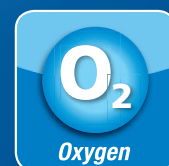




Générateurs PSA d'oxygène BOGE
0 3 P à 0 15 P



Sûre et autonome : une production d'oxygène performante.

**MODULAIRE ET PERFORMANTE :
UNE PRODUCTION D'OXYGÈNE ADAPTÉE AUX BESOINS.**



**PEU DE MAINTENANCE ET UNE GRANDE EFFICACITÉ
ÉNERGÉTIQUE : LE PROCÉDÉ PRESSURE-SWING-
ADSORPTION (PSA).**

La combinaison des temps de cycles
(un réservoir se régénère pendant
l'adsorption dans l'autre réservoir) et des
caractéristiques qualitatives du tamis
moléculaire de zéolite (TMZ) permet
d'obtenir une productivité maximale avec
une efficacité maximale.



1 À 6 MODULES PAR CANAL :

La production d'oxygène est extensible en toute flexibilité, sans démontage du canal, car les modules sont simplement vissés. Ce concept modulaire évite le risque de pollutions de la zéolite à l'intérieur des modules.

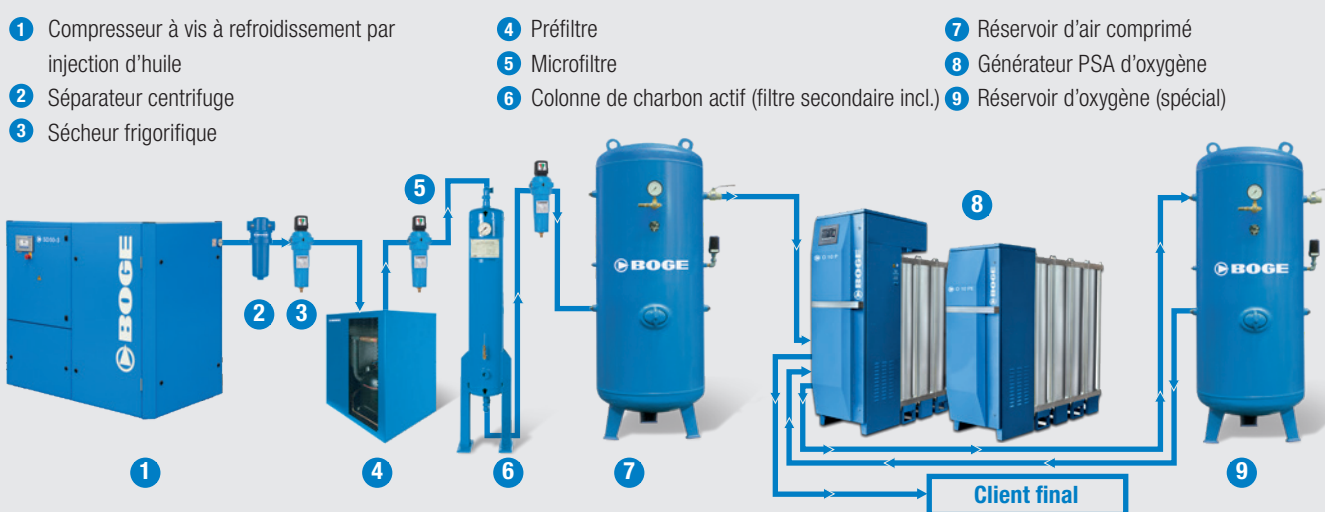
CANAL PRINCIPAL PLUS, AU CHOIX, 1 À 3 CANAUX D'EXTENSION:

Si le canal principal est occupé par 6 modules, il est possible d'ajouter jusqu'à trois canaux d'extension parallèles avec 1 à 6 modules chacun. En fonction du degré de pureté requis, vous obtenez alors des débits d'air compris entre 2,49 et 62,4 Nm³/h. Le débit d'oxygène peut être accru à volonté, en ajoutant d'autres systèmes complets. L'intégralité du système peut être commandée de manière centralisée par la commande interactive Siemens S7 sur l'unité principale.

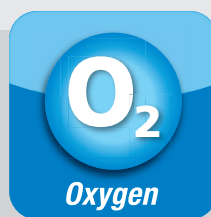
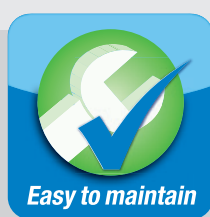
PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT :

Dans le procédé Pressure-Swing-Adsorption (adsorption modulée en pression), l'oxygène est séparé des autres composants de l'air : L'air comprimé purifié passe à travers un réservoir doté d'un tamis moléculaire de zéolite (TMZ). Les molécules d'azote de l'air sont alors attirées durant le passage et restent collées à la structure en zéolite. Dès que le TMZ est saturé de molécules d'azote, le système passe au deuxième réservoir, dans lequel le processus se poursuit pendant que le réservoir saturé se régénère. Le même processus se répète dans chaque module. Résultat : Un oxygène offrant une pureté stable de 90 à 95 %, ou simplement aussi pur que vous le souhaitez.

L'autonomie comme stratégie payante : Avec le générateur PSA d'oxygène BOGE, vous obtenez l'oxygène en fonction de vos besoins et vous vous libérez des conventions de livraisons rigides. Les difficultés d'approvisionnement, ainsi que la manipulation et le stockage à risque des réservoirs à haute pression font désormais partie du passé. Vous évitez les pertes par évaporation et vous ne rendez pas de résidus d'oxygène inutilisés, mais vous produisez sans frais de stock ni de loyer, à l'endroit même où l'oxygène est utilisé. Grâce à la grande flexibilité du système BOGE, vous pouvez produire de l'oxygène d'une pureté comprise entre 90 et 95 % et vous ne dépendez plus de la classe de pureté élevée d'un fournisseur. Impossible d'obtenir une production avec un oxygène d'une pureté constante de manière plus économique qu'avec BOGE !



Une solution intégrale : En tant que fournisseur de solutions intégrales, BOGE vous propose un système ajusté à vos besoins avec compresseur, filtration, sécheur frigorifique, colonne de charbon actif, réservoir d'air comprimé, générateur PSA d'oxygène et réservoir d'oxygène. **Résultat :** sécurité de l'approvisionnement, indépendance et rentabilité.



LA QUALITÉ EN TOUTE SÉCURITÉ

Grâce aux générateurs PSA d'oxygène BOGE, vous évitez les risques dus au stockage de cylindres à haute pression et à la manipulation de bombones d'oxygène. Tous les composants sont de grande qualité et leur fabrication est strictement contrôlée. La surveillance en continu de la pureté par des appareils d'analyse et un affichage vous apporte la fiabilité dans la sécurité.

UNE MAINTENANCE PEU CÔUTEUSE

En raison de la grande qualité de leurs composants, les générateurs PSA d'oxygène BOGE sont quasiment sans maintenance. Le logement de soupape en acier inoxydable, le capteur d'oxyde de zirconium inusable et le tamis moléculaire de zéolite garantissent un fonctionnement sans accroc et une qualité fiable de l'oxygène. Les coûts d'entretien sont donc minimes.

UNE SOLUTION INTÉGRALE

Les générateurs PSA d'oxygène BOGE posent des exigences particulières aux composants de traitement côté gaz produit. Qu'il s'agisse du filtre stérile médical ou du réservoir de gaz produit à enduit spécial pour l'oxygène, BOGE vous propose une gamme de produits complète.

UN ÉQUIPEMENT ULTRAMODERNE

Les générateurs PSA d'oxygène BOGE sont tous dotés d'une commande Siemens S7 interactive à écran tactile 7" confortable. Les générateurs sont tous dotés d'un capteur de pression placé à la sortie de l'oxygène. La fonction optionnelle innovante « Cycle-Time-Shifting » permet une réduction du volume du réservoir.

**BOGE Compressed Air Systems
 GmbH & Co. KG**

 P.O. Box 10 07 13 · 33507 Bielefeld
 Otto-Boge-Straße 1-7 · 33739 Bielefeld
 phone +49 5206 601-0
 fax +49 5206 601-200
 info@boge.com · boge.com

VUE D'ENSEMBLE DES GÉNÉRATEURS PSA D'OXYGÈNE BOGE O 3 P À O 15 P.

CANAL PRINCIPAL

Modèle BOGE	Débit d'oxygène (Nm ³ /h) en fonction de la pureté			Dimensions I x P x H mm	Poids kg
	Degré de pureté 90 % O ₂	Degré de pureté 93 % O ₂	Degré de pureté 95 % O ₂		
O 3 P	2,62	2,54	2,49	536 x 892 x 1750	306
O 5 P	5,30	5,20	5,10	536 x 1095 x 1750	458
O 8 P	8,00	7,80	7,60	536 x 1363 x 1750	613
O 10 P	10,60	10,30	10,10	536 x 1631 x 1750	768
O 13 P	13,10	12,80	12,50	536 x 1899 x 1750	923
O 15 P	15,60	15,10	14,90	536 x 2162 x 1750	1078

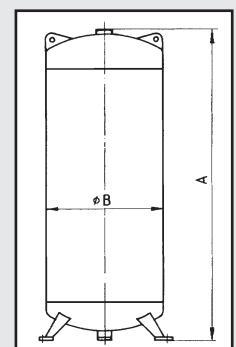
CANAL D'EXTENSION

Modèle BOGE	Débit d'oxygène (Nm ³ /h) en fonction de la pureté			Dimensions I x P x H mm	Poids kg
	Degré de pureté 90 % O ₂	Degré de pureté 93 % O ₂	Degré de pureté 95 % O ₂		
O 3 PE	2,62	2,54	2,49	536 x 827 x 1527	260
O 5 PE	5,30	5,20	5,10	536 x 1095 x 1527	415
O 8 PE	8,00	7,80	7,60	536 x 1363 x 1527	570
O 10 PE	10,60	10,30	10,10	536 x 1631 x 1527	725
O 13 PE	13,10	12,80	12,50	536 x 1899 x 1527	880
O 15 PE	15,60	15,10	14,90	536 x 2162 x 1527	1035

Les indications font référence à des conditions normales (température ambiante de 20 °C, humidité de l'air de 60 %, altitude de ±0 m et pression d'entrée de 7,5 bars).
 Le générateur PSA d'oxygène requiert de l'air comprimé traité de classe 1:4:1, conforme à la norme ISO 8573-1:2010 (plus colonne de charbon actif).

RÉSERVOIR D'OXYGÈNE

Conte- nance litres	Dimensions en mm					Hauteur d'élévation mm	Poids kg	Entrée de l'oxygène	Sortie de l'oxygène	Ouvertures de visite
	A	ØB	C	F	ØG					
Réservoir vertical, peint, 16 bars										
500	2120	600	600	565	13	2320	170	G 2	G 2	1 trou de poing
1000	2365	790	790	721	13	2615	250	G 2	G 2	1 trou de poing
2000	2810	1000	1000	960	13	3060	375	G 2	G 2	1 trou d'homme



Réservoir d'oxygène conçu selon la directive équipements sous pression 97/23/CE, avec le marquage CE, incl. support de robinet et soupape de sécurité.