

Application Bulletin.....Planche Application..... Application



Groupe de compresseur à vis sèches sous capot HC-SF+ 72 utilisé dans une cimenterie pour une application de transport pneumatique.

Type de compresseur	HC-SF+ 72
Gaz véhiculé	Air
Pression différentielle :	2 bar eff.
Débit :	6445 m ³ /h
Puissance absorbée :	324,1 kW
Puissance moteur :	355 kW
Vitesse :	5096 trs/min
Température refoulement Compresseur :	198 °C
Température refoulement Aérofrigérant	83 °C
Armoire de démarrage direct	6kV/3/50 Hz

Site d'utilisation : Lybie – Tripolis



Oil free screw compressor package enclosed HC-SF+ 72 used in a cement plant for pneumatic conveying application.

Compressor type	HC-SF+ 72
Gas	Air
Differential pressure :	2 bar g.
Flow :	6445 m ³ /h
Absorbed Power	324,1 kW
Motor power	355 kW
Max Speed:	5096 RPM
Outlet Temperature Compressor	198 °C
Outlet Temperature Air cooled after-cooler	83 °C
Start/stop control station for direct starting	6kV/3/50 Hz

End user site: Lybia – Tripolis



Ingersoll Rand Air Solutions Hibon 2 avenue Jean-Paul Sartre 59290 WASQUEHAL France
Tel +33 (0) 3 20 45 39 39 Fax +33 (0) 3 20 45 39 97
www.hibon.com www.ingersollrand.com

CIM	TP	HCS	110178
-----	----	-----	--------