

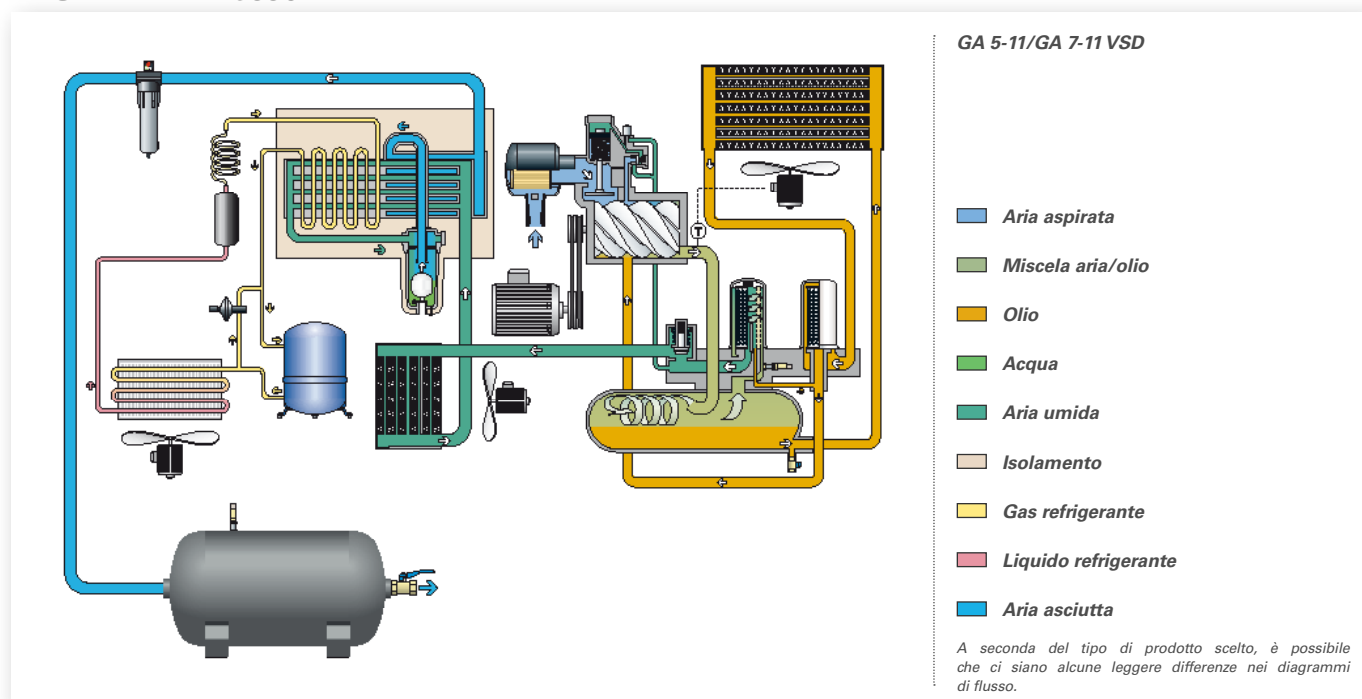
Ottimizzazione del sistema

Il GA può essere installato per soddisfare le vostre esigenze. Dall'essiccatore e filtro integrati alla protezione dalla pioggia, tutti i componenti opzionali sono disponibili su richiesta per consentirvi di ottimizzare ulteriormente le prestazioni di GA o per adattarlo al vostro specifico ambiente di produzione.

		GA 5-11	GA 7-11 VSD
TRATTAMENTO DELL'ARIA	Kit filtro integrato Classe 1 ¹	•	•
	Kit filtro integrato Classe 2 ¹	•	•
	Bypass dell'essiccatore ¹	•	•
TRATTAMENTO DELLA CONDENSA	Separatore olio/acqua integrato (OSD)	•	•
	Scaricatore elettronico dell'acqua (EWD) su refrigeratori	•	•
	Scaricatore con timer su serbatoio aria ²	•	•
PROTEZIONE	Telaio raccolta olio	•	•
	Termistori + scaldiglia termostatica	•	N/D
	Relè di sequenza di fase	•	N/D
	Interruttore per temperature tropicali	•	N/D
	Protezione dal congelamento	•	N/D
Filtro di aspirazione Heavy Duty	•	•	
OPERE PUBBLICHE	Protezione dalla pioggia	•	•
	Sezionatore elettrico principale	•	• ³
	Dispositivo di sollevamento	•	•
COMUNICAZIONE	Relè per selettore di sequenza ES 100 ⁴	•	N/D
	Display ad alta risoluzione grafica ⁴	•	•
TIPI DI OLIO	Olio di tipo alimentare	•	•
	Roto - olio per uso prolungato	•	•
OPZIONI GENERALI	Colore speciale	•	•
	Regolazione modulata	•	N/D
	Approvazione secondo le classificazioni nautiche	•	N/D
	Versione per applicazioni a temperature ambiente elevate (HAV 50 °C, 122 °F)	•	N/D
	Attrezzature ausiliarie IT	N/D	•
	Serbatoio aria da 500 litri ²	•	•

¹ Solo unità FF - ² Solo unità con montaggio sul serbatoio. - ³ GA 11 Solo VSD. - ⁴ Solo unità EL II.

DIAGRAMMA DI FLUSSO





First in Mind—First in Choice™: essere i primi a soddisfare le vostre esigenze in materia di sistemi di aria compressa in Atlas Copco vuol dire offrire prodotti e servizi che consentono di migliorare l'efficienza e la redditività della vostra azienda.

La ricerca costante di innovazioni da parte di Atlas Copco non conosce limiti e risponde alle esigenze dei clienti in termini di affidabilità ed efficienza. In collaborazione con la vostra azienda, ci impegnamo a fornire soluzioni per aria compressa personalizzate che rappresentano il motore trainante della vostra attività.



Evitare di respirare l'aria compressa se quest'ultima non è stata prima sottoposta alle procedure di purificazione previste dalle normative e dalle leggi locali.

Atlas Copco

Compressori rotativi a vite a iniezione di olio



GA 5-11/GA 7-11 VSD

5-11 kW/7-15 hp



Atlas Copco



Capacità totale, responsabilità totale

Nel cuore della vostra azienda, Atlas Copco fornisce aria compressa di qualità per capacità operative superiori. Dalla generazione di aria compressa fino al suo impiego per usi specifici, è possibile scegliere tra un'ampia gamma di prodotti per creare un sistema completo adatto ad esigenze individuali. Tutti i prodotti Atlas Copco sono progettati per garantire una perfetta integrazione e massimi livelli di affidabilità ed efficienza energetica. Atlas Copco è quindi in grado di gestire l'intero sistema di aria compressa della vostra azienda offrendo servizi di qualità esclusiva. Presenti in oltre 150 paesi, forniamo un servizio di assistenza ineguagliabile per garantire manutenzione e prestazioni migliori del vostro sistema di aria compressa.

Da un secolo leader nel settore dei compressori, i prodotti Atlas Copco rappresentano il massimo in termini di qualità ed efficienza. Il nostro scopo è quello di essere First in Mind—First in Choice™. Per questo motivo la ricerca costante di innovazioni da parte di Atlas Copco non conosce limiti e risponde alle necessità dei clienti in termini di affidabilità ed efficienza. Lavorando insieme, ci impegniamo ad offrire la soluzione personalizzata che è la forza trainante della vostra attività.

Ci impegniamo ad aumentare la vostra produttività grazie a interazione e innovazione.

Potenza efficace

Le richieste di soluzioni di compressione efficienti, affidabili e ad elevate prestazioni sono oggi in aumento negli ambienti di produzione. Con i compressori GA WorkPlace Air System™, Atlas Copco risponde anche alle richieste più esigenti. Con la loro eccellente affidabilità, l'ingombro ridotto, il funzionamento

estremamente silenzioso e l'integrazione del trattamento della condensa e dell'aria, i compressori GA sono ideali per funzionare nel luogo di utilizzo e offrono eccezionale versatilità e affidabilità. Non è necessario allestire una sala compressori separata né un sistema di tubazioni elaborato e costoso.



UNA SERIE DI VANTAGGI

- La migliore capacità di erogazione di aria del settore grazie a un elemento compressore innovativo e alla struttura efficiente del package.
- Eccellente efficienza e affidabilità dell'energia.
- Funzionamento continuo senza problemi.
- Un ambiente di lavoro gradevole con livelli di rumore bassissimi: 60-62 dB(A).
- Manutenzione semplice e a basso costo: lunghi intervalli di assistenza sui materiali di consumo, capacità minore di olio e cuscinetti motore lubrificati a grasso permanente.



SISTEMA DI ARIA COMPRESSA DI OTTIMO LIVELLO

- Affidabilità assicurata anche in condizioni di temperatura esterna estreme.
- Flusso affidabile di aria compressa direttamente nel luogo di utilizzo.
- Bassa rumorosità, costi delle tubazioni ridotti e calo limitato della pressione.
- Capacità di controllo e monitoraggio avanzate.
- Capacità di adattarsi al processo specifico richiesto.



COSTI ENERGETICI RIDOTTI

L'energia rappresenta oltre il 70% dei costi relativi al ciclo di vita del compressore (LCC). Poiché la produzione di aria compressa può incidere per una percentuale superiore al 40% sul costo totale dell'elettricità utilizzata per alimentare un impianto, l'ottimizzazione del consumo elettrico è molto importante. Regolando la capacità del compressore in base alla richiesta di aria, i compressori GA VSD (Variable Speed Drive, azionamento a velocità variabile) sono in grado di ridurre i costi energetici del 35% o più. Questo non solo determina un abbassamento dei costi ma aggiunge rispetto per l'ambiente.



GA 11 VSD

Creati per durare

Per soddisfare le vostre specifiche necessità e affrontare le sfide di ogni giorno, Atlas Copco offre la gamma GA, la soluzione di compressione di gran lunga più affidabile. Subito pronta per erogare aria di elevata qualità, questa unità garantisce l'affidabilità, l'efficienza e l'integrazione eccezionali che stavate cercando.

1 VENTILATORE

- Una ventola di raffreddamento dedicata con capacità ottimizzata per ciascun refrigeratore garantisce il giusto flusso di aria di raffreddamento e nel modo più efficiente.
- Un sistema di protezione per le mani che rispetta i codici di sicurezza in tutto il mondo.

2 REFRIGERATORE

- Il blocco di alluminio e i refrigeratori dalle dimensioni ottimali garantiscono un funzionamento ideale in qualunque condizione.
- Montati orizzontalmente in sommità, i refrigeratori sono facilmente accessibili per la pulizia e l'intubazione.

3 COPERCHIO

- Il design del coperchio e il flusso sofisticato insieme a un processo di produzione di alta qualità generano un livello di rumorosità estremamente basso di 60-62 dB(A).

4 ELEKTRONIKON®

- Il microprocessore avanzato, basato sul controllo e il monitoraggio elettronici automatici, ottimizza il funzionamento aumentandone l'efficienza e l'affidabilità grazie a delle funzioni eccezionali come l'impostazione ES, DSS e Dual.

5 FILTRO PRESA D'ARIA

- Filtro della presa d'aria di grandi dimensioni per un funzionamento efficiente in ambienti polverosi.

6 ESSICCATORE DEL REFRIGERANTE INTEGRATO

- Le varianti Full includono, di serie, un essiccatore del refrigerante integrato che rimuove l'acqua dall'aria compressa per proteggere la rete di tubazioni dell'aria, il processo di produzione e i prodotti finali.

7 MOTORE

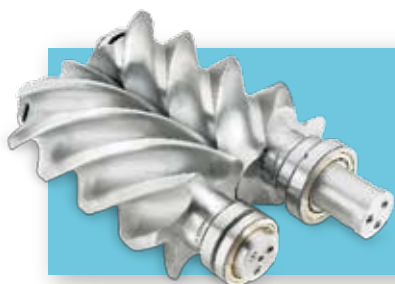
- Motore elettrico IP55 di classe F ad elevata efficienza Eff 1 (EPAAct), raffreddato mediante una ventola completamente racchiusa (TEFC), per un funzionamento continuo esente da problemi.
- Cuscinetti lubrificati a grasso permanente.

8 ELEMENTO

- Elemento a vite brevettato Atlas Copco per un'efficienza energetica ottimale e un'eccellente affidabilità.

9 DISPOSITIVO DI AZIONAMENTO

- Sistema di azionamento mediante cinghie trapezoidali di alta qualità.
- Le pulegge e le cinghie assicurano la massima durata e, contemporaneamente, un livello minimo di slittamento e usura.
- Le cinghie trapezoidali usano un profilo dell'incisione tale da consentire il funzionamento silenzioso, senza alcun problema, garantendo così la massima durata ed efficienza.
- La base dello scivolo di qualità elevata permette un tensionamento della cinghia molto semplice che garantisce lo stesso tipo di prestazioni con tutti i tipi di sistemi di tensione automatici.



TECNOLOGIA ALL'AVANGUARDIA NELLA PROGETTAZIONE DEGLI ELEMENTI

Obiettivo di Atlas Copco è produrre l'elemento a vite più efficiente per ogni generazione di GA. Progettato da un team di ingegneri di Atlas Copco impegnato in progetti di R&D, l'ultimo brevetto dell'elemento rotativo a vite a iniezione di olio garantisce efficienza e affidabilità senza confronti.



GA 7



GA 11 VSD

Salvaguardia della produzione

L'aria compressa non trattata contiene umidità, particelle di impurità e vapori che possono danneggiare il sistema di aerazione e contaminare il prodotto finale. I costi conseguenti per gli interventi di manutenzione possono essere notevolmente superiori a quelli sostenuti per il trattamento dell'aria. Noi crediamo nell'efficacia della prevenzione.



INCREMENTO DELL'AFFIDABILITÀ DELLA PRODUZIONE

Una scarsa qualità dell'aria aumenta il rischio di corrosione del sistema che, a sua volta, può compromettere la durata degli strumenti pneumatici e delle attrezzature per la produzione. Il processo di filtraggio dei compressori GA VSD produce aria pulita in modo da incrementare l'affidabilità del sistema ed evitare i costi relativi ai tempi di inattività e ai ritardi di produzione.



SALVAGUARDIA DELLA QUALITÀ DEL PRODOTTO

L'aria compressa che viene a contatto con i prodotti finali non dovrebbe comprometterne la qualità. Il compressore GA VSD fornisce aria secca e pulita in grado di proteggere la reputazione dei vostri prodotti sul mercato.



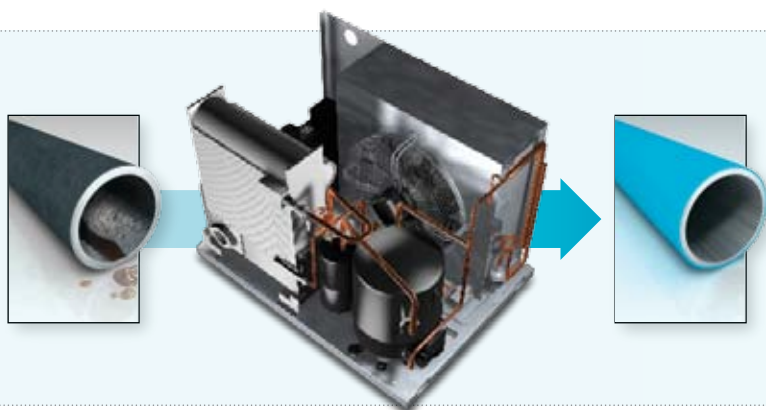
RIDUZIONE DEI COSTI ENERGETICI

L'aria pulita e trattata riduce il rischio di corrosione e perdite nel vostro sistema di aria compressa. La perdita di aria attraverso un'apertura di 3 mm può incrementare le vostre bollette elettriche di € 1800 all'anno.



SALVAGUARDIA DELL'AMBIENTE

Riducendo al minimo perdite e sprechi di energia ed eliminando lo smaltimento pericoloso di condensa non trattata, è possibile salvaguardare l'ambiente e ottenere la conformità alle rigorose normative internazionali.



PURIFICAZIONE INTEGRATA

I filtri e l'essiccatore del refrigerante integrato (IFD) rimuovono efficacemente umidità, vapori e particelle di impurità e proteggono il vostro investimento. La qualità dell'aria prolunga la durata delle attrezzature, incrementando l'efficienza e assicurando la qualità del prodotto finale.

CONFIGURATE LA VOSTRA UNITÀ GA IN BASE ALLA QUALITÀ DELL'ARIA NECESSARIA	CLASSE QUALITÀ ISO	DIMENSIONI DELLE PARTICELLE DI IMPURITÀ	PUNTO DI RUGIADA PRESSIONE ACQUA	CONCENTRAZIONE OLIO
GA WorkPlace	3.-.4	3 micron	-	3 ppm
GA WorkPlace FF con IFD	3.4.4	3 micron	+3 °C, 37 °F	3 ppm
GA WorkPlace FF con IFD e filtro integrato di classe 2	2.4.2	1 micron	+3 °C, 37 °F	0,1 ppm
GA WorkPlace FF con IFD e filtro integrato di classe 1	1.4.1	0,01 micron	+3 °C, 37 °F	0,01 ppm

WorkPlace: versatilità e capacità totali

Grazie alla sua compattezza, al funzionamento silenzioso e all'integrazione delle attrezzature per il trattamento dell'aria e della condensa, il GA offre al vostro sistema un'incredibile versatilità. Il design integrato permette l'installazione del compressore nell'area di produzione, limitando i costi di tubazioni esterne e riducendo al minimo il calo di pressione interno al sistema. Tale aumento di efficienza può permettere un considerevole risparmio energetico alla vostra azienda.

COSTI DI INSTALLAZIONE RIDOTTI

- Il GA può funzionare vicino al luogo di utilizzo, eliminando la necessità di allestire una sala compressori separata.
- Il GA è un sistema pronto per l'uso che riduce al minimo i costi legati all'inattività e all'installazione.
- Grazie alle attrezzature integrate, il GA consente di evitare l'installazione di costose tubazioni esterne e riduce al minimo il calo di pressione.



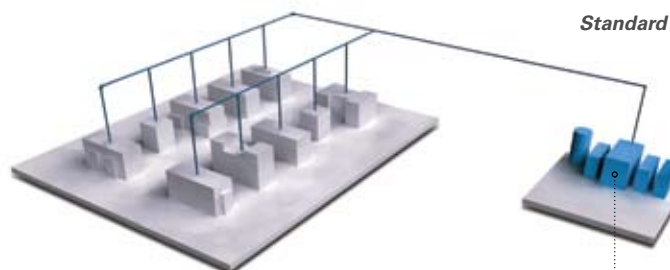
Un compressore convenzionale, con attrezzature esterne di filtraggio e dal funzionamento rumoroso, deve essere posizionato lontano dall'area di produzione. La mancata integrazione può incrementare i costi di installazione.



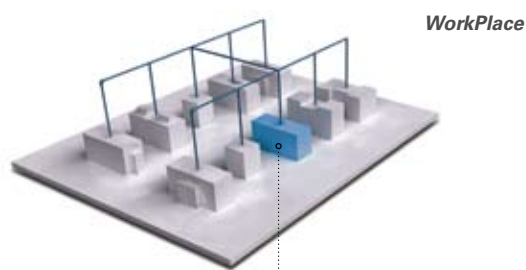
Il GA WorkPlace, con il suo funzionamento silenzioso e le sue attrezzature integrate per il trattamento dell'aria e della condensa, può essere installato direttamente nella postazione d'uso. Tale integrazione consente di risparmiare spazio e di ridurre il costo delle tubazioni.

COSTI ENERGETICI E DI MANUTENZIONE RIDOTTI

- Grazie all'impiego di un minor numero di tubazioni esterne, GA riduce al minimo il calo di pressione all'interno del sistema e, di conseguenza, i costi energetici.
- Il sistema di filtraggio produce aria pulita che impedisce la corrosione della rete e allo stesso tempo limita al massimo i costi relativi all'approvvigionamento d'energia, alla riparazione e alla manutenzione.
- Il GA funziona con la pressione di sistema più bassa possibile per ridurre i costi relativi al consumo di energia grazie a Elektronikon®, un sistema avanzato di monitoraggio.



Se il compressore è lontano dall'area di produzione, è richiesto un numero maggiore di tubazioni esterne, e di conseguenza, il calo della pressione all'interno del sistema potrebbe aumentare.

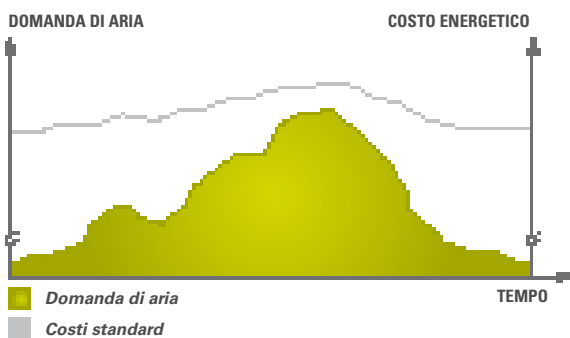


L'integrazione del GA riduce il numero delle tubazioni esterne, evitando il calo di pressione dal compressore all'area di produzione e riducendo i costi energetici.

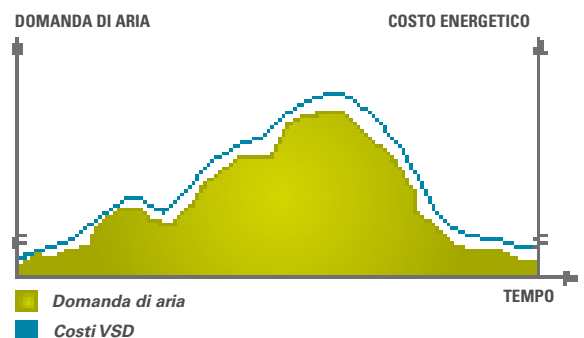
Riduzione dei costi energetici

L'energia può rappresentare oltre il 70% dei costi relativi al ciclo di vita del compressore. La produzione di aria compressa può incidere per una percentuale superiore al 40% sul costo totale dell'elettricità utilizzata per alimentare un impianto. Nella maggior parte degli ambienti di produzione si registra una fluttuazione della domanda di aria a seconda dell'ora del giorno, della settimana o persino del mese. Grazie alla tecnologia VSD (Variable Speed Drive), Atlas Copco offre la possibilità di monitorare la domanda di aria compressa, pertanto la fluttuazione non implica più costi energetici elevati.

IL PREZZO ELEVATO DI UNA DOMANDA FLUTTUANTE



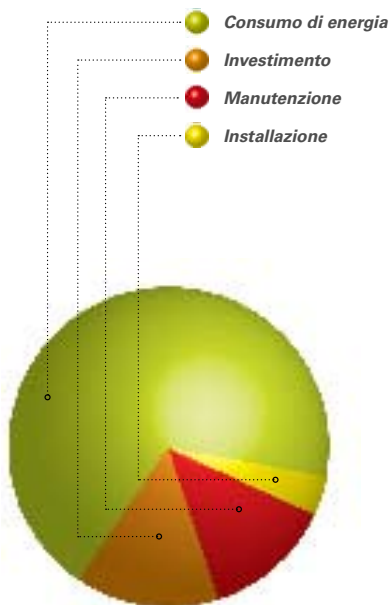
VSD: VOLUME VARIABILE, COSTI CONTROLLATI



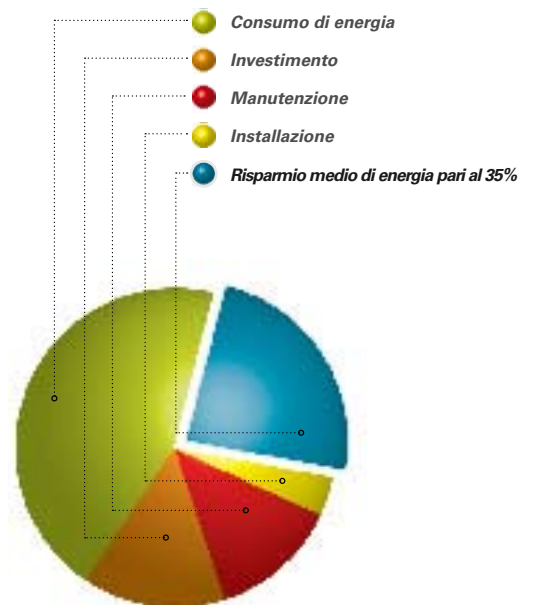
I compressori tradizionali dotati del sistema di regolazione vuoto/carico funzionano tra due punti di regolazione della pressione. Quando si raggiunge la pressione massima, il compressore va a vuoto. Durante i periodi di domanda di aria medio-bassa, il consumo di energia a vuoto può risultare eccessivo causando sprechi.

Poiché l'energia viene generata solo quando è necessaria, il GA VSD può ridurre i costi energetici di oltre il 35%. I costi del ciclo di vita del compressore possono essere ridotti mediamente del 22%. In generale, il costo aggiuntivo di un compressore VSD rispetto a un compressore a velocità fissa può essere ammortizzato dopo appena uno o due anni.

COSTI DEL CICLO DI VITA DI UN COMPRESSORE STANDARD



COSTI DEL CICLO DI VITA DI UN COMPRESSORE VSD



VSD: portata variabile, costi controllati

La tecnologia VSD (Variable Speed Drive) monitora la richiesta d'aria regolando automaticamente la velocità del motore a seconda della domanda. Una minore pressione del sistema permette di ridurre al minimo l'energia utilizzata per la produzione e i costi energetici. Grazie alla tecnologia VSD, Atlas Copco offre un'opportunità concreta di risparmio sui costi energetici.



Grazie all'impiego della quantità minima possibile di energia, il GA VSD contribuisce alla tutela dell'ambiente per le generazioni future.

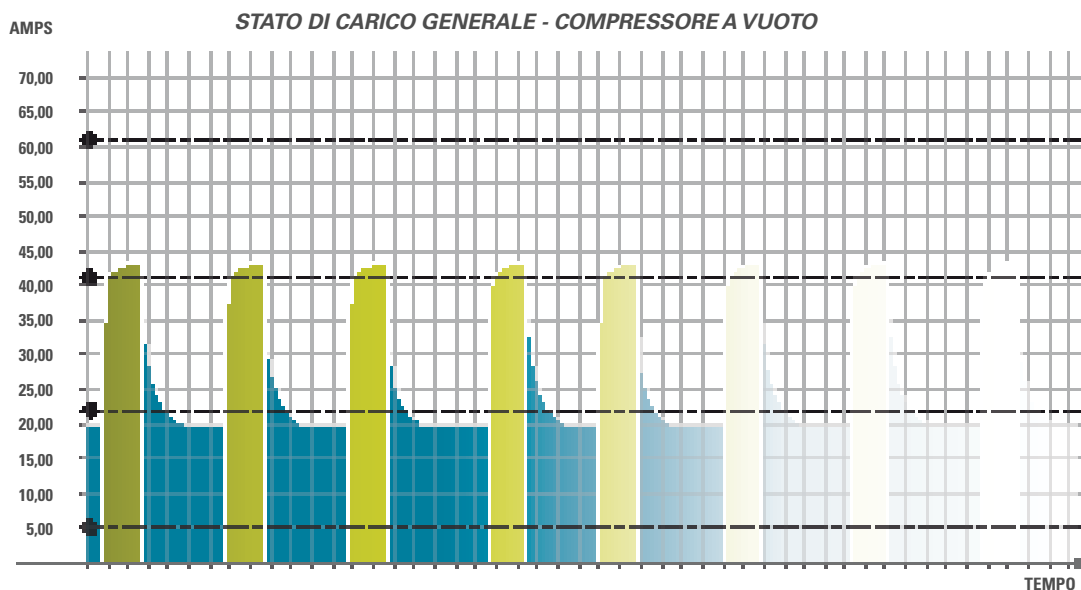
IL GA VSD RIDUCE I COSTI ENERGETICI MEDIANTE LE SEGUENTI OPERAZIONI:

- Evitando un eccessivo consumo di energia durante il funzionamento a vuoto.
- Mantenendo i valori della fascia di pressione netta al di sotto di 0,10 bar e 1,5 psi.
- Riducendo la pressione media di esercizio globale.
- Riducendo al minimo le perdite nel sistema dovute a pressione ridotta.
- Aumentando la flessibilità con un avvio graduale del motore per evitare picchi di tensione.
- Offrendo una selezione flessibile della pressione compresa tra 4 e 13 bar con controllo elettronico che assicura costi di elettricità inferiori.

RIDUZIONE DEI COSTI

Grazie a un software di analisi sofisticato e alle attrezzature di misurazione che consentono l'innovativo rilevamento dei dati in tempo reale, i tecnici Atlas Copco vi consentono di tracciare il profilo della domanda di aria/carico del vostro compressore e sono in grado di

dimostrare il risparmio energetico potenziale che è possibile ottenere utilizzando i compressori Atlas Copco VSD. Questo servizio unico consente di ottenere il pieno controllo del sistema di aria compressa e di operare investimenti oculati per il futuro.



Il software di simulazione consente di configurare i dati, visualizzare il profilo di carico e mostrare immediatamente l'inefficienza energetica del compressore preso in esame. Nella fase successiva, viene simulato il risparmio energetico del compressore VSD Atlas Copco e viene prodotto un rapporto dettagliato che mostra il confronto tra il sistema d'aria compressa effettivo e quello ottimale.

Controllo totale, efficienza garantita

Il sistema operativo ES è dotato di funzioni di controllo e monitoraggio che aumentano l'efficienza e l'affidabilità del compressore. Facile da espandere con sensori aggiuntivi, ingressi digitali e funzioni di comunicazione via Internet, il sistema ES può essere adattato alle vostre specifiche esigenze permettendo varie soluzioni di monitoraggio: semplice, centralizzato e multiplo, fino a quattro compressori. Per aumentarne la facilità d'uso, è possibile selezionare una

delle 27 lingue del display. Per aumentare al massimo l'efficienza energetica, il sistema ES controlla il motore principale di azionamento e regola la pressione del sistema in una fascia di pressione ristretta e predefinita. Premendo semplicemente un pulsante, è possibile comandare a distanza il compressore ed eseguire le operazioni di avvio, arresto, carico e scarico.

1 CONTROLLO CENTRALIZZATO

ES consente di controllare fino a quattro compressori. Ciò comporta una notevole riduzione della pressione del sistema e del consumo energetico, oltre a perdite minime di aria compressa e a una pressione più stabile in tutta la rete.

Il sistema ES esegue il monitoraggio continuo dei parametri critici. Le funzioni di monitoraggio comprendono indicazioni di manutenzione e di allarme, il rilevamento di errori, l'arresto del compressore e la pianificazione delle attività di manutenzione.

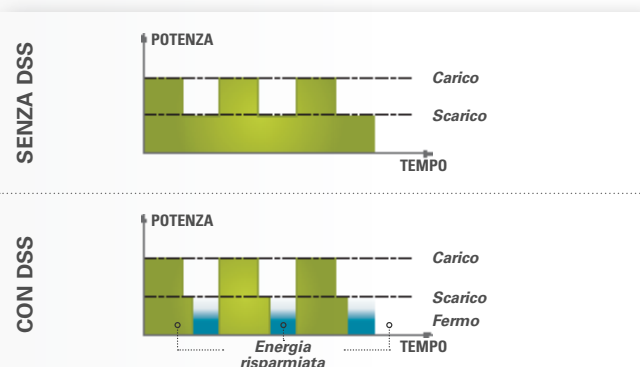


2 DOPPIO PUNTO DI REGOLAZIONE DELLA PRESSIONE

Il processo di produzione crea livelli di fluttuazione della domanda che possono portare a uno spreco di energia nei periodi di scarso utilizzo. Grazie a Elektronikon è possibile creare manualmente o automaticamente due differenti fasce di pressione del sistema per ottimizzare l'uso dell'energia e ridurre i costi nei periodi di scarso utilizzo.

3 SECONDO ARRESTO RITARDATO

Il sofisticato sistema del secondo arresto ritardato o DSS (Delayed Second Stop) attiva il motore di azionamento solo quando è necessario. Poiché il sistema Elektronikon mantiene la pressione del sistema desiderata riducendo al minimo il tempo di funzionamento del motore, il consumo di energia è minimo.



Affidabilità



Con il GA, Atlas Copco non offre solo i compressori più affidabili ed efficienti. Dai kit di filtri all'installazione completa delle tubazioni, Atlas Copco può gestire l'intero sistema di aria compressa per fornire un'aria di ottima qualità. È infatti possibile scegliere tra una vasta gamma di prodotti e servizi post-vendita Atlas Copco in grado di garantire un funzionamento ottimale dei compressori GA per diversi anni. Il qualificato servizio di assistenza di Atlas Copco è disponibile in più di 150 paesi.

Poiché fornisce un facile accesso a tutti i componenti, la gamma GA di Atlas Copco è stata realizzata per agevolare le operazioni di manutenzione.



PARTI DI RICAMBIO ORIGINALI E LUBRIFICANTI

Non compromettete il vostro investimento nella qualità acquistando parti di ricambio non conformi agli standard di eccellenza di Atlas Copco. Solo le parti di ricambio originali Atlas Copco garantiscono le caratteristiche di qualità, durata e basso consumo di olio ed energia che contraddistinguono questo marchio. Inoltre, i lubrificanti Atlas Copco assicurano il funzionamento regolare del vostro compressore GA.

SERVICEPLAN

Scegliete un Total Responsibility, Preventive Maintenance o Inspection Plan per ottenere un servizio di manutenzione programmata che garantisce un funzionamento senza inconvenienti del compressore. Atlas Copco è in grado di offrirvi assistenza 24 ore su 24 e 7 giorni su 7 affinché non si produca un'interruzione della produzione.

AIRMONITOR

Controllate le prestazioni del compressore GA in qualsiasi momento dalla vostra postazione o lasciate che il centro Atlas Copco lo faccia per voi. Con AIRmonitor™, è possibile controllare in linea il sistema di aria compressa, ricevere immediatamente le indicazioni di allarme e persino agire a distanza per evitare tempi di fermo macchina.

AIRNET

Il sistema GA WorkPlace Air System e le relative tubazioni garantiscono la massima efficienza. AIRnet™ distribuisce, in maniera sicura, aria compressa di qualità elevata dal punto in cui viene generata al punto in cui viene utilizzata. I diversi ambienti di funzionamento si collegano facilmente. Fissati alle pareti o al soffitto, gli accessori della gamma AIRnet consentono di realizzare un sistema di aria compressa personalizzato, specifico per le vostre esigenze.



Specifiche tecniche GA 5-7-11/GA 7-11 VSD

TIPO DI COMPRESSORE	Pressione di esercizio Workplace		Capacità FAD* min.-max.			Potenza del motore installato		Livello di rumore**	Peso (kg/lb)				
	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm	kW	hp		WorkPlace		WorkPlace Full Feature		
									Montato a pavimento	Montato sul serbatoio	Montato a pavimento	Montato sul serbatoio	
VERSIONE 50 Hz													
GA 5	7,5	7,5	109	14,9	0,9	31,6	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
	8,5	8,5	123	13,0	0,8	27,5	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
	10	10	145	11,5	0,7	24,4	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
	13	13	189	8,4	0,5	17,8	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
GA 7	7,5	7,5	109	20,2	1,2	42,8	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
	8,5	8,5	123	18,6	1,1	39,4	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
	10	10	145	16,6	1,0	35,2	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
	13	13	189	13,3	0,8	28,2	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
GA 11	7,5	7,5	109	28,5	1,7	60,4	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820
	8,5	8,5	123	26,5	1,6	56,1	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820
	10	10	145	24,5	1,5	51,9	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820
	13	13	189	19,9	1,2	42,2	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820

TIPO DI COMPRESSORE	Pressione max. d'esercizio Workplace		Capacità FAD* min.-max.			Potenza del motore installato		Livello di rumore**	Peso (kg/lb)				
	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm	kW	hp		WorkPlace		WorkPlace Full Feature		
									Montato a pavimento	Montato sul serbatoio	Montato a pavimento	Montato sul serbatoio	
VERSIONE 60 Hz													
GA 5	100	7,4	107	15,0	0,9	31,8	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
	125	9,1	132	12,6	0,8	26,7	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
	150	10,8	157	10,7	0,6	22,7	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
	175	12,5	181	9,0	0,5	19,1	5,5	7,5	60	223/492	308/679	253/558	338/745
GA 7	100	7,4	107	20,7	1,2	43,9	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
	125	9,1	132	18,2	1,1	38,6	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
	150	10,8	157	15,6	0,9	33,1	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
	175	12,5	181	13,6	0,8	28,8	7,5	10	61	237/522	322/710	267/589	352/776
GA 11	100	7,4	107	28,9	1,7	61,2	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820
	125	9,1	132	26,1	1,6	55,3	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820
	150	10,8	157	23,8	1,4	50,4	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820
	175	12,5	181	21,2	1,3	44,9	11	15	62	252/556	337/743	287/633	372/820

TIPO DI COMPRESSORE	Pressione max. d'esercizio Workplace		Capacità FAD* min.-max.			Potenza del motore installato		Livello di rumore**	Peso (kg/lb)				
	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm	kW	hp		WorkPlace		WorkPlace Full Feature		
									Montato a pavimento	Montato sul serbatoio	Montato a pavimento	Montato sul serbatoio	
VERSIONE A 50/60 Hz													
GA 7 VSD	4	58	7,5-20,3	0,45-1,22	16-43	7,5	10	64-66	245/540	330/728	275/606	360/794	
	7,5	109	7,2-20,2	0,43-1,21	15-43	7,5	10	64-66	245/540	330/728	275/606	360/794	
	10	145	6,6-17,0	0,40-1,02	14-36	7,5	10	64-66	245/540	330/728	275/606	360/794	
	13	188	5,9-13,5	0,35-0,81	13-29	7,5	10	64-66	245/540	330/728	275/606	360/794	
GA 11 VSD (10 bar)	4	58	7,3-29,1	0,44-1,75	15-62	11	15	67-69	255/562	290/639	340/750	375/827	
	7,5	109	7,0-28,4	0,42-1,70	15-60	11	15	67-69	255/562	290/639	340/750	375/827	
	10	145	6,3-25,2	0,38-1,51	13-53	11	15	67-69	255/562	290/639	340/750	375/827	
GA 11 VSD (13 bar)	4	58	7,2-25,2	0,43-1,51	15-53	11	15	67-69	270/595	360/794	305/672	395/871	
	7,5	109	6,8-24,6	0,41-1,48	14-52	11	15	67-69	270/595	360/794	305/672	395/871	
	10	145	6,2-24,3	0,37-1,46	13-51	11	15	67-69	270/595	360/794	305/672	395/871	
	13	188	5,9-20,9	0,35-1,25	13-44	11	15	67-69	270/595	360/794	305/672	395/871	

* Prestazioni dell'unità misurate in conformità alla norma ISO 1217, Ed. 3, Allegato C-1996.

** Livello medio di rumore misurato ad una distanza di 1 m secondo il codice di prova ISO 2151/Pneurop/Cagi PN8NTC2; tolleranza 3 dB(A).

Condizioni di riferimento:

- Pressione assoluta di ingresso 1 bar (14,5 psi).
- Temperatura dell'aria aspirata 20 °C, 68 °F

Il valore di FAD viene misurato alle seguenti pressioni di esercizio:

- versioni da 7,5 bar a 7 bar(e).
- versioni da 8,5 bar a 8 bar(e).
- versioni da 10 bar a 9,5 bar(e).
- versioni da 13 bar a 12,5 bar(e).

Punto di rugiada della pressione dell'essiccatore del refrigerante alle condizioni di riferimento: 3 °C (37 °F).

Temperatura di esercizio massima per macchine VSD:

- 13 bar(e) (188 psig).
- 10 bar(e) (145 psig) per versione GA 11 VSD da 10 bar.

GA 5-7-11/GA 7-11 VSD

Montato a pavimento Montato sul serbatoio

A: 1212 mm, 47,7" A: 1779 mm, 70"
L: 976 mm, 38,4" L: 1158 mm, 45,6"
P: 595 mm, 23,4" P: 638 mm, 25,1"

