - 36,54	6550 7750	81
315	FSG 450-2 FSG 450-2 i.HOC	6 8	45,6 41,9	6250 7450	81	-	-	-
315	FSG 500-2 FSG 500-2 i.HOC	6 8 10	de 50 45,6	6250 450	82	16,94 - 50,7 18,41 - 47,53 19,88 - 43,57	6550 7750	83
355	FSG 520-2 FSG 520-2 i.HOC	6 8 10	-	-	-	16,94 - 50,7 18,41 - 50,63 19,88 - 48,59	7600 8800	84

Medidas de la versión estándar y la versión SFC

Modelo	Medidas an x prof x al estándar/SFC mm
CSG-2 CSG-2 T CSG-2 i.HOC	2490 x 1660 x 2145 2840 x 1660 x 2145 3140 x 1660 x 2145
DSG-2 DSG-2 i.HOC	3435x 1750 x 2385 4270 x 1750 x 2385
FSG-2 FSG-2 i.HOC	3860 x 2075 x 2730 4630 x 2075 x 273

El diagrama muestra un equipo industrial de color amarillo y negro. Se indican tres dimensiones: 'an' (anchura) en la parte inferior, 'prof' (profundidad) en la parte inferior derecha y 'al' (altura) en la parte izquierda.

¹⁾ Caudal total según la ISO 1217: 2009, anexo C/E, presión de entrada 1 bar (abs), temperatura de enfriamiento y de entrada de aire 20°C, h.r. 0%

²⁾ Nivel de presión acústica acorde a la ISO 2151 y la norma básica ISO 9614-2; tolerancia: ± 3 dB (A)

³⁾ CSG 70-2 SFC: Versión con potencia nominal del motor de 55 kW

Salvo modificaciones técnicas

Equipos CSG enfriados por agua

Potencia nominal del motor kW	Modelo	Presión bar	Estándar			SFC con motor síncrono de reluctancia		
			Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)	Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)
37	CSG 55-2 CSG 55-2 T CSG 55-2 i.HOC	6	A pedido	2270	64	-	-	-
		8	5,4	2520				
		10	-	2985				
45 ³⁾	CSG 70-2 CSG 70-2 T CSG 70-2 i.HOC	6	7,92	2310	64	3,03 - 8,03	2.360	64
		8	6,82	2560		3,03 - 6,98	2610	
		10	A pedido	3025		3,71 - 6,00	3080	
55	CSG 90-2 CSG 90-2 T CSG 90-2 i.HOC	6	9,78	2375	65	3,62 - 9,90	2.360	65
		8	8,97	2625		3,84 - 8,70	2610	
		10	7,83	3090		3,96 - 7,67	3080	
75	CSG 120-2 CSG 120-2 T CSG 120-2 i.HOC	6	13,07	2515	66	4,18 - 12,74	2400	66
		8	12,15	2765		4,21 - 11,69	2650	
		10	10,58	3230		4,23 - 10,63	3120	
90	CSG 130-2 CSG 130-2 T CSG 130-2 i.HOC	6	-	2640	68	4,33 - 13,51	2480	68
		8	13,03	2890		4,26 - 13,54	2730	
		10	13,00	3355		4,20 - 13,08	3200	

Equipos DSG enfriados por agua

Potencia nominal del motor kW	Modelo	Presión bar	Estándar			SFC		
			Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)	Caudal ¹⁾ m³/min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)
90	DSG 140-2 DSG 140-2 i.HOC	8	13,18	3100	69	-	-	-
		10	13,12	4200				
110	DSG 180-2 DSG 180-2 i.HOC	6	19,2	3250	70	9,46 - 20,79	3850	71
		8	18,4	4350		8,51 - 18,56	4950	
		10	16,1			9,54 - 16,43		
132	DSG 220-2 DSG 220-2 i.HOC	6	23	3400	71	8,68 - 22,45	4000	72
		8	21,6	4500		9,51 - 21,8	5100	
		10	19,1			9,95 - 19,5		
160	DSG 260-2 DSG 260-2 i.HOC	6	26,1	3550	74	9,36 - 27,66	4150	75
		8	26	4650		9,62 - 25,44	5250	
		10	22,9			10,3 - 23,3		
200	DSG 290-2 DSG 290-2 i.HOC	6	28,55	3700	75	10,27 - 30,05	4300	76
		8	28,5	4800		11,47 - 30	5400	
		10	26			12,33 - 28		

Equipos FSG enfriados por agua

Potencia nominal del motor kW	Modelo	Presión bar	Estándar			SFC		
			Caudal ¹⁾ m ³ /min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)	Caudal ¹⁾ m ³ /min	Peso kg	Nivel de presión acústica ²⁾ dB(A)
160	FSG 300-2 FSG 300-2 i.HOC	6 8	29,4 29,3	5250 6400	74	-	-	-
200	FSG 350-2 FSG 350-2 i.HOC	6 8 10	37,3 34,9 29,2	5450 6600	75	-	-	-
250	FSG 420-2 FSG 420-2 i.HOC	6 8 10	45,7 42 37,1	5650 6800	75	14,79 - 44,56 16,63 - 40,57 18,48 - 36,54	6250 7400	76
315	FSG 450-2 FSG 450-2 i.HOC	6 8	45,6 41,9	5950 7100	75	-	-	-
315	FSG 500-2 FSG 500-2 i.HOC	6 8 10	- 50 45,6	5950 7100	76	16,94 - 50,7 18,41 - 47,53 19,88 - 43,57	6700 7850	77
355	FSG 520-2 FSG 520-2 i.HOC	6 8 10	- - 50	6550 7700	77	16,94 - 50,7 18,41 - 50,64 19,88 - 50,57	7300 8450	78

Medidas de la versión estándar y la versión SFC

Modelo	Dimensiones an x prof x al mm
CSG-2 CSG-2 T CSG-2 i.HOC	2490 x 1660 x 1965 2840 x 1660 x 1965 3140 x 1660 x 1965
DSG-2 DSG-2 i.HOC	3435x 1750 x 2060 4270 x 1750 x 2060
FSG-2 FSG-2 i.HOC	3650 x 2075 x 2730 4475 x 2075 x 222al



¹⁾ Caudal total según la ISO 1217: 2009, anexo C/E, presión de entrada 1 bar (abs), temperatura de enfriamiento y de entrada de aire 20°C, h.r. 0%

²⁾ Nivel de presión acústica acorde a la ISO 2151 y la norma básica ISO 9614-2; tolerancia: ± 3 dB (A)

³⁾ CSG 70-2 SFC: Versión con potencia nominal del motor de 55 kW

Salvo modificaciones técnicas.

Componentes

Equipo completo

Compresor de tornillo seco de dos etapas; con separador de condensado, drenaje de condensado y amortiguador de pulsaciones sin fibras al final de cada etapa; ventilación del depósito de aceite con microfiltro; listo para la puesta en marcha, totalmente automático, insonorizado.

Bloque compresor

Compresor de tornillo seco de dos etapas con engranajes integrados y depósito colector para aceite de engranajes; rotores con revestimiento duradero; etapas de baja y alta presión con enfriamiento de la cubierta; etapa de alta presión con rotores de acero al cromo.

Accionamiento:

Engranajes de precisión acorde a AGMA Q13/DIN, clase 5 con engranajes rectos de dientes oblicuos.

Motor de accionamiento

Motor Premium Efficiency (IE4), producto de calidad, tipo de protección, IP 55; sensores de temperatura PT 100 en las bobinas del estator, medición y monitoreo continua de la temperatura de la bobina del motor.

Componentes eléctricos

Cabina eléctrica IP 54, con ventilación, conexión automática estrella-triángulo; relé de sobrecarga; transformador de control.

SIGMA CONTROL 2

Pantalla de texto claro, 30 idiomas a elegir; LEDs en los colores de un semáforo para indicación del estado de servicio; monitoreo totalmente automática y modos operativos integrados y seleccionables Dual, Quadro, Vario, Dynamic y Continuo; ranura para tarjetas SD para almacenamiento de datos y actualizaciones; servidor de red; interfaces: Interfaces Ethernet; módulos de comunicación adicionales y opcionales para: Profibus, Modbus, Profinet y Devicenet.

Modo operativo Dynamic

El modo operativo Dynamic tiene en cuenta la temperatura de la bobina del motor para calcular los tiempos de operación en reposo. Esto reduce las etapas en vacío y el consumo energético. El SIGMA CONTROL 2 cuenta además con otros modos operativos seleccionables, si es necesario.

Enfriamiento

Enfriamiento a elegir entre agua y aire; ventilador radial con motor separado; escape de salida de aire hacia arriba.

Versión enfriada por aire:

Lado de alta presión: Enfriador de aluminio con enfriador preliminar con tubos de acero inoxidable; lado de baja presión: Enfriador de aluminio; enfriador de aluminio para el aceite de engranajes

Versión enfriada por agua:

Dos intercambiadores de calor tubulares formados por una camisa de acero y tubos de CuNi10Fe; un enfriador de aceite de engranajes.

Ventilación confiable del tanque de aceite

El microfiltro de la ventilación del tanque de aceite de engranajes impide que se aspire aire con aceite. Este es otro detalle importante para mantener de forma duradera y segura la calidad del aire comprimido.

- (1) Microfiltro
- (2) Aspiración de la neblina de aceite
- (3) Eyector
- (4) Retorno al tanque de aceite de engranajes



Opciones

	Modelo	Enfriado por aire	Enfriado por agua
Patatas del equipo atornillables	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● ● ●	● ● ●
Silenciador orificio de entrada de aire (bastidor silenciador delante de los intercambiadores de calor)	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● ● ●	– – –
Esterillas filtrantes de aire refrigerante (protege los intercambiadores de calor de un exceso de suciedad)	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● ● ●	– – –
Sistema de recuperación del calor integrado con bomba (compresor con un segundo sistema de agua completo, equipado con una bomba de agua y que protege el compresor de sobrecalentamiento).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	– – –	● ● ●
Sistema de recuperacion del calor integrado sin bomba (compresor con un segundo sistema de agua completo, sin bomba de agua y que protege el compresor de sobrecalentamiento).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	– – –	● ● ●
Intercambiador de calor adicional tras el enfriador de aire de la 2ª etapa (reduce la temperatura de salida en los compresores con recuperación del calor. Mejora el punto de rocío en los compresores con secador i.HOC).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	– – –	● ● ●
Intercambiador de calor integrado después del secador de rotación i.HOC (reduce la temperatura de salida del aire comprimido de los compresores con i.HOC integrado).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● ● ●	● ● ●
Medición del punto de rocío (sensor del punto de rocío instalado).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● ● ●	● ● ●
Ajuste del punto de rocío (bypass regulado que rodea el intercambiador de calor de la 1ª etapa para mejorar el punto de rocío en caso necesario).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● ● ●	● ● ●
Ajuste del punto de rocío (medición del punto de rocío y regulación del bypass que rodea el intercambiador de calor de la 1ª etapa para mejorar el punto de rocío en caso necesario).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● ● ●	● ● ●
Regulación por gas caliente KAESER (bypass que rodea el intercambiador de calor de la 1ª etapa para elevar la temperatura del aire comprimido a la salida de la 2ª etapa en caso necesario. No hay intercambiador de calor instalado tras 2ª etapa). <i>No disponible para equipos con secador de rotación o refrigerativo integrado.</i>	CSG-2 DSG-2 FSG-2	● – ●	● – ●
Medición de vibraciones (monitorización de los rodamientos del motor y el compresor. Umbrales de advertencia y avería programados en el controlador).	CSG-2 DSG-2 FSG-2	– – ●	– – ●

- Disponible
- No disponible

Siempre cerca de usted

KAESER KOMPRESSOREN está presente en todo el mundo como uno de los fabricantes de compresores, sopladores y sistemas de aire comprimido más importantes.

Nuestras subsidiarias y nuestros socios brindan al usuario los sistemas de aire comprimido y soplado más modernos, eficientes y confiables en más de 140 países.

Especialistas e ingenieros con experiencia le brindan un asesoramiento completo y soluciones individuales y eficientes para todos los campos de aplicación del aire comprimido y soplado. La red informática global del grupo internacional de empresas KAESER permite a todos los clientes el acceso a sus conocimientos.

La red global de ventas y asistencia técnica, con personal altamente calificado, garantiza la disponibilidad de todos los productos y servicios KAESER en cualquier parte.



KAESER COMPRESORES DE CHILE LTDA.

Salar de Atacama 1381, Parque Industrial ENEA,
9030919 Pudahuel – Santiago – Chile
Teléfono: (56) 2 2599-9200 – Fax: (56) 2 2599-9252
E-mail: info.chile@kaeser.com – www.kaeser.cl

Distribuidor autorizado por KAESER

HANSA Ltda. con sucursales en:

La Paz: Calle Yanacocha esq. Mercado No. 1004 – Tel.: (2) 214 9800 – Fax: (2) 216 7961

El Alto: Av. 6 de Marzo Frente al Regimiento Ingavi s/n Tel.: (2) 281 9770 – 281 9466 – 281 8205

Santa Cruz: Av. Cristo Redentor No. 470 – Tel.: (3) 342 4000 – Fax: (3) 342 3233

Sucursal: Av. Cañoto esq. Buenos Aires – Cel.: 721 33428

Cochabamba: Av. Blanco Galindo – Km. 5 - Tel.: (4) 444 2153 – Fax: (4) 424 0260

Atención al Cliente: 800 10 0014 – Web: www.hansaindustria.com.bo

Facebook: HANSA Ltda. Div. Industria & Construcción

WhatsApp: (591) 682 74112