

WITTIG[®]


An Ingersoll Rand Business

Biogas-Lösungen

Wittig Drehschieber-Kompressoren



www.wittigsystems.com



„Marktführendes Sortiment von Kompressoren,
speziell für den Biogasmarkt entwickelt“

Wittig Drehschieber-Lösungen

Wittig genießt einen hervorragenden Ruf als Entwickler von Biogas-Kompressoren. Biogas gewinnt als anerkannte Quelle für erneuerbare Energie weltweit zunehmend an Bedeutung. Die Biogaserzeugung leistet einen wichtigen Beitrag zur zukünftigen Energieversorgung und verdrängt fossile Brennstoffquellen wie Kohle, Öl und Erdgas mehr und mehr.

Auf der Grundlage unserer industriellen Gaskompressoren, die für ihre Zuverlässigkeit und Wartungsfreundlichkeit bekannt sind, haben wir ein marktführendes Sortiment von Kompressoren speziell für den Biogasmarkt entwickelt.

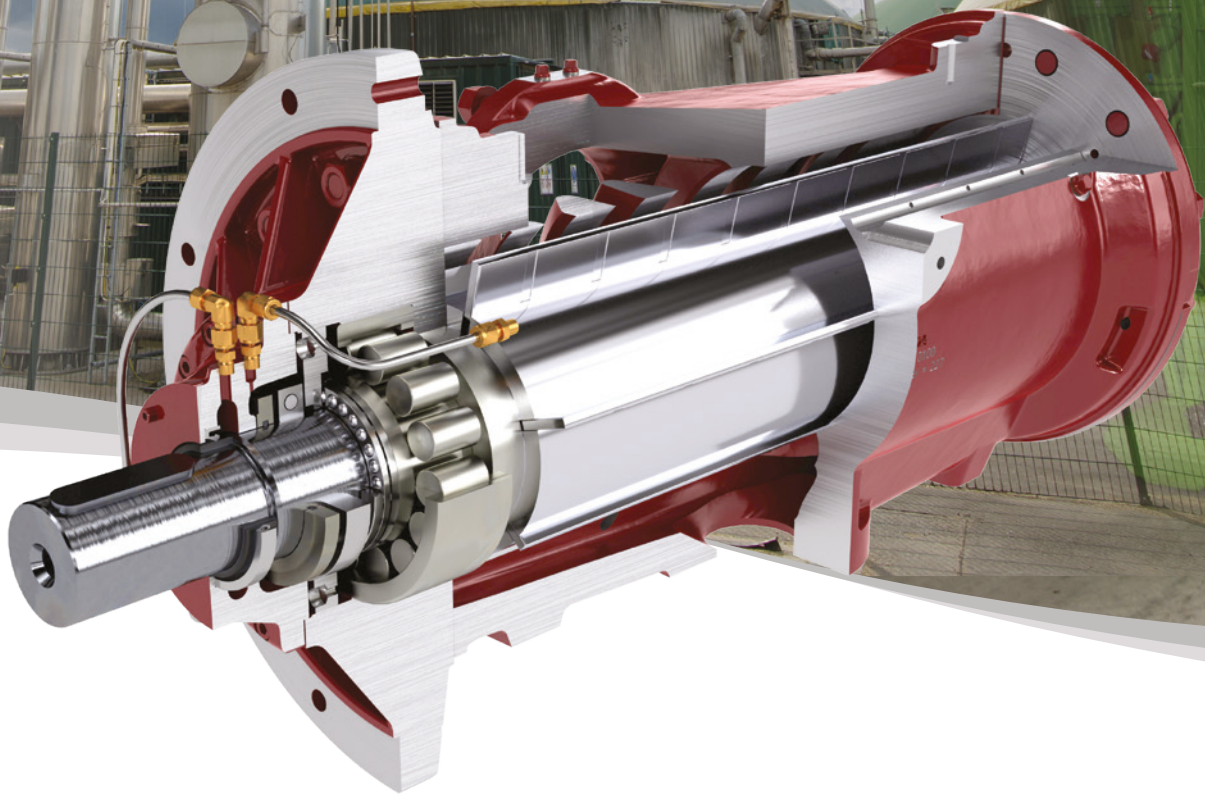
Drehschieber-Technologie

- Hohe volumetrische Effizienz ermöglicht niedrige Drehzahlen von lediglich 900 bis 1780 U/min
- Zwei Lager – keine axialen Kräfte
- Sehr niedriger Wärmeverlust
- Niedriger Energieverbrauch
- Lager können vor Ort gewechselt werden
- Perfekte Schmierung mit Ölfilm zwischen Schiebern und Gehäuse (kein Verschleiß)
- Pulsationsfreie Verdichtung
- Wartungsarm
- Lange Lebensdauer

Wittig RO G

Unsere RO G Drehschieber-Gaskompressoren sind leistungsstark und äußerst zuverlässig. Die für eine lange Lebensdauer, einen sicheren Betrieb und minimale Wartung ausgelegten Kompressoren sind die perfekte Lösung für die Aufwertung von Biogas oder Einspeisung in Gasnetze.

Diese Kompressoren mit Direktantrieb sind als wasser- oder luftgekühlte Ausführungen erhältlich und eignen sich mit Volumenströmen von bis zu 3000 m³/h und bis zu 16 bar Überdruck für ein breites Spektrum von Gasanwendungen. Das einfache und robuste Design zeichnet sich durch wenige rotierende Teile, eine kleine Stellfläche, leisen Betrieb und geringe Schwingungen aus. Die Kompressoren benötigen zudem kein Fundament und sind nach ATEX-Kategorie 2 zertifiziert.

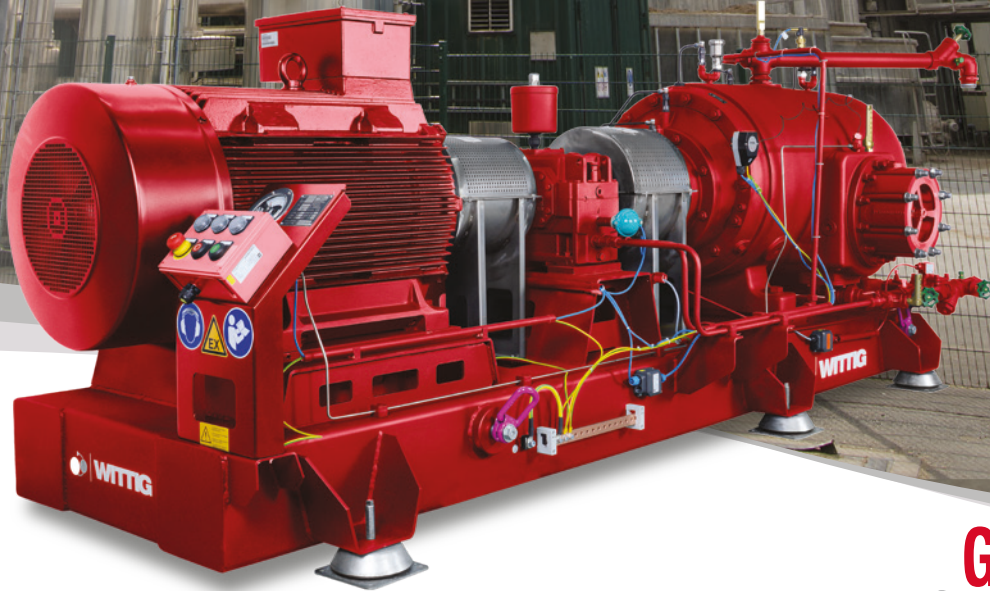


Wittig entwickelt, plant und fertigt komplette Systemlösungen für zahlreiche Gas- und Offshore-Anwendungen nach kundenspezifischen Anforderungen, einschließlich der Implementierung von speziellen Lösungen für außergewöhnliche Anforderungen.

- Einlassdruck auf der Ansaugseite von bis zu 5 bar abs.
- Maximaler Verdichtungsdruck von 17 bar abs.
- Optimale Energieeffizienz an einem spezifizierten Betriebspunkt
- Maximale Reduzierung des Restölgehalts auf $0,003 \text{ mg/m}^3$ mithilfe von Nachfiltern
- Frequenz zwischen 30 und 60 Hz regelbar
- Notbetriebsfunktion
- Einzelne Welle
- Niedrige Drehzahl: 1480 U/min

Drehschieber-Technologie

- Hohe volumetrische Effizienz ermöglicht niedrige Drehzahlen von lediglich 1480 U/min
- Zwei Lager – keine axialen Kräfte
- Sehr niedriger Wärmeverlust
- Niedriger Energieverbrauch
- Perfekte Schmierung mit Ölfilm zwischen Schiebern und Gehäuse (kein Verschleiß)
- Pulsationsfreie Verdichtung
- Unkomplizierte und einfache Wartung
- Lange Lebensdauer
- Bis zu 100.000 Betriebsstunden ohne Überholung



GERMAN
ENGINEERING
DESIGN&MANUFACTURE

Wittig L-GK und X RVA G

Wittig L-GK Gaskompressoren für Biogasanwendungen sind in Größen von 20 bis 100 mit einer Förderleistung von 119 bis 540 m³/h und Betriebsdrücken von 1,5 bis 3,5 bar abs. erhältlich. Diese ölgeschmierten Kompressoren sind luftgekühlt und werden durch einen integrierten Elektromotor mit Keilriemenantrieb angetrieben. Der Kompressor wird durch ein separates Kühlluftgebläse in der Schallschutzhaube gekühlt.

Diese Kompressoren mit kleiner Stellfläche sind auf eine lange Lebensdauer und minimalen Wartungsbedarf ausgelegt. Sie eignen sich für die Förderung von schmutzigen Gasen wie Bio-, Deponie- und Faulgas. Die kompakten Einheiten lassen sich ohne Fundament installieren, und die Komponenten werden zur Reduzierung von Schwingungen auf einem Hauptstrahlen mit Gummi-Metall-Verbundelementen montiert. Die elektrische Bedienkonsole ist mit Anschlusskästen verdrahtet.

Die Kompressoren der X RVA G-Reihe sind ebenfalls ölgeschmiert und verfügen über einen Direktantrieb. Sie bieten eine Förderleistung von 505 bis 5262 m³/h.

bei Betriebsdrücken von 1,5 bis 3,5 bar abs. und sind wassergekühlt. Die im Betrieb erzeugte Wärme wird durch Kühlwasser abgeleitet, das von unten nach oben durch das Kompressorgehäuse fließt. Diese Modelle eignen sich für die Verdichtung von Reingas und bieten mit einem dynamischen Ölfilm zwischen den Schiebern und der Innenwand des Kompressorgehäuses sowie niedrigen Drehzahlen und einem selbstzentrierenden Rotor überragende Betriebssicherheit.

Technologievorteile

- Zuverlässig
- Widerstandsfähig und robust
- Minimaler Verschleiß und Wartungsaufwand
- Lange Lebensdauer
- Komplettes Zubehörsortiment
- Keine Reduzierung des Volumenstroms über die gesamte Lebensdauer hinweg
- Für ATEX-Kategorie 2 zertifiziert



Drehschieber-Kompressoren mit Öleinspritzung für Gas mit ATEX-Zulassung

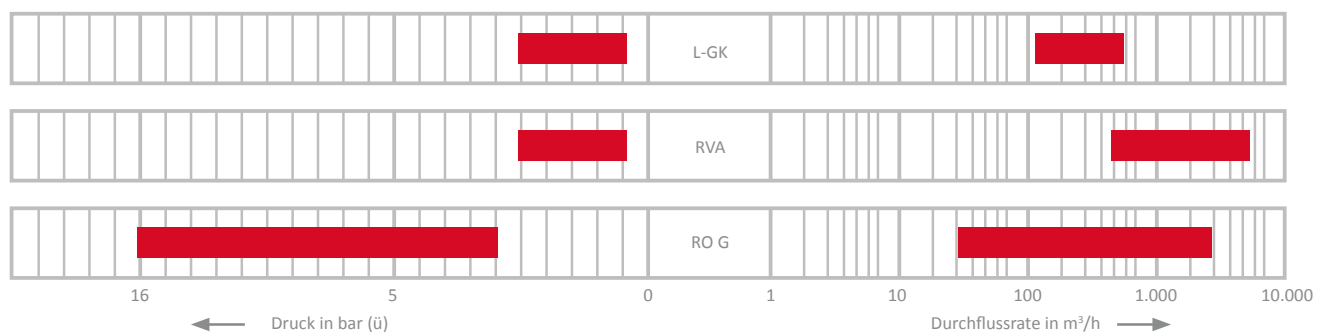
L-GK und RVA G

- Durchflussraten von 120 bis 5262 m³/h
- Lange Lebensdauer
- Wartungsarm
- Kein Fundament erforderlich
- Hohe Verfügbarkeit
- ATEX-Kategorie 2

RO G

- Durchflussraten von 60 bis 3000 m³/h
- Vibrationsarm
- Kein Fundament erforderlich
- Wartungsarm
- Zuverlässig
- ATEX-Kategorie 2

Leistung



Originalersatzteile und professioneller Service für beruhigende Sicherheit

Ingersoll Rand umfassendes internationales Netzwerk von Technikern, Wartungsexperten und Vertriebskräften gewährleistet maximale Betriebssicherheit. Unsere Originalersatzteile und Schmiermittel sind auf optimale Leistung und Effizienz ausgelegt, werden nach der Bestellung innerhalb von Stunden versendet und von Wartungsexperten geliefert und eingebaut, die Teil unseres Teams sind.

Wir bieten Ihnen Originalersatzteile und professionellen Service für höhere Verfügbarkeit, mehr Leistung und ein besseres Preis-Leistungsverhältnis, um Ihre Rentabilität zu steigern.

- Ersatzteillieferungen für lagervorrätige Teile innerhalb von 24 Stunden
- Wartungssätze
- Individuell abgestimmte Wartungsverträge
- Qualifizierte Komplettüberholung Ihrer Druckluftanlage
- Service-Schulungen für Kunden mit kompetenter Beratung bei Aufbau, Betrieb und Wartung der Maschinen

Drehschieber-Technologie – entwickelt, gefertigt und geliefert von Wittig.

INGERSOLL RAND Die ultimative Technologieauswahl

Ingersoll Rand entwickelt, fertigt, vertreibt und wartet Schrauben-, Hubkolben- und Rotationskompressoren sowie mehrstufige, Drehkolben- und Zentrifugalgebläse.

Ingersoll Rand bedient primär die Endmärkte industrielle Fertigung, Transport, Energie, Bergbau, Bauwesen, Umwelttechnik sowie Lebensmittel und Getränke. Die Gardner Denver Industrials Group bietet eine breite Palette von Druckluft- und Vakuumlösungen an, die eine große Bandbreite an Technologien für End- und OEM-Kunden weltweit umfassen.

Ingersoll Rand verfolgt eine Politik der kontinuierlichen Verbesserung. Wir behalten uns daher das Recht vor, technische Daten und Preise ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

Zertifiziert durch:



ATEX-Kennzeichnung

II inside 2G c IIB T3

II outside 2G c IIB T3



Gardner Denver Schopfheim GmbH

WITTIG Vertriebsabteilung

Johann-Sutter-Straße 6+8

79650 Schopfheim

Deutschland

Tel.: +49 7622 392 - 367

www.wittigsystems.com

WITTIG – Zuverlässig, effizient und langlebig.