

MistBuster® 500 – Next generation



MistBuster® 500

MistBuster® MB500	
Volumenstrom	variabel bis 850 m³/h
Filtertechnologie	elektrostatisch
Gehäuse	verzinktes Blech, pulverbeschichtet mit chemisch resistentem Decklack
Eingangsleistung	240 V, 50 Hz, 1 ph, 1 amp
Abscheideleistung für Submikron Partikel	bis zu 97,8 %
Filterstufen	1. Stufe: 48 mm Prallabscheider 2. Stufe: 48 mm Aluminiumgestrickfilter 3. Stufe: AQE Advantage™ (Long Life) Zelle 4. Stufe: (optional): H 13 Hepa Filter, Nachfilter oder Aktivkohlemodul
Abmessungen	Filteranlage: B 689 mm x T 345 mm x H 435 mm Einlassöffnung: 423 x 231 mm
Gewicht	ca. 35 kg
Zubehör	Steher für Maschinen- oder Bodenmontage Bausatz für Decken- oder Wandmontage Plenum, Diffusor, Nachfilter, Aktivkohlemodul Automatische Aktivierung bei Maschinenstart
Besonderheiten	Selbstregulierende Stromversorgung Patentierter Kühlschmiermittelauswahlhebel Patentiertes Design für langanhaltende hohe Abscheideleistung vibrationsfreier direktantriebener Ventilator 3 m langes Anschlusskabel Schnellverschlüsse für einfachen und raschen Zugang



MistBuster® mit Anschlussplenum

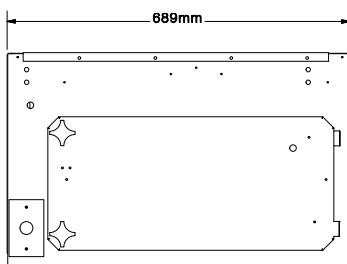


Steher für Maschinen- oder Bodenmontage

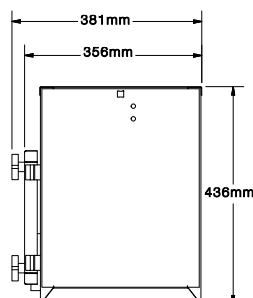


MistBuster® im geöffneten Zustand

Vorderseite



Seitenansicht



Untenansicht

