

PRODUKTKATALOG



2016/2017



Inhaltsverzeichnis

Unternehmensinfo, Sicherheit	3-7	TECNOIL Serie	
Produktübersicht	8-9	Tecnoil 100 IF	36-37
MISTRAL Serie		Tecnoil 150-700	38-39
301 Dry	10	AIR-Mistral Serie	
501WD-802WD	11	Air 501 WD-802 WD	40-41
202 DS	12-13	Air 202 DS -352 DS	42-43
352 DS	14-15	AIR-DM Serie	
3533-3535	16	Air DM 3- Air HD 200	44-45
Pharma 20-30	17	ATEX / AIREX	46-49
DM Serie		Direct X Serie	
DM 3	18-19	OEM-Industriesauger	50
DM 40 OIL	20	AS10-70	51
DM 40 WD / DM 40 SGA	21	DBF-DBFV	52-53
ZEFIRO Serie		AF20-30	54-55
Zefiro 75	22-23	AIR FLOW Serie	
Zefiro 60	24	EV	56-57
DG EXP Serie		EVO	58-59
DG EXP 30-70	26-27	Vorabscheidersysteme	60-61
DG 2	28-29	Zubehör/Gewerbe-Sauger	62-63
DG HD Serie		CVS Serie	
DG HD 100-150	30-31	Zentrale Sauganlagen	64-65
DG HD 200-300	32-33	DHV Serie	
Optionen	34-35	Hochvakuum Sauganlagen	66
		Sonderlösungen/Referenzen	67



Qualität. Design. Innovation. Seit mehr als zwanzig Jahren

Delfin wurde vor über zwanzig Jahren durch die Leidenschaft für den Bereich der industriellen Absaugung des Gründers, Antonino Siclari, ins Leben gerufen. Seit dem hat Delfin kontinuierlich daran gearbeitet, seinen Kunden innovative und effiziente Lösungen anzubieten.

Heute bietet Delfin dem Gewerbe und der Industrie weltweit den neuesten Stand der Technik im Bereich der industriellen Absaugung an.

Dank der innovativen und unternehmerischen Entscheidungen, ist das Unternehmen Delfin als einziger Industriepartner in der Lage, ein umfassendes Know-how auf dem Gebiet der industriellen Absaugung zu bieten. Mit einer Palette, die sich aus mehr als 100 Modellen zusammensetzt, ist Delfin immer in der Lage, die richtige Lösung in fast jedem Anwendungsgebiet zu gewährleisten.



Lösungen, die die Effizienz erhöhen

Delfin Industriesauger sind keine einfachen Staubsauger sondern richtige industrielle Werkzeuge, die zur Steigerung der Effizienz der Industrieprozesse beitragen und gleichzeitig die Sicherheit und die Reinigungsstandards, auch in den anspruchsvollsten Umgebungen, gewährleisten.

Wir bieten Lösungen für nahezu jede Anwendung, in jedem Industriezweig und das weltweit. Vom pharmazeutischen Labor bis zur Gießerei, vom kleinen Bäcker bis zum größten Automobilhersteller, unsere Sauger haben und werden auch zukünftig alle Reinigungsanforderungen unserer weltweiten Industriekunden erfüllen. Delfins Verkaufsteam, professionell und kompetent, steht immer zur Verfügung, um den Kunden die beste Lösung für jedes Anliegen bezüglich der Reinigung oder der Materialrückgewinnung, anzubieten. Delfin verkauft keine Produkte, sondern bietet echte Lösungen, um Ihren Erwartungen gerecht zu werden oder sie sogar zu übertreffen.

Zuverlässigkeit. Jenseits aller Grenzen

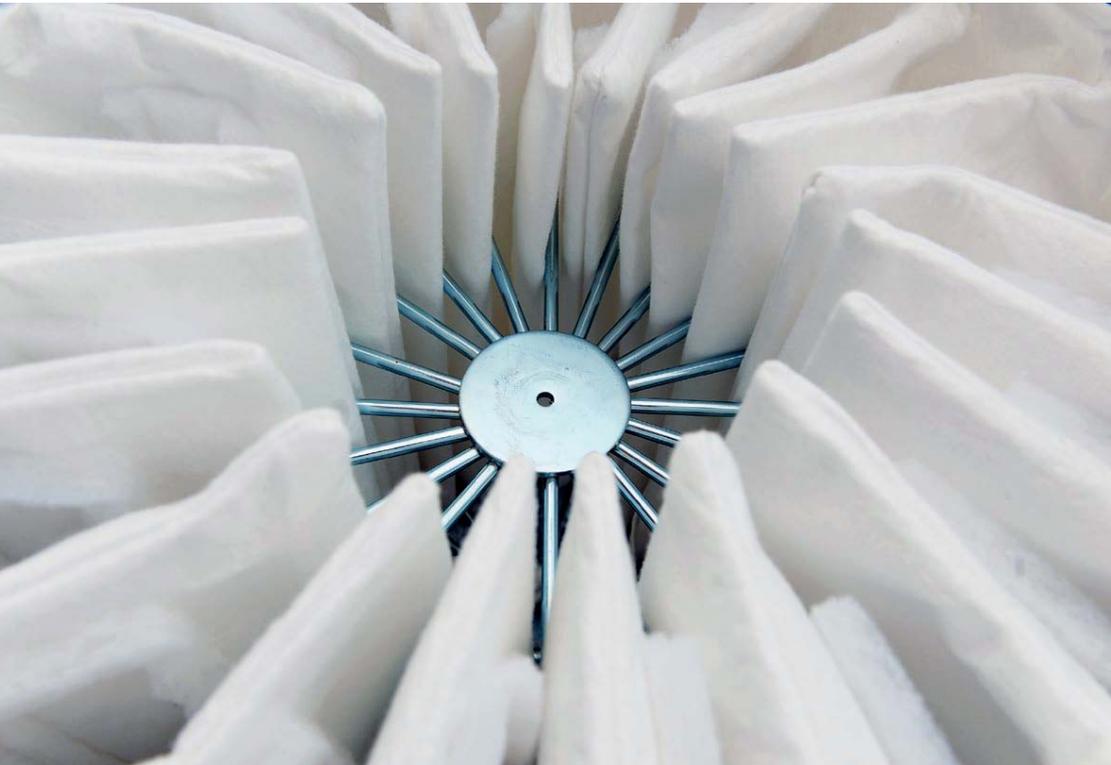
Entdecken Sie jeden Tag die Zuverlässigkeit in jeder Delfin-Maschine. Nicht nur, weil jeder Sauger die perfekte Kombination aus Qualität, Sicherheit und Technik ist, sondern auch, weil Sie einen einzigartigen Service zu Ihrer Verfügung haben, der Ihren Anforderungen und Ihrem Bedarf gerecht wird.

Die Wahl eines Delfinsaugers garantiert folgenden Vorteil: Ein Arbeiten mit der Gewissheit, in allen Situationen auf ein sicheres und effizientes Gerät zählen zu können.



4

5



Original-Ersatzteile. Da keiner Delfin besser kennt als Delfin selbst

Seitenkanalverdichter von 1 bis 25 KW, Ersatzteile für jedes einzelne Modell, Schläuche aller Durchmesser und Längen, bedarfsgerechte Versendungen ...

Dies sind nur einige der Vorteile einer fast 5000 Quadratmeter großen Lagerhalle, wo in weniger als 48 Stunden ab Bestelldatum das benötigte Material oder im Notfall (Ersatzteile und Zubehör) verschickt werden kann.

Dieser große Bestand an Komponenten ermöglicht es Delfin auch schnelle Lieferzeiten für komplette Maschinen zu garantieren. Die Delfin Original-Ersatzteile gewährleisten, dass jeder Sauger den Wert und die Effizienz beibehält, für die diese Maschinen, speziell im Laufe der Zeit, entwickelt wurden, so dass immer garantiert ist, dass ein Delfin Sauger auch immer ein Delfin bleibt.

Originalzubehör. So einzigartig wie Ihr Geschäft

Jeder Delfin Sauger kann konfiguriert und damit einzigartig und perfekt Ihren Bedürfnisse angepasst werden. Die Sauger sind spezifisch so entworfen, um die Funktionalität der einzelnen Modelle zu verbessern.

Das Originalzubehör wird dabei ohne jeden Zweifel den Komfort und die Effizienz der Nutzung von jedem Delfin Sauger verbessern.

Delfin Deutschland GmbH garantiert einen optimalen, flächendeckenden Service vom Angebot bis zur Auftragsabwicklung und Kundenbetreuung.

Unsere Fachberater sind kundenorientiert und beraten Sie direkt vor Ort, unverbindliche Vorführungen bzw. Probestellungen von Maschinen gehören selbstverständlich zum Service.

Hauptsitz:
Delfin Deutschland GmbH
Franz-Lenz-Str. 12B
49084 Osnabrück



DELFIN WORLD WIDE

Unsere Produktionswerke befinden sich in Settimo Torinese, nahe Turin (Italien). Weltweit operieren wir über Vertriebspartner und eigene Niederlassungen.



Mit Delfin saugen Sie mit SICHERHEIT!

SICHERHEIT ist bei Delfin nicht nur ein Begriff, sondern eine echte Philosophie. Von der Planungs- bis hin zur Zertifizierungsphase wird ständig dafür gesorgt, dass den Kunden einwandfreie, sichere und arbeitsfreundliche Absaug-Lösungen angeboten werden.

Ob ATEX-Industriesauger oder Systeme in Staubklasse L, M oder H, Delfin hat stets das richtige Gerät für Sie bereit.

ATEX Zoneneinteilung und Gerätekategorien:

	Zone	Vorhandensein explosionsfähiger Atmosphäre	Gerätekategorie
Gase, Dämpfe, Nebel	0	ständig, langfristig, dauernd	1G
	1	gelegentlich	2G
	2	selten	3G
Stäube	20	ständig, langfristig, dauernd	1D
	21	gelegentlich	2D
	22	selten	3D

Klassifizierung der Staubklassen:

Geeignet für trockene, gesundheitsgefährliche, nicht brennbare Stäube Seit 01.01.2005	geltende Staubklassen nach DIN EN 60335-2-69, Anhang AA	
	Staubklasse	Maximaler Durchlassgrad
mit AGW > 1mg/m ³	Mindestens L (M,H)	< 1%
mit AGW > 0,1 mg/m ³	Mindestens M (H)	< 0,1%
mit AGW < 0,1 mg/m ³	H	< 0,005%
krebserzeugende Gefahrstoffe gem. GefStoffV § 20 TRGS 905 bzw. TRGS 906	H	< 0,005%



Produktübersicht

Mistral

Kompakte Wechselstromsauger



301 DUSTOP



202 DS



3533-3534-3535



PHARMA

DM

Hochleistungs-Wechselstromsauger



DM OIL



DM SGA



DM 3



DM 3 EL

ZEFIRO

Mobile Hochleistungs-Industriesauger



ZEFIRO 60



ZEFIRO 75



ZEFIRO 101

DG EXP

Hochleistungs-Industriesauger Drehstrom



DG EXP



DG 2



DG 70 EXP HD

DG HD

Hochleistungs-Industriesauger Drehstrom



DG 100



DG 150



DG 200-300 HD

TecnOil

Leistungsstarke Industriesauger für Öl, Kühlschmierstoffe und Späne



100 IF



150 MP



250 T3



450 T55

air air Ex

Druckluftbetriebene Industriesauger



202 DS AIR



352 DS AIR



DM 3 AIR



AIR 200-201

Direct X

Stationäre Industriesauger



DBF



DBFV



AS10-20-30



AS 70

air flow

Hochleistungs-Entstauber für Industrie



EV 420



EV 500



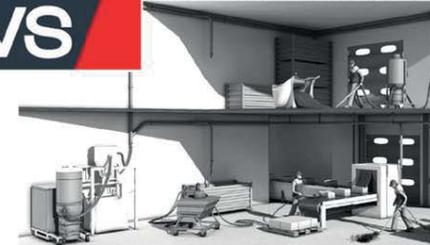
DLF EF



EVO HD

CVS

Zentrale Absauganlagen



dhv

Hochvakuum Sauganlagen





MISTRAL/ 501 WD

Kompakter Nass-Trockensauger für alle industriellen Anwendungen

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 1x 1.150 Watt Bypass-Motor
- Schwimmereinrichtung mit Entleerungsschlauch und Ablasshahn
- Zubehörkit D40 inklusive
- großer Sternfilter für lange Standzeiten
- zusätzlicher Nassfilter PPL
- weitere Optionen möglich



MISTRAL/ 802 WD

Kompakter Nass-Trockensauger für alle industriellen Anwendungen

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 2x 1.150 Watt Bypass-Motor
- Schwimmereinrichtung mit Entleerungsschlauch und Ablasshahn
- Zubehörkit D50 inklusive
- großer Filter für lange Standzeiten
- Nassfilter PPL 300micron
- Motorkopf schallgedämmt
- Optional mit Auswurfpumpe
- weitere Optionen möglich



10



Halbautomatische Abreinigung der Filterpatrone mit kräftigem Luftstoß



Hochleistungs-Wechselstrommotor Bypass

Kompakter Trockensauger für den industriellen Einsatz

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 1x 1.150 Watt Bypass-Motor mit Steckdose zur Einschaltautomatik für Elektrowerkzeuge
- großer Sternfilter für lange Standzeiten
- Einlegebeutel zur einfachen Entsorgung
- Option HEPA, INOX usw.
- weitere Optionen möglich



301 DRY

Saugereinheit	V	230 1~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	1,15
Unterdruck max.	mmH2O	2500
Luftmenge max.	m³/h	180
Filterfläche	cm²	10.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²	11.150
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14
Behälter Kapazität	lt	30
Durchmesser Saugstutzen	mm	50
Schallpegel	dB(A)	72
ISO-Schutz	klasse	F
Abmessungen	cm	38 X 48 X 80 h

501 WD

802 WD

Saugereinheit	V	230 1~	230 1~
Frequenz	Hz	50	50
Leistung	kW	1,15	2,3
Unterdruck max.	mmH2O	2500	2500
Luftmenge max.	m³/h	180	360
Filterfläche	cm²	8.000	8.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²	11.150	11.150
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	50	80
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	80
Schallpegel	dB(A)	74	76
ISO-Schutz	klasse	F	F
Abmessungen	cm	52 X 40 X 90 h	50 X 48 X 108 h

11



MISTRAL/ 202 DS Longpac

Kompakter Industriesauger, der leistungsstärkste in seiner Klasse mit Longpac-System ideal für das Baugewerbe

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 2x 1.150 Watt Bypass-Motor
- Zubehörkit D40 inklusive
- große Filterpatrone für lange Standzeiten, beste Filtration seiner Klasse, Staubklasse M, antistatisch
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- Entsorgungssystem im Longpac mit 20m Beutel
- leicht zu transportieren
- weitere Optionen möglich



MISTRAL/ 202 DS ECO T/M

Kompakter Industriesauger, der leistungsstärkste in seiner Klasse

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 1,8KW/2,2KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- Zubehörkit D40 inklusive
- große Filterpatrone für lange Standzeiten, beste Filtration seiner Klasse, Staubklasse M, antistatisch externes und effizientes Filterreinigungssystem
- Einlegebeutel zur einfachen Entsorgung
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- leicht zu transportieren
- weitere Optionen möglich



Leistungsstark, kompakt, robust und leise kombiniert mit einer hervorragenden Filtration: der Mistral 202 DS ist der ultimative kompakte Industriesauger, der mit Abstand die besten Filtrationseigenschaften seiner Klasse bietet.

Das komplett aus robustem Stahlblech hergestellte Gerät ist verwendbar für eine Vielzahl von Anwendungen wie z.B. dem Aufsaugen von feinen und giftigen bzw. gefährlichen Stäuben, sowie festen Materialien wie Staub, Spänen und kleineren Mengen Flüssigkeit.

Verschiedene erhaltliche Optionsmöglichkeiten (HEPA/Absolut Filter; Edelstahl; ATEX-Explosionsschutz; Verwendung von Einweg-Sammelbeuteln).

Anwendungsbereiche

Der Mistral 202 DS ist hervorragend geeignet für Benutzer und Anwendungen in allen Bereichen des Baugewerbes und der Gebäudereinigung, in Laboren und Werkstätten sowie für jede Art der Oberflächenbearbeitung, in Bäckereien, der Nahrungsmittel- / Holz- und Pharmaindustrie. Der Industriesauger ist ebenso konzipiert für den Betrieb in Verbindung mit Elektro-Werkzeugen mit einem hohen Staubaufkommen (Schleifmaschinen, Sandstrahlanlagen, Sägen, Poliermaschinen, Stoßmaschinen, CNC-Drehbänken und Maschinen für die Oberflächenbehandlung) wo der Staub abgesaugt wird, bevor er sich in der Luft verteilen kann. Ein ausklipbarer Sammelbehälter ermöglicht eine sichere Entsorgung des aufgesaugten Materials.

Komfort und Sicherheit

Die sichere Entsorgung des aufgesaugten Materials in Einweg-Beuteln, sein geringer Geräuschpegel und seine Handlichkeit, (passt in den Kofferraum eines PKW's) herausragende Filtrationseigenschaften und seine robuste Bauweise machen den Mistral 202 DS zum idealen Begleiter für zahlreiche Anwendungsfälle.

		202 DS	202 DS LP	202 DS ECO T	202 DS ECO M
Saugeinheit	V	230 1~	230 1~	400 3~	230 1~
Frequenz	Hz	50	50	50	50
Leistung	kW	2,3	2,3	2,3	1,8
Unterdruck max.	mmH2O	2500	2500	2500	2300
Luftmenge max.	m³/h	360	360	360	250
Filterfläche	cm²	30.000	30.000	30.000	30.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	M	M	M	M
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²	11.150	11.150	11.150	11.150
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	20	20 mt Longpac	20	20
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	50	50	50
Schallpegel	dB(A)	74	74	74	74
IP-Schutz	IP	(ISO) F	(ISO) F	55	55
Abmessungen	cm	50 X 48 X 90 h	50 X 48 X 120 h	50 X 48 X 120 h	50 X 48 X 120 h

Mistral

Kompakte Wechselstromsauger

MISTRAL/ 352 DS



Einschaltautomatik für Elektrowerkzeuge



Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter



Hochleistungs-Wechselstrommotoren Bypass



Großer Haupt-Sternfilter, Staubklasse L



Mobiler Industriesauger für vielseitige Reinigungsarbeiten

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 2x 1.150 Watt Bypass-Motor
- Zubehörkit D50 inklusive
- großer Sternfilter mit hohem Filtrations-Abscheidegrad
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- Sicherheitssensor zur Filterkontrolle
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- mit Steckdose zur Einschaltautomatik für Elektrowerkzeuge
- auf Wunsch mit Toolman Luftreifen
- weitere Optionen möglich



Der Mistral 352 DS vereint kompakte Abmessungen mit einer Vielzahl professioneller Eigenschaften.

Er ist hervorragend geeignet für die Absaugung von Stäuben und Feststoffen und einsetzbar in zahlreichen Industriezweigen. Hervorzuheben sind sein ausklinkbarer Sammelbehälter, die robuste Stahlkonstruktion, der Zubehörkorb und seine große Filterfläche. Er ist überall dort einsetzbar, wo Leistung, Mobilität und Robustheit gefordert werden. Erhältlich in den Staubklassen L, M und H eignet er sich für die Absaugung von feinen und toxischen Stäuben. (unter Einhaltung der DIN EN 60335-2-69) Erhältlich in Edelstahl-Ausführung mit sicheren Sammel- und Entsorgungssystemen für toxische und gesundheitsgefährdende Stäube.



Anwendungsbereiche

Eigenschaften wie die kompakte Bauform und seine Robustheit machen den Mistral 352 DS zum idealen Gerät für das Baugewerbe.

Der hohe Filter-Abscheidegrad und lange Filter-Standzeiten in Verbindung mit seiner Klasse-H Zertifizierung machen den Mistral 352 DS auch für die Pharma- und Lebensmittelindustrie interessant. Dieser Industriesauger gewährleistet gründliches Reinigen von industriellen Arbeitsbereichen und Maschinen und reduziert maßgeblich durch Beschleunigung des Reinigungsprozesses die Ausfallzeiten in der Produktion.

Weitere allgemeine Anwendungen sind die präzise Reinigung in der Elektro-Industrie, Reinigung von Öfen in der Back-Industrie, die Reinigung von Sicherheitsbereichen in pharmazeutischen und chemischen Betrieben und die Entsorgung von Spänen und Schnipseln in der Holz-, Kunststoff- und Papier- Industrie.

		352 DS
Saugeinheit	V	230 1~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	2,3
Unterdruck max.	mmH2O	2500
Luftmenge max.	m³/h	360
Filterfläche	cm²	20.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²	11.150
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14
Behälter Kapazität	lt	80
Durchmesser Saugstutzen	mm	80
Schallpegel	dB(A)	76
ISO-Schutz	klasse	F
Abmessungen	cm	50 X 60 X 127 h



Seitenkanalverdichter (Direktantrieb) leistungsstark, geräuscharm für den Dauerbetrieb konzipiert



Großer Haupt-Sternfilter, Staubklasse L

Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter

Dank der kompakten Abmessungen und den hohen Saugleistungen empfehlen sich die Mistral Modelle 3533, 3534 und 3535 immer dann besonders, wenn nur wenig Platz zur Verfügung steht, aber ein kraftvolles und zuverlässiges Absaugen gefordert wird.

Die Modelle sind mit einem Seitenkanalverdichter ausgestattet und aufgrund des direkten Antriebes vollkommen wartungsfrei und geräuscharm. Der Seitenkanalverdichter ist

elektronisch ausgewuchtet und für den Dauerbetrieb (auch rund um die Uhr) ausgelegt.

Erhältlich in den Staubklassen L, M und H eignen sie sich für die Absaugung von feinen und toxischen Stäuben. (unter Einhaltung der DIN EN 60335-2-69) Lieferbar in Edelstahl-Ausführung und ATEX-Explosionsschutz.

		3533	3534	3535
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50
Leistung	kW	2,2	3	4
Unterdruck max.	mmH2O	2100	2700	2600
Luftmenge max.	m³/h	315	315	420
Filterfläche	cm²	20.000	20.000	20.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²	27.000	27.000	27.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	45	45	45
Durchmesser Saugstutzen	mm	80	80	80
Schallpegel	dB(A)	76	76	69
IP-Schutz	IP	55	55	55
Abmessungen	cm	100 X 52 X 125 h	100 X 52 X 125 h	100 X 52 X 125 h



Halbautomatische Abreinigung der Filterpatrone mit kräftigem Luftstoß

Große Filterpatrone 3m², Staubklasse M

Seitenkanalverdichter (Direktantrieb) leistungsstark, geräuscharm für den Dauerbetrieb konzipiert

Der Industriesauger Mistral Pharma wurde für die kontinuierliche Absaugung von Staub auf Produktionsmaschinen entwickelt, wo gesundheitsgefährdende Stäube eine sichere Entsorgung erfordern.

Extrem geräuscharm und annähernd wartungsfrei bietet Mistral Pharma durch seine große Filterfläche und den hohen Abscheidegrad herausragende Filtrationseigenschaften vereint mit einem eleganten und ansprechenden Äußeren. Mit der Maßgabe auch die strengsten Anforderungen zu erfüllen

ist Mistral Pharma in den folgenden Ausführungen erhältlich: Edelstahlkonstruktion AISI 304 oder AISI 316 ATEX Konformität – Explosions-geschützt Filter Kategorie L, M und H nach DIN EN 60335-2-69

Anwendungsbereiche

Pharma-, Nahrungsmittel-, Elektro-, Kosmetik und Chemie sowie in Verpackungs- und Laser-Schneid Prozessen.

		PHARMA 20	PHARMA 30
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50
Leistung	kW	1,8	2,2
Unterdruck max.	mmH2O	1.800	2.100
Luftmenge max.	m³/h	250	315
Filterfläche	cm²	30.000	30.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	M	M
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²	11.150	11.150
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	33	33
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	50
Schallpegel	dB(A)	67	68
IP-Schutz	IP	55	55
Abmessungen	cm	47 X 69 X 135 h	47 X 69 X 135 h



Hochleistungs-Wechselstromsauger

DM/ DM3

Hochleistungs-Wechselstrommotoren Bypass



integrierter Kabelhalter



Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter



Großer Haupt-Sternfilter, Staubklasse L

Zweckmäßiger Zubehörkorb

weitere Ausführungen

DM3 H



in Staubklasse H

DM3 PN



mit vollautomatischer Patronenfilteranlage



TA.0181.0000 - vorgeschlagenes Zubehörkit



Der sehr ergonomische 3450 Watt starke Industriesauger **Modell DM3** ist mit einem hochwertigen Sternfilter der Staubklasse L ausgerüstet. Die außergewöhnlich große Filterfläche von 2 m² ermöglicht das Saugen großer Mengen feiner Stäube sowie ölhaltiger Medien. Die außen liegende Filterbrüttlung sowie die Hebelentleerung des Sammelbehälters machen den

Sauger besonders bedienungsfreundlich. Das Modell zeichnet sich durch robuste Stahlbauweise aus und ist dadurch für extreme Anforderungen ausgelegt.

Mit 76 dB(A) ist das Gerät in seiner Leistungsklasse äußerst geräuscharm. Der im Design vollkommen neue Motorkopf verfügt über eine übersichtliche Bedientafel, mit der die 3 Motoren einzeln geschaltet werden können.

Seine Lenkrollen mit Feststellbremsen ermöglichen sowohl den stationären als auch den mobilen Einsatz dieses Industriesaugers.



Anwendungsbereiche

Große Vielseitigkeit (gleichzeitiges Ansaugen von Stäuben, Flüssigkeiten und Feststoffen). Durch einen speziellen Vorabscheider eignet er sich auch zum Absaugen von Glutresten. Empfehlenswertes Zubehör für diesen Zweck sind hitzebeständige Verlängerungsrohre und ein Schlauchset.

Sammelbehälter

Der Sammelbehälter ist fahrbar und lässt sich aufgrund einer bequemen Hebelentleerung leicht absenken. Auf Wunsch sind reißfeste Plastiksäcke mit entsprechenden Sackhalterungen für eine kostengünstige und staubarme Entsorgung lieferbar.

		DM 3
Saugeinheit	V	230 1~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	3,45
Unterdruck max.	mmH ₂ O	2500
Luftmenge max.	m ³ /h	540
Filterfläche	cm ²	20.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	25.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14
Behälter Kapazität	lt	100
Durchmesser Saugstutzen	mm	80
Schallpegel	dB(A)	76
ISO-Schutz	klasse	F
Abmessungen	cm	62 X 62 X 160 h



Hochleistungs-Wechselstromsauger

DM/ DM40 OIL



TA.0188.0000 - vorgeschlagenes Zubehörkit



Hochleistungs-Wechselstrommotoren Bypass



Großer Hauptfilter, Staubklasse L



Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter



Füllstandsanzeige

Der Ölsauger **DM 40 Oil** ist eine der jüngsten Innovationen von Delfin, die unter Berücksichtigung der Anforderungen im Maschinenbau und in der technischen Industrie entwickelt wurde, wie z.B. die Wartung von Werkzeugmaschinen, Entsorgung von Öl, Kühlmittel und Metallspänen oder die allgemeine Reinigung von Produktionsbetrieben.

Kompakt und aus robustem Stahlblech hergestellt und erhältlich als 2- oder 3-motorige Version, zeichnet sich der

DM Oil durch seine leichte Handhabung aus. Er ist mit einem herausnehmbaren Sammelbehälter und einem Spänesieb montiert, welches die Trennung von mit Metallspänen vermischten Flüssigkeiten wie Öl oder Kühlmittel ermöglicht und eine einfache und sichere Entsorgung gewährleistet. Ein Schwimmer unterbricht den Saugvorgang bei Behälterüberfüllung durch Flüssigkeiten.

DM40 OIL

Saugereinheit	V	230 1~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	3,45
Unterdruck max.	mmH2O	2500
Luftmenge max.	m³/h	540
Filterfläche	cm²	20.000
Behälter Kapazität	lt	100
Spänekapazität	lt	40
Schwimmer Einrichtung	Ja	
Schallpegel	dB(A)	76
ISO-Schutz	klasse	F
Abmessungen	cm	58 X 60 X 110 h

DM/ DM 40 WD



DM/ DM 40 SGA



Kompakter Nass-Trockensauger für alle industrielle Anwendungen

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 3x 1.150 Watt Bypass-Motor
- Schwimmereinrichtung mit Entleerungsschlauch und Ablasshahn
- inkl. Kit (Filter) zur Trockensaugung
- großer Flüssigkeitsbehälter
- bedienerfreundlich und kompakt

Kompakter Hochleistungs-Industriesauger Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen

- 2x 1.150 Watt Bypass-Motor
- großer Sternfilter mit hohem Filtrations-Abscheidegrad
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- vielfältige Anwendungsmöglichkeiten für Staub, Flüssigkeit und sonstige Medien
- weitere Optionen möglich

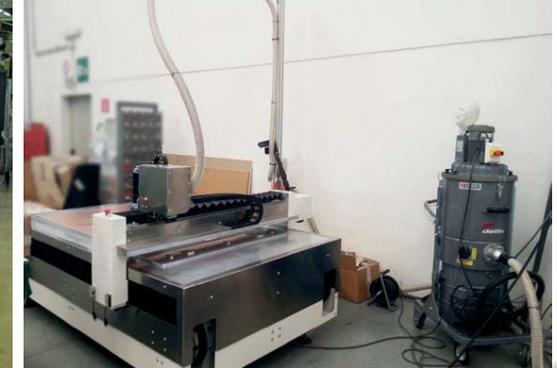


TA.0181.0000 - empfohlenes Zubehör-Set

DM40 WD

DM40 SGA

Saugereinheit	V	230 1~	230 1~
Frequenz	Hz	50	50
Leistung	kW	3,45	3,45
Unterdruck max.	mmH2O	2500	2500
Luftmenge max.	m³/h	540	540
Filterfläche	cm²	8.000	20.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²		25.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)		H14
Behälter Kapazität	lt	120	50
Durchmesser Saugstutzen	mm	80	80
Schallpegel	dB(A)	76	76
ISO-Schutz	klasse	F	F
Abmessungen	cm	58 x 60 x 125 h	58 x 60 x 125 h



integrierter Kabelhalter



Großer Haupt-Sternfilter, Staubklasse L



Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter



Zweckmäßiger Zubehörkorb

Die Industriesauger der Zefiro-Serie (Mod. DG30 ECO, DM30 ECO, ZFR 50 und ZFR 101) sind mit einem wartungsfreien Seitenkanalverdichter ausgestattet, der für den Dauerbetrieb (24 Std./Tag) konzipiert ist.

Diese Industriesauger finden Verwendung in verschiedenen Industriezweigen und Anwendungsbereichen wie z.B. bei der Reinigung von Produktionsstätten und Lagerhäusern oder bei der direkten Absaugung von Werkzeugmaschinen.

Darüber hinaus empfehlen sich diese Industriesauger für die kontinuierliche Staubabsaugung von Maschinen in Industriezweigen wie z.B. Holz, Glas, Papier, Kunststoff, Elektronik und dem Maschinenbau.

Dank kompakter Abmessungen sind diese Geräte handlich und bedienerfreundlich und eignen sich daher natürlich auch für allgemeine Reinigungsaufgaben.

Die Industriesauger sind in vier verschiedenen Versionen erhältlich, die ein weitreichendes Leistungsspektrum abdecken: 2,2 kW Wechsel- oder Drehstrom, 3 kW, 5,5 kW, Behälterkapazität 50 bis 100 Liter, Filtration (Staubklasse L,M,H, mit HEPA-Filtern und sicheren Entsorgungssystemen für toxische Stäube gemäß EN 60335-2-69) und sind auch in Edelstahl erhältlich.



TA.0181.0000 - empfohlenes Zubehör-Set

		ZEFIRO 75
Saugeinheit	V	400 3~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	3
Unterdruck max.	mmH ₂ O	3000
Luftmenge max.	m ³ /h	350
Filterfläche	cm ²	20.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	25.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14
Behälter Kapazität	lt	100
Durchmesser Saugstutzen	mm	80
Schallpegel	dB(A)	75
IP-Schutz	IP	55
Abmessungen	cm	58 X 60 X 170 h



Hochleistungs-Industriesauger Drehstrom (sehr kompakt)

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen - 2,2KW/2,5KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- großer Sternfilter mit hohem Filtrations-Abscheidegrad - externes und effizientes Filterreinigungssystem
- Sicherheitsventil inkl. (M)
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- stabiler Zubehörkorb einsetzbar in der Schwer-Industrie - weitere Optionen möglich



Entdecken Sie Delfin's world online, besuchen Sie unsere Homepage!

Nur mit einem Klick finden Sie alle technischen Daten, Anwendungsfotos und Video-Produktpräsentationen.

www.delfinindustriesauger.de

Smartphone, Tablet oder PC Sie haben die Wahl!

Alle Delfin Web Channels können mit beliebigen Geräten in voller Qualität empfangen werden. Das Navigieren ist sehr einfach und zu jeder Zeit von jedem Ort möglich.

Folgen Sie uns über Social Networks oder Youtube!

Produkt Katalog online!



Facebook



Youtube



Linkedin

		ZEFIRO 60 M	ZEFIRO 60 T	ZEFIRO 60 T4
Saugeinheit	V	230 1~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50
Leistung	kW	2,2	2,2	4
Unterdruck max.	mmH2O	3000	3000	3200
Luftmenge max.	m³/h	330	330	400
Filterfläche	cm²	20.000	20.000	20.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm²	25.000	25.000	25.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	60/100	60/100	60
Durchmesser Saugstutzen	mm	80	80	80
Schallpegel	dB(A)	74	74	75
IP-Schutz	IP	55	55	50
Abmessungen	cm	58 X 60 X 140 h	58 X 60 X 140 h	58 x 60 x 140

Zubehörablage



integrierter Kabelhalter



Seitenkanalverdichter (Direktantrieb) leistungsstark, geräuscharm für den Dauerbetrieb konzipiert



Großer Haupt-Sternfilter, Staubklasse L



Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter

SICHERHEIT

DELFIN fertigt qualitativ hochwertige Industriesauger, die sich als äusserst robust und effizient erweisen.

Die Industriesauger empfehlen sich im Hochleistungsbereich für die kontinuierliche Absaugung im Dauerbetrieb in den meisten industriellen Anwendungen und sind gleichermaßen bediener- bzw. umweltfreundlich.

Die Modelle der DG Serie sind erhältlich für die Staubklassen L, M und H und eignen sich daher zum Aufsaugen von toxischen und gesundheitsgefährdenden Stäuben.

Die DG Serie ist in antistatischer Ausführung (sämtliche Teile leitfähig) und ATEX-Explosionsschutz erhältlich.



FILTRATION

Die Delfin Industriesauger werden mit einem Filter mit entsprechender Filterfläche und Abscheidegrad angeboten, um die höchstmögliche Saugleistung und den bestmöglichen Schutz der Saugereinheit zu garantieren. Aus diesem Grund bietet die Delfin DG Serie Filterflächen von 2 m² bis 12 m².

Hierdurch wird die Filterflächenbelastung gemäß den europäischen Standards (BIA) reduziert. Sämtliche Modelle sind mit einem manuellen Filterrüttler ausgestattet, der dem Benutzer eine effiziente Abreinigung des Filters zu jeder Zeit

ermöglicht. Delfin bietet den Staubklassen L, M und H entsprechende Filter an, antistatische Filter für ATEX-zertifizierte Bereiche, Absolut HEPA / ULPA Filter (99,995 % Abscheidegrad) für gesundheitsgefährdende Stäube und Nomex-Filter für hohe Temperaturen sowie PTFE-Filter.

LEISTUNG

Die Industriesauger der DG Serie verwenden einen wartungsfreien Direktantrieb vom Typ Seitenkanalverdichter, der herausragende Saugleistung und Langlebigkeit bei kontinuierlicher Absaugung gewährleistet.

Sie sind leistungsstark, geräuscharm und für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr) konzipiert.



		DG EXP 30	DG EXP 50	DG EXP 70
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50
Leistung	kW	2,2	4	5,5
Unterdruck max.	mmH2O	3.000	3.200	3.000
Luftmenge max.	m ³ /h	315	450	550
Filterfläche	cm ²	20.000	30.000	30.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	25.000	25.000	45.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	100	100	100
Durchmesser Saugstutzen	mm	80	80	80
Schallpegel	dB(A)	74	76	76
IP-Schutz	IP	55	55	55
Abmessungen	cm	66 X 118 X 140 h	66 X 118 X 140 h	66 X 118 X 140 h



Hochleistungs-Industriesauger Drehstrom

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 5,5kW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- eingebauter Filterschutz durch Zyklon
- Sicherheitsfilter und Sicherheitsventil für Saugereinheit
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- übersichtliche Zubehörablage
- einsetzbar in der Schwer-Industrie
- tangentialer Saugeinlass
- weitere Optionen möglich

Der Industriesauger DG 2 ist ein Sauger mit hoher Filterkapazität, mit Filtrerrüttler und Sicherheitsfilter. Mit ihm ist es möglich Feststoffe, Stäube und Flüssigkeiten gleichzeitig abzusaugen.

Der Motor ist geeignet für den Dauerbetrieb rund um die Uhr und wartungsfrei. So kann der Industriesauger kontinuierlich Tag und Nacht eingesetzt werden.

Der Industriesauger ist mit verschiedenen Schutzeinrichtungen ausgestattet. Ein Unterdruckmanometer erlaubt die kontinuierliche Kontrolle des einwandfreien Betriebs und zeigt die Filterbelegung an. Der Motorschutzschalter unterbricht den Motorbetrieb bei unzulässigem Überstrom. Das einstellbare Nebenluftventil schützt die Saugturbine vor zu

hohen Unterdrücken. Ein zusätzlicher Sicherheitsfilter schützt die Saugereinheit. Der eingebaute Zyklon Vorabscheider schützt den Filter vor Feststoffen und Flüssigkeiten und verlängert die Standzeit des Filters.

Der Sternfilter des Industriesaugers ist besonders groß. Mit 4,9 m² auf Wunsch mit 7 m² Filterfläche und einer außen liegenden Filterabrüttelung sorgt er für eine lange Standzeit. Ein Unterdruckmanometer zeigt die Filterbelegung an.

Für den Dauerbetrieb bei hohem Staubaufkommen ist dieser Hochleistungs-Industriesauger auch mit einer automatischen Filterpatronen Anlage lieferbar.



1. Großer Sternfilter, Abscheidegrad 3-1 Mikron
2. Sicherheitsfilter für Saugereinheit
3. Diffusorfilter
4. Bedienfeld
5. Zyklon und Filterschutz
6. Wartungsfreier Seitenkanalverdichter
7. Druckbegrenzungsventil, Schutz Saugereinheit
8. Hebelentleerung für Sammelbehälter

		DG 2
Saugereinheit	V	400 3~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	5,5
Unterdruck max.	mmH2O	4.400
Luftmenge max.	m ³ /h	550
Filterfläche	cm ²	49.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	45.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14
Behälter Kapazität	lt	100
Durchmesser Saugstutzen	mm	80
Schallpegel	dB(A)	78
IP-Schutz	IP	55
Abmessungen	cm	77 X 125 X 170 h



Hochleistungs-Industriesauger Drehstrom

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 2x 4KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- eingebauter Filterschutz durch Zyklon
- Sicherheitsfilter für Saugereinheit
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- übersichtliche Zubehörablage
- einsetzbar in der Schwer-Industrie
- tangentialer Saugeinlass
- weitere Optionen möglich



DG HD/ DG 100



Hochleistungs-Industriesauger Drehstrom

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 7,5KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- eingebauter Filterschutz durch Zyklon
- Sicherheitsfilter für Saugereinheit
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- übersichtliche Zubehörablage
- einsetzbar in der Schwer-Industrie
- tangentialer Saugeinlass
- weitere Optionen möglich

DG HD/ DG 150

Hochleistungs-Industriesauger Drehstrom

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 12,5KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- eingebauter Filterschutz durch Zyklon
- Sicherheitsfilter und Sicherheitsventil für Saugereinheit
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- übersichtliche Zubehörablage
- einsetzbar in der Schwer-Industrie
- tangentialer Saugeinlass
- weitere Optionen möglich



Der besonders leistungsstarke Industriesauger DG150 ist ein Sauger mit einem elektronisch ausgewuchteten Seitenkanalverdichter für alle industriellen Anwendungsbereiche. Er ist für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr) geeignet und unterstützt dadurch alle täglichen Arbeitsprozesse. Der Industriesauger ist ausgestattet mit einem großen Sternfilter mit 4,9 m², auf Wunsch auch mit 7 m² Filterfläche und einer außen liegenden Filterabrüttelung. Besonders ergonomisch machen den Industriesauger der geräuscharme Be-

trieb sowie der fahrbare Sammelbehälter, der sich aufgrund einer bequemen Hebelentleerung leicht absenken lässt. Auf Wunsch sind reißfeste Plastiksäcke mit entsprechenden Sackhalterungen für eine kostengünstige und staubarme Entsorgung lieferbar. Der Sauger ist auf einem robusten Stahlrahmen (Edelstahl verfügbar in Option) mit Pulverlackierung, spurfreien drehbaren Rädern und Standbremse montiert.

		DG 100 AIRFLOW	DG 100
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50
Leistung	kW	8 (2X 4KW)	7,5
Unterdruck max.	mmH2O	3.200	4.400
Luftmenge max.	m ³ /h	900	750
Filterfläche	cm ²	49.000	49.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	45.000	45.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	100	100
Durchmesser Saugstutzen	mm	80	80
Schallpegel	dB(A)	78	76
IP-Schutz	IP	55	55
Abmessungen	cm	64 X 125 X 175 h	64 X 125 X 175 h

		DG 150
Saugereinheit	V	400 3~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	12,5
Unterdruck max.	mmH2O	4.400
Luftmenge max.	m ³ /h	1.100
Filterfläche	cm ²	49.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	45.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14
Behälter Kapazität	lt	100
Durchmesser Saugstutzen	mm	80
Schallpegel	dB(A)	76
IP-Schutz	IP	55
Abmessungen	cm	64 X 130 X 180 h



Filterreinigungssystem mit eingebautem Kompressor



Großer Haupt-Sternfilter, 12 m² Staubklasse L

Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter

Seitenkanalverdichter (Direktantrieb) leistungsstark, geräuscharm für den Dauerbetrieb konzipiert



HOCHLEISTUNGS-DREHSTROM INDUSTRIESAUGER FÜR STÄUBE, FLÜSSIGKEITEN UND FESTSTOFFE DG 200 und DG 300HD

Die Industriesauger empfehlen sich besonders dann, wenn große Mengen an Materialien aufgenommen werden sollen. Sie sind geeignet für die Landwirtschaft, dem Maschinenbau, in Gießereien und Stahlwerken sowie zum Beispiel im Baugewerbe. Die Modelle können mit langen Saugschläuchen oder auch als zentrale Absauganlagen an schwer erreichbaren Stellen eingesetzt werden.

Saugaggregat

Die Sauger verfügen über einen wartungsfreien Direktantrieb. Der Seitenkanalverdichter ist elektronisch ausgewuchtet und für den Dauerbetrieb (auch rund um die Uhr) ausgelegt. Er ist leistungsstark, geräuscharm und langlebig. Die Industriesauger sind mit verschiedenen Schutzvorrichtungen ausgestattet. Ein Unterdruckmanometer erlaubt die kontinuierliche Kontrolle des einwandfreien Betriebs und zeigt die Filterbelegung an.

Der Motorschutzschalter unterbricht den Motorbetrieb bei unzulässigem Überstrom. Das einstellbare Nebenluftventil schützt die Saugturbine vor zu hohen Unterdrücken. Ein zusätzlicher Sicherheitsfilter schützt die Saugereinheit. Der ein-

gebauete Zyklon Vorabscheider schützt den Filter vor Feststoffen und Flüssigkeiten und verlängert die Standzeit des Filters.

Filterkammer

Der große Sternfilter mit 12 m² Filterfläche und einer automatischen Filterabrüttelung sorgen für eine lange Standzeit. Die Abreinigung erfolgt durch einen pneumatischen Zylinder, der durch einen serienmäßigen Kompressor gespeist wird. Ein Unterdruckmanometer zeigt die Filterbelegung an. Für den Dauerbetrieb bei hohem Staubaufkommen ist dieser Hochleistungs-Industriesauger auch mit einer automatischen Filterpatronen Anlage lieferbar.

Sammelbehälter

Der Sammelbehälter ist fahrbar und lässt sich aufgrund einer bequemen Hebelentleerung leicht absenken. Auf Wunsch sind reißfeste Plastiksäcke mit entsprechenden Sackhalterungen für eine kostengünstige und staubarme Entsorgung lieferbar. Der Sauger ist auf einem robusten Stahlrahmen (Edelstahl verfügbar in Option) mit Pulverlackierung, spurfreien drehbaren Rädern und Standbremse montiert.

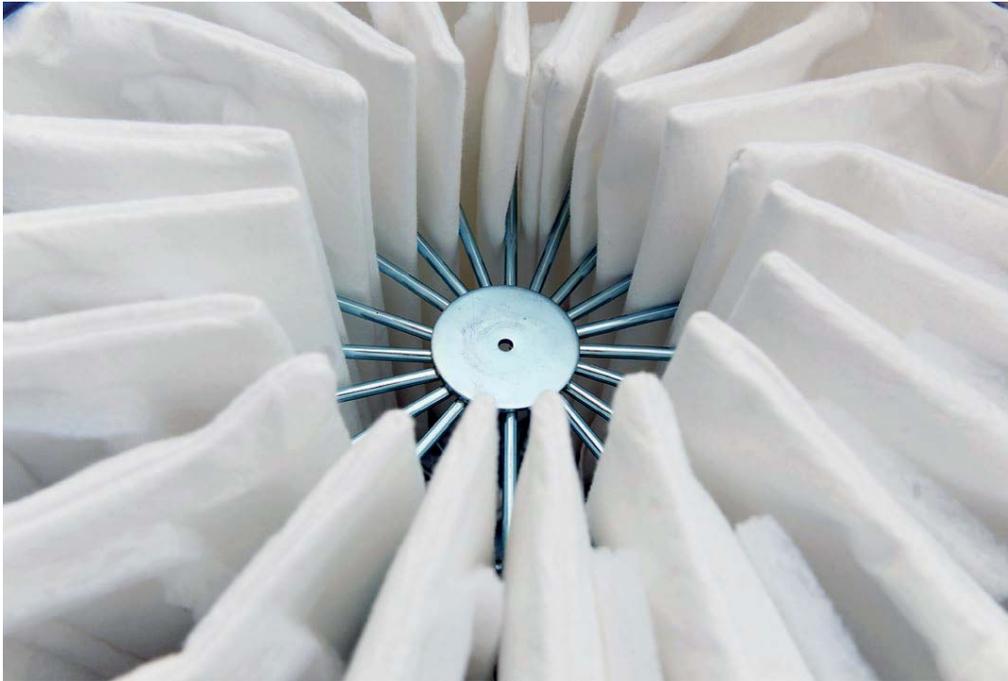
		DG 200	DG 300 HD
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50
Leistung	kW	18,5	25
Unterdruck max.	mmH2O	4.400	4.500
Luftmenge max.	m ³ /h	1.400	2.100
Filterfläche	cm ²	120.000	120.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	85.000	85.000
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14
Behälter Kapazität	lt	220	220
Durchmesser Saugstutzen	mm	120	120
Schallpegel	dB(A)	78	78
IP-Schutz	IP	55	55
Abmessungen	cm	92 X 220 X 220 h	92 X 220 X 220 h

Optionen

Delfin verfügt über eine umfangreiche Palette an Erweiterungsoptionen, die den Einsatz der Industriesauger für nahezu jede Anwendung möglich macht. Durch die große Vielfalt an Optionen erhalten Sie die besten Reinigungsergebnisse in jedem Betriebsbereich. VIELE WEITERE OPTIONEN MÖGLICH...

ELF: EXTRA GROSSE FILTEROBERFLÄCHE

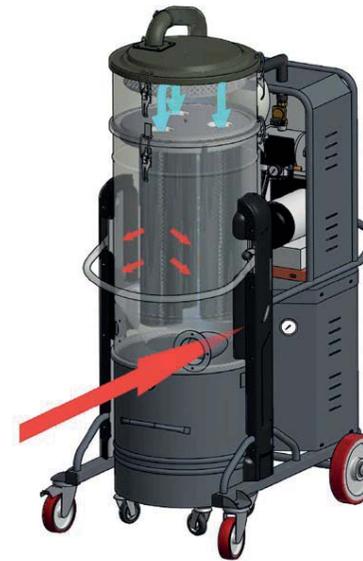
		DG 70 EXP	DG 100	DG 150
Standard	cm²	30.000	49.000	49.000
mit ELF Ausführung		49.000	70.000	70.000
Filterflächenbelastung	m³/h/m²	112	114	157



SE: zweistufige Setienkanalverdichter in REIHE
(erhöhter Unterdruck für Extra schwere Saugmedien)



		DG 50 SE	DG 150 SE	DG 300 SE
Spannung	V	400-690	400-690	400-690
Leistung	KW	4,3	11	20
Unterdruck	mmH₂O	5.100	6.000	6.000



PN Patronenfilteranlage: Kontinuierliche Reinigung der Filterpatronen, über Druckluft während des Saugbetriebes.



AUT Automatisches Filterabreinigungssystem: der eingebaute Kompressor reinigt effektiv den Sternfilter.



TECNOIL/ TECNOIL 100 IF



schnelle Entleerung der Flüssigkeit über Volumenstrom-Umkehrventil

Seitenkanalverdichter (Direktantrieb) leistungsstark, geräuscharm für den Dauerbetrieb konzipiert

Ergonomische Hebelentleerung für Sammelbehälter



großer Spänekorb



TA.0190.0000 - empfohlenes Zubehör-Set



Der Ölsauger Tecnoil 100 IF ist die von Delfin entwickelte innovative Lösung für Anwendungen im Maschinenbau, Metallverarbeitung und die Reinigung und Wartung von Bearbeitungszentren, die mit diesem Modell die gestellten Anforderungen erfüllt.

Hauptmerkmale

- » kraftvolle Saugereinheit für kontinuierliche Reinigungseinsätze, auch für den Dauerbetrieb geeignet
- » kompakt und mobil
- » Spänekorb zum Trennen von Spänen und Flüssigkeiten mit optionalem Abscheidegrad bis zu 100 Mikron
- » schnelles Abpumpen von Flüssigkeiten durch Volumenstrom-Umkehr (Delfin design)
- » Füllstandsanzeige zur Kontrolle und Schwimmereinrichtung zur Unterbrechung des Saugbetriebes bei vollem Sammelbehälter, eingebauter Zyklon
- » benutzerfreundliche und einfache Entsorgung des gesammelten Sauggutes

Vorteile

- schnelle und effiziente Reinigung von Werkzeug-Maschinen und Arbeitsumgebung
- hohe Anwender-Sicherheit
- Rückgewinnung und mehrfacher Gebrauch von Kühlschmierstoffen und Emulsion
- reduziert Stillstand von Werkzeugmaschinen und Produktion
- sichere und umweltfreundliche Entsorgung des aufgesaugten Materials

		100 IF
Saugereinheit	V	400 3~
Frequenz	Hz	50
Leistung	kW	3
Unterdruck max.	mmH2O	3.000
Luftmenge max.	m³/h	300
Behälter Kapazität	lt	100
Spänekapazität	lt	40
Schwimmer Einrichtung	-	Ja
Durchmesser Saugstutzen	mm	50
Schallpegel	dB(A)	78
IP-Schutz	IP	55
Abmessungen	cm	77 X 60 X 153 h

TECNOIL/ TECNOIL 250 T3 - T43 - MP

kraftvolle, unabhängige
Elektropumpe für die
schnelle Entleerung
300lt/
min

Seitenkanalverdichter (Direktantrieb)
leistungsstark, geräuscharm für den
Dauerbetrieb konzipiert



TECNOIL/ TECNOIL 150 MP

Leistungsstarke Industriesauger für Öl, Kühlschmierstoffe und Späne

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 3x 1.150 Watt Bypass-Motor
- unabhängige Elektropumpe zur Entleerung der Flüssigkeit
- Filter PPL (optional)
- integrierte Trennung von Flüssigkeit und Späne
- Füllstandsüberwachung
- hohe Aufnahmekapazität für Späne und Flüssigkeit
- weitere Optionen möglich



TECNOIL/ TECNOIL 450 - 700

Leistungsstarke Industriesauger für Öl, Kühlschmierstoffe und Späne

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 5,5KW und 9,2KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- unabhängige Elektropumpe zur Entleerung der Flüssigkeit
- Filtrierung bis 6 Mikron
- integrierte Trennung von Flüssigkeit und Späne
- Füllstandsüberwachung
- sehr hohe Leistung für zähflüssigem Öl und Ölschlamm
- hohe Aufnahmekapazität für Späne und Flüssigkeit
- weitere Optionen möglich



großer Spänekorb



großer Flüssigkeitsbehälter
250lt.



weitere Ausführungen

250 MP

250 T43



Der **Industriesauger Tecnoil 250 T3** ist erhältlich in einphasiger oder dreiphasiger Ausführung (auswechselbarer Kopf) und besitzt einen geräumigen Behälter für die Rückgewinnung von Öl.

giger Versorgung und Metallschutzgehäuse ermöglicht eine schnelle Entsorgung der abgesaugten Flüssigkeit auch über große Entfernungen. Durch gleichzeitiges Saugen und Abpumpen können sehr große Flüssigkeitsmengen bewältigt werden.

Sammel-Entleerungsbehälter:

Ein ölresistenter Schlauch mit Handventil ermöglicht eine schnelle Entsorgung der abgesaugten Flüssigkeit. Ein externer Füllstandanzeiger, bestehend aus einem transparenten Polyurethanschlauch, ermöglicht dem Bediener eine ständige Füllstandkontrolle der angesaugten Flüssigkeit. Eine leistungsstarke Elektropumpe mit unabhän-

FUNKTIONEN:

Schnelles Absaugen von Ölen und Emulsionen, gemischt mit Spänen und Metallabfällen von Werkzeugmaschinen. Abscheidung der angesaugten Flüssigkeit von den darin enthaltenen Feststoffen (Späne, Metallabfälle etc.) und Filtrierung bis 100 Mikron. Entleerung des Schneidöls über Entleerungsschlauch mit Handventil.

		TECNOIL 250 T3	TECNOIL 250 T43	TECNOIL 250 MP	TECNOIL 150 MP	TECNOIL 450 T55	TECNOIL 700 T110
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	230 1~	230 1~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50	50	50	50
Leistung	kW	3	4,3	3,45	3,45	5,5	9,2
Unterdruck max.	mmH2O	3.000	4.400	2.500	2.500	5.100	6.000
Luftmenge max.	m³/h	350	320	540	540	320	400
Behälter Kapazität	lt	250	250	250	150	450	700
Spänekapazität	lt	40	40	40	40	60	60
Schwimmer Einrichtung	-	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja	Ja
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	50	50	50	50	50
Schallpegel	dB(A)	76	78	76	76	73	78
IP-Schutz	IP	55	55	(ISO) F	(ISO) F	55	55
Abmessungen	cm	55 x 167 x 154 h	55 x 167 x 180 h	55 x 167 x 130 h	55 x 83 X 137 h	65 X 165 X 212 h	75 X 130 X 220 h



Druckluftbetriebene Industriesauger

Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
 1x Venturi-Druckluftantrieb
 Schwimmereinrichtung mit Entleerungsschlauch und Ablasshahn
 Trocken- und Nassfilter inkl.
 funktionell, handlich und leicht
 Überwachung Unterdruck
 ideal für Werften und Anwendungen an Bord von Schiffen
 weitere Optionen möglich



Druckluftbetriebene Industriesauger

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
 - 1 oder 2 Venturi-Druckluftantrieb
 - Schwimmereinrichtung mit Entleerungsschlauch und Ablasshahn
 - Trocken- und Nassfilter inkl.
 - funktionell, handlich und leicht
 - Überwachung Unterdruck
 - ideal für Werften und Anwendungen an Bord von Schiffen
 - weitere Optionen möglich



Die Industriesauger 501WD - 802 AIR sind robuster Nass-Trockensauger mit Druckluftantrieb. Sie kommen in den unterschiedlichen Branchen zum Einsatz und eignen sich zum Reinigen von industriellen Arbeitsbereichen bzw. Maschinen. 100% aus Stahl gebaut und funktionell, handlich und vor allem sehr leicht. Die Industriestaubsauger besitzen eine eingebaute Schwimmereinrichtung für die Flüssigkeitsansaugung mit Entleerungsschlauch und Ablasshahn. Ein Nassfilter (PPL + Schaumstoff) sorgt für die Reduzierung von Schaumbildung.



TA.0174.0000 - vorgeschlagenes Zubehörkit

		501 WD AIR	802 WD AIR 1V	802 WD AIR 2V
Saugereinheit		Druckluft	Druckluft	Druckluft
Druckluftversorgung	l/min	1500	1500	3000
Innendurchmesser Druckluftversorgung	mm	10	10	10
Benötigte Druckluft	bar	6	6	6
Unterdruck max.	mmH2O	4.180	4.180	4.180
Luftmenge max.	m³/h	150	150	300
Filterfläche	cm²	8.000	8.000	8.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	L
Behälter Kapazität	lt	50	80	80
Schwimmer Einrichtung	-	Ja	Ja	Ja
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	80	80
Schallpegel	dB(A)	74	73	73
Abmessungen	cm	52 X 40 X 90 h	50 X 48 X 108 h	50 X 48 X 108 h



TA.0184.0000 -
empfohlenes Zubehör-Set



Druckluftbetriebene Industriesauger

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 1x Venturi-Druckluftantrieb
- große Filterpatrone für lange Standzeiten, beste Filtration seiner Klasse, Staubklasse M, antistatisch
- externes und effizientes Filterreinigungssystem fahrbarer
- Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- Überwachung Unterdruck leicht zu transportieren
- Überwachung Unterdruck funktionell, handlich und leicht wartungsfrei und langlebig
- weitere Optionen möglich



AIR/ 352 DS AIR 1V - 2V



TA.0174.0000 - empfohlenes Zubehör-Set



Druckluftbetriebene Industriesauger

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 1 oder 2 Venturi-Druckluftantrieb
- großer Sternfilter mit hohem Filtrations-Abscheidegrad
- externes und effizientes Filterreinigungssystem
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- Überwachung Unterdruck
- leicht zu transportieren
- Überwachung Unterdruck
- funktionell, handlich und leicht
- wartungsfrei und langlebig
- weitere Optionen möglich



Leistungsstark, kompakt, robust und leise kombiniert mit einer hervorragenden Filtration:

Die Industriesauger 202 DS AIR und 352 DS AIR sind druckluftbetriebene Industriesauger für Feinstaub, Festkörper und Stäube. Sie bieten besten Filtrationseigenschaften mit Patronenfilter und Sternfilter.

Die komplett aus robustem Stahlblech hergestellten Geräte sind verwendbar für eine Vielzahl von Anwendungen wie z.B. dem Aufsaugen von feinen und giftigen bzw. gefährlichen Stäuben, sowie festen Materialien wie Feinstaub, Späne und kleine Mengen Flüssigkeit. Verschiedene erhaltliche Optionsmöglichkeiten und eine umfangreiche Auswahl an Zubehör machen die Industriesauger für viele verschiedene Industriezweige und Anwendungen attraktiv.



		202 DS AIR	352 DS AIR 1V	352 DS AIR 2V
Saugereinheit		Druckluft	Druckluft	Druckluft
Druckluftversorgung	l/min	1500	1500	3000
Innendurchmesser Druckluftversorgung	mm	10	10	10
Benötigte Druckluft	bar	6	6	6
Unterdruck max.	mmH ₂ O	4.180	4.180	4.180
Luftmenge max.	m ³ /h	150	150	300
Filterfläche	cm ²	30.000	20.000	20.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	M	L	L
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	H14
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	19.000	27.000	27.000
Behälter Kapazität	lt	20	35	35
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	80	80
Schallpegel	dB(A)	74	70	70
Abmessungen	cm	52 x 48 x 100 h	50 X 60 X 127 h	50 X 60 X 127 h



TA.0181.0000 - empfohlenes Zubehör-Set



wartungsfreier Druckluft-Venturiantrieb (2-Fach)

integrierter Kabelhalter



Großer Haupt-Sternfilter, Staubklasse L

zweckmäßiger
Zubehörfachkorb



Ergonomische Hebelentleerung für
Sammelbehälter



Druckluftbetriebene Industriesauger

Ausführung mit Silobehälter (200lt Fassungsvermögen) und tangentialen Saugeingang möglich. Ideal für schwere Anwendungen mit Sandstrahlanlagen oder auf Werften. Vorbereitung für den Hubwagen-Transport.



Der **Druckluftsauger DM 3 100 AIR** arbeitet mit einem wartungsfreien Antrieb nach dem Venturi-Prinzip und kann überall dort eingesetzt werden, wo keine elektrische Versorgung vorhanden oder nicht erlaubt ist. Die Venturi-Düsen befinden sich in einem robusten Saugkopf und sind so gegen äußere Einwirkungen geschützt. Eine Steuereinheit reguliert die Druckluftversorgung. Der Unterdruckanzeiger erlaubt die kontinuierliche Kontrolle des einwandfreien Betriebs und der möglichen Filterbelegung.

fläche und einer außen liegenden Filterabüttelung sorgen für eine lange Standzeit. Ein Unterdruckmanometer zeigt die Filterbelegung an.

Sammelbehälter und Zubehör

Der Sammelbehälter ist fahrbar und lässt sich aufgrund einer bequemen Hebelentleerung leicht absenken. Auf Wunsch sind reißfeste Plastiksäcke mit entsprechenden Sackhalterungen für eine kostengünstige und staubarme Entsorgung lieferbar. Der Sauger ist auf einem robusten Stahlrahmen mit Pulverlackierung, spurfreien drehbaren Rädern und Standbremse montiert.

Filterkammer

Der große Sternfilter mit 2 m², auf Wunsch mit 3 m² Filter-

		DM3 AIR	DM3 AIR HD	AIR 200
Saugeinheit		Druckluft	Druckluft	Druckluft
Druckluftversorgung	l/min	3000	1570	3000
Innendurchmesser Druckluftversorgung	mm	10	10	10
Benötigte Druckluft	bar	6	6	6
Unterdruck max.	mmH ₂ O	4.180	5.200	5.400
Luftmenge max.	m ³ /h	300	465	505
Filterfläche	cm ²	30.000	30.000	30.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	M
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	-
Filterfläche (HEPA-Filter)	cm ²	25.000	25.000	-
Behälter Kapazität	lt	100	100	200
Durchmesser Saugstutzen	mm	80	80	80
Schallpegel	dB(A)	76	76	73
Abmessungen	cm	62 X 62 X 160 h	62 X 62 X 160 h	62 X 70 X 190 h

Explosionsschutz Industriесаuger

Alle Aspekte des Explosionsschutzes werden in der Europäischen Union durch die so genannten ATEX-Richtlinien (ATEX = Atmosphères EXplosibles - explosionsfähige Atmosphären) geregelt. Dabei ist ATEX keine Bezeichnung für eine Richtlinie, sondern ein Überbegriff für die beiden Explosionsschutzrichtlinien 94/9/EG (ATEX 95) und 1999/92/EG (ATEX 137). Grundsätzlich wird hier zwischen Beschaffenheit (94/9/EG Herstellen, Inverkehrbringen) und Betrieb (1999/92/EG Arbeitsschutz) unterschieden.

Hersteller müssen diese Richtlinie seit dem 1. Juli 2003 uneingeschränkt erfüllen. Neu in der Richtlinie 94/9/EG ist, dass neben den elektrischen auch nicht elektrische Zündgefahren verhindert werden müssen.

ATEX Zoneneinteilung und Gerätekategorien:

	Zone	Vorhandensein explosionsfähiger Atmosphäre	Gerätekategorie
Gase, Dämpfe, Nebel	0	ständig, langfristig, dauernd	1G
	1	gelegentlich	2G
	2	selten	3G
Stäube	20	ständig, langfristig, dauernd	1D
	21	gelegentlich	2D
	22	selten	3D

ATEX Zubehör-Set TA.0199.0000



Die **ATEX-zertifizierten Industriesauger** von Delfin - ATEX Zonen 1, 2, 21 und 22 - wenden jede Zündgefahr ab. Alle Sauger werden derart entwickelt, dass sie mit den dazugehörigen Bezugsnormen übereinstimmen, was für Sicherheit, Qualität und Zuverlässigkeit sorgt. Wenn Sie einen Industriesauger für explosionsgefährliche Stoffe, wie etwa einen zuverlässigen Staub-EXSauger, benötigen, der dank seiner hervorragenden Saugeigenschaften Staubexplosionen entgegenwirkt, finden Sie in unserem Lieferumfang ein geeignetes Modell. Darüber hinaus bieten wir Ihnen auch Gas-EX-Sauger an, die in Bereichen zum Einsatz kommen, in denen die Gefahr einer

Gasexplosion besteht. Dabei können Sie sich jederzeit auf geprüfte Qualität gemäß den ATEX-Richtlinien verlassen. Mit unseren explosionsgeschützten Industriestaubsaugern sind Sie immer auf der sicheren Seite.

Atex Elektro-Industriesauger

Delfin bietet eine breite Palette an ATEX-Elektroindustriesaugern, vom robusten Mobilsauger bis hin zur großen Zentralanlage. Alle Lösungen sind auf den Kunden zugeschnitten.

- 1,8-18,5 kW (vom Hersteller zertifizierte Motoren)
- zertifizierte Bauteile
- Struktur aus rostfreiem Stahl AISI 304 bzw. 316
- antistatisches Filter der serienmäßigen M-Klasse (serienmäßige H-Klasse für die Zone 21)



MISTRAL
202 DS ECO ATEX

MISTRAL
3533 - 3534 ATEX

DG EXP
ATEX



ATEX Druckluft-Industriesauger

Die explosionsgeschützten Delfin Druckluft-Industriesauger sind erstklassige Geräte, die für Qualität, Effizienz und Sicherheit sorgen.

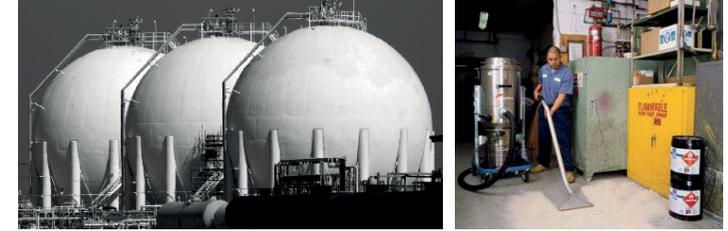
- Venturi Druckluft Saugeinheit (1 oder 2 Venturi)
- Kompakte Bauart für Nass und Trocken
- Stahlblech pulverbeschichtet oder Edelstahlausführung
- Große Filter leitfähig mit hohem Abscheidegrad
- Wartungsfrei für den 24-Stunden Betrieb geeignet

ATEX Druckluft-Industriesauger



802 WD AIREX 202 DS AIREX 352 DS AIREX DM3 AIREX

ATEX Zubehör-Set (TA.0199.0000)



AIREX/ DM3 AIREX

Wartungsfreier Druckluft-Venturiantrieb (2-Fach)





Stationäre Industriesauger DIRECT X

Die Industriesauger der Modellreihe (Direct X) AS sind besonders für die Verpackungs-, Papier- oder Textil- Industrie geeignet. Mit einem minimalem Geräuschpegel können Fasern aller Art abgesaugt werden: Papierstreifen, Verpackungsreste, Randstreifen, Folienreste und Schnittstaub und weitere.

Das Sauggut wird direkt in einen Nylonsack bzw. Polyester / Nadelfilter abgeschieden. Ein Schauglas im Deckel ermöglicht eine einfache Füllstandskontrolle. Der Behälter kann schnell und bequem entleert werden. Es müssen lediglich die Deckelkammern geöffnet werden um an das Sauggut zu gelangen.

Die Sauger werden in Stahlausführung mit einer Pulverlackierung gefertigt oder auch komplett in Edelstahl.

- Saugmedium wird direkt im Sammelbehälter komprimiert
- Große Auffangkapazität und lange Laufzeit
- Motor ohne Notwendigkeit der ordentlichen Wartung, geeignet für den Dauerbetrieb rund um die Uhr
- Beutelfilter Nylon (Klasse L)
- Anzeige des Filterwirkungsgrades
- Möglichkeit der individuellen Integration in Produktionsmaschinen



DIRECT X/ AS 10 - 20 - 30



Industriesauger für komprimierbare Saugmedien

- Robuste Stahlbauweise auch in Edelstahl für extreme Anforderungen
- 0,75-2,2KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- großer Filterbeutel mit hohem Filtrations-Abscheidegrad
- leichte und einfache Entnahme des Sauggutes
- serienmäßig mit Extra-Schalldämmung, sehr geräuscharm
- 4 stabile Laufrollen
- direkte Ansteuerung über Produktionsmaschine
- weitere Optionen möglich



DIRECT X/ AS 70



Industriesauger für komprimierbare Saugmedien

- Robuste Stahlbauweise auch in Edelstahl für extreme Anforderungen
- 5,5KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- großer Sammelbehälter mit einfacher Entleerung
- zum Betrieb an mehreren Saugstellen gleichzeitig
- serienmäßig mit Schalldämmung, sehr geräuscharm
- 4 stabile Laufrollen
- direkte Ansteuerung über Produktionsmaschine
- weitere Optionen möglich



		AS 10	AS 20	AS 30	AS 70
Saugeinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50	50
Leistung	kW	0,75	1,8	2,2	5,5
Unterdruck max.	mmH2O	2.000	2.300	3.000	3.000
Luftmenge max.	m³/h	150	250	315	550
Behälter Kapazität	lt	150	150	150	210
Durchmesser Saugstutzen	mm	60	60	60	70
Schallpegel	dB(A)	72	72	72	76
IP-Schutz	IP	55	55	55	55
Abmessungen	cm	45 x 45 x 120 h	45 x 45 x 120 h	45 x 45 x 120 h	63 x 100 x 125 h





Stationäre Industriesauger

DIRECTX/ DBF 10 - 20 - 30



DIRECTX/ DBFV 05 - 10 - 20 - 30

52



Einbau-Industriesauger

- Robuste Stahlbauweise auch in Edelstahl für extreme Anforderungen
- 0,75-2,2KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- großer Filterbeutel mit hohem Filtrations-Abscheidegrad
- leichte und einfache Entnahme des Sauggutes
- Ausführung mit 4 Laufrollen möglich
- direkte Ansteuerung über Produktionsmaschine
- weitere Optionen möglich



Einbau-Industriesauger

- Robuste Stahlbauweise auch in Edelstahl für extreme Anforderungen
- 0,4-2,2KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Direktantrieb / Seitenkanalverdichter wartungsfrei
- großer Filterbeutel mit hohem Filtrations-Abscheidegrad
- leichte und einfache Entnahme des Sauggutes
- Einhausung der Saugereinheit
- direkte Ansteuerung über Produktionsmaschine
- weitere Optionen möglich

53

weitere Ausführungen



Die Industriesauger der Modellreihe Direct X, DBF 10-20-30 sind Einbausauger für den direkten Einsatz in Bearbeitungsmaschinen. Staub und sonstige Produktionsabfälle werden am Entstehungspunkt erfasst und sicher abgeschieden. Aufgrund ihrer Kompaktheit werden sie

vielen Anforderungen hinsichtlich des Platzbedarfs und Geräuschpegels gerecht. Optional ist eine gesplittete Ausführung der Filterkammer und Saugereinheit lieferbar. Standardmäßig sind sie mit Polyesterfilter ausgestattet, eine Ausführung mit HePa-Filter ist jederzeit möglich.

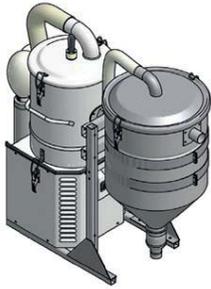
		DBF 10	DBF 20	DBF 30
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50
Leistung	kW	0,75	1,8	2,2
Unterdruck max.	mmH2O	2.000	2.300	3.000
Luftmenge max.	m³/h	150	250	315
Behälter Kapazität	lt	25	25	25
Filterfläche	cm²	8.000	8.000	8.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	L
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	H14
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	50	50
Schallpegel	dB(A)	64	68	72
IP-Schutz	IP	55	55	55
Abmessungen	cm	35 X 70 X 50 h	35 X 70 X 50 h	35 X 70 X 50 h

		DBFV 05	DBFV 10	DBFV 20	DBFV 30
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50	50
Leistung	kW	0,4	0,75	1,8	2,2
Unterdruck max.	mmH2O	1.750	2.000	2.300	3.000
Luftmenge max.	m³/h	100	150	250	300
Behälter Kapazität	lt	25	25	25	40
Filterfläche	cm²	8.000	8.000	8.000	8.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	L	L
HEPA-Filter (Option)	(EN1822)	H14	H14	H14	H14
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	60	60	60
Schallpegel	dB(A)	62	64	68	72
IP-Schutz	IP	55	55	55	55
Abmessungen	cm	41 X 38 X 70 h	41 X 38 X 70 h	41 X 38 X 70 h	55 X 42 X 99 h

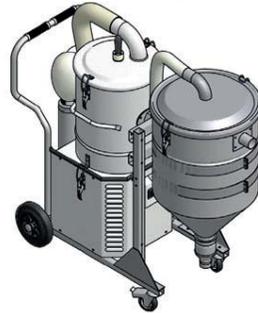


Schweißpulver Absaugung

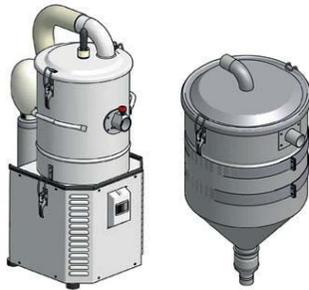
Stationäre Anlage



Mobile Anlage



Modulare Anlage



Delfin bietet eine Modellreihe von Saugereinheiten, die zum Aufsaugen und für die Rückgewinnung von Schweißpulver entwickelt wurden.

Die Modelle AF20 - AF30 unterscheiden sich in Punkto Leistung, Design und Aufnahmekapazität: festinstallierte Anlagen mit Saugereinheiten (in der Regel 1,5 oder 2,2 kW) und Vorabscheidersystemen verschiedener Größen erhältlich als stationäre oder mobile Ausführung mobile, fahrbare Industriesauger für die direkte Absaugung des Schweißpulvers, bestehend aus Saugereinheit und Vorabscheider.

FUNKTION

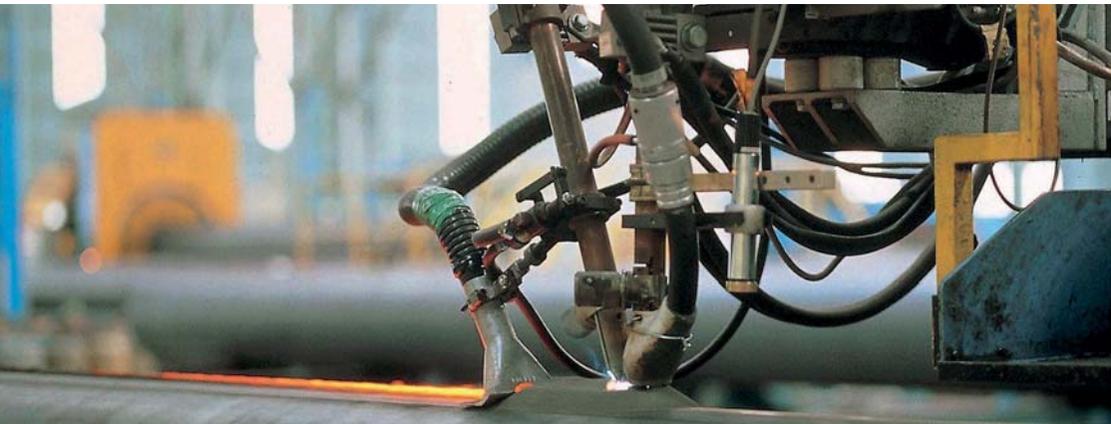
Der Sammelbehälter ist aus Edelstahl gefertigt (Kapazität: 25 lt.), leicht abnehmbar und mit einem Polyester-Taschenfilter ausgestattet, welches für einen maximalen Schutz des Motors gegen Eindringen von Staub sorgt. Ein manueller Filterrüttler ermöglicht eine regelmäßige Reinigung des Filters. Eine Schutzeinrichtung unterbricht den Motorbetrieb bei Überhitzung.

Die Saugereinheit wird durch einen Polyesterfilter geschützt

(Staubklasse L) der ein Eindringen des Staubes in den Motor verhindert. Mit Absperrklappe (arbeitet mit einem Federmechanismus) ausgestattet, die es ermöglicht, aufgenommenes Schweißpulver mit Hilfe der Schwerkraft wieder abzulassen.

Der Vorabscheider ist mit einem gummibeschichteten Deflektor ausgestattet, der zusammen mit einem Spänesieb für die Trennung größerer Teilchen und feinem Pulver sorgt. Aufgrund der speziellen Gummibeschichtung des Deflektors wird trotz des abrasiven Materials ein langlebiger Saugvorgang gewährleistet.

Der Sauganschluss hat einen Durchmesser von 40 mm und kann bei Bedarf erhöht werden. Bei der mobilen Version sind die Saugereinheit und der Sammelbehälter auf einem robusten Epoxy-beschichteten Stahlrahmen montiert.



		AF 20	AF 30
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50
Leistung	kW	1,8	2,2
Unterdruck max.	mmH2O	2.300	3.000
Luftmenge max.	m³/h	250	300
Behälter Kapazität	lt	45	45
Filterfläche	cm²	12.000	12.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L
Durchmesser Saugstutzen	mm	50	50
Schallpegel	dB(A)	68	72
IP-Schutz	IP	55	55
Abmessungen	cm	43 X 50 X 102 h	43 X 50 X 102 h



EV Entstauber für Industrie

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Radialgebläse, sehr hohe Luftleistung
- großer Filter mit hohem Filtrations-Abscheidegrad
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- manuelle, externe Filterabreinigung
- tangentialer Saugeinlass
- weitere Optionen möglich

Entstauber Airflow Modell EV/EV-AP

Die Entstauber der Produktlinie airflow verfügen über eine leistungsstarke Saugereinheit und sorgen mit der hohen Luftleistung für einen staubfreien Produktionsprozess. Sie sind leistungsstark, geräuscharm, langlebig und für den Dauerbetrieb (auch rund um die Uhr) ausgelegt. Der Sternfilter mit großer Filterfläche und einer außen liegenden Filterabrüttelung sorgen für eine lange Standzeit. Der Sammelbehälter ist fahrbar und lässt sich aufgrund einer bequemen Hebelentleerung leicht absenken. Die Entstauber sind auf einem robusten Stahlrahmen mit Pulverlackierung, spurfreien drehbaren Rädern und Standbremse montiert.

ABSAUGUNG VON SCHWEBESTAUB

Der Airflow ist die ideale Lösung um jegliche staubhaltige Abgase direkt aus der Luft absaugen zu können und das - direkt bei Entstehung. Es ist somit eine höchsteffiziente Methode den Schwebestaub und die Abgase direkt an ihrer Ursprungsquelle abzusaugen, damit diese erst gar nicht in den Raum gelangen.

		EV 420	EV AP 500	EV AP 560
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50
Leistung	kW	0,75	2,2	4
Unterdruck max.	mmH2O	180	280	200-300-350
Luftmenge max.	m³/h	1.000	1.300	2.700-1.800-1.100
Behälter Kapazität	lt	35	100	100
Filterfläche	cm²	20.000	30.000	50.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	L	L	L
Durchmesser Saugstutzen	mm	100	150	180-150-120
Abmessungen	cm	52 x 60 x 180 h	62 x 62 x 220 h	80 x 80 x 220 h



Abgas- Rauchabsaugung für die Industrie

- Robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 2,2KW, 4KW geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Radialgebläse, sehr hohe Luftleistung
- vollautomatische Patronenfilteranlage mit Druckluftabreinigung
- fahrbarer Sammelbehälter mit ergonomischer Hebelentleerung
- mobil einsetzbar
- tangentialer Saugeinlass
- weitere Optionen möglich

Abgas- und Rauchabsaugung mit automatischen Filterreinigungssystem. Der Airflow EV PN ist dank dem Direktantrieb für den Dauereinsatz geeignet. Außerdem ist er mit einer automatischen Filterpatronenreinigung ausgestattet. Diese Eigenschaft ermöglicht es, den Sauger lokal zu verwenden oder ihn an ein zentrales Luftfilterungssystem anzuschließen.

AUTOMATISCHES FILTERREINIGUNGSSYSTEM

Das automatische Reinigungssystem mit umgekehrtem Luftimpuls, auch PN-System genannt, ist der effizienteste Weg Patronen von leistungshemmenden Staubpartikeln freizuhalten. Das System besteht aus einem Druckluftbehälter, der hinter der Filterkammer platziert ist. Jede 30 Sekunden (abhängig von der

Einstellung), bläst das System einen 6 Bar starken Druckluftstoß in die Patrone. Der Luftdruck innerhalb der Kartusche trennt und reinigt die Staubpartikel von der Oberfläche des Filters. Dieses System ermöglicht eine effiziente Reinigung der Filterkartuschen, ohne den Industriesauger extra dafür außer Betrieb stellen zu müssen.

PROFESSIONELLE LUFTFILTERUNG UND ABGASABSAUGUNG

Dank des Filterreinigungssystems, der exzellenten Saugleistung und Delfins jahrelanger Forschungs- und Entwicklungsarbeit mit zentralisierten Filterungssystemen, ist der AIRFLOW EV PN die ideale Wahl für Sie.

		EV PN	EV PN 180	EV PN 150	EV PN 120
Durchmesser Saugstutzen	mm	150	180	150	120
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50	50
Leistung	kW	2,2	4	4	4
Unterdruck max.	mmH2O	280	200	300	350
Luftmenge max.	m³/h	1.300	2.700	1.800	1.100
Behälter Kapazität	lt	100	100	100	100
Filterfläche	cm²	106.000	106.000	106.000	106.000
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	M	M	M	M
Abmessungen	cm	80 x 80 x 220 h			



AIRFLOW/ Hochleistungs-Entstaubungsanlagen



EVO

Schweißrauch-Absaugung

- robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 1,5 KW, geeignet für Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Gebläse mit hoher Luftleistung
- effizienter Aktiv-Kohle-Filter (10 kg)
- mobil einsetzbar
- flexibler Absaugarm



EVO HD

Schweißrauch-Absaugung

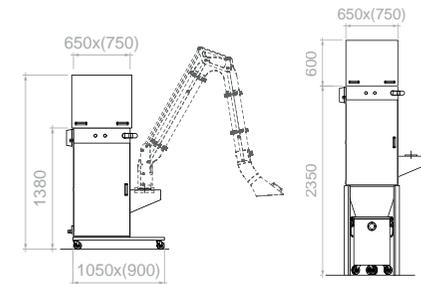
- robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- 1,5 KW, geeignet für Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Gebläse mit hoher Luftleistung
- effizienter Aktiv-Kohle-Filter (16 kg)
- mobil einsetzbar
- flexibler Absaugarm
- F7-Filter (CEN EN779)

DLF EF



Entstaubungsanlagen für viele Anwendungen Lieferbar in unterschiedlichen Leistungen

- robuste Stahlbauweise für extreme Anforderungen
- geeignet für den Dauerbetrieb (rund um die Uhr)
- Gebläse mit hoher Luftleistung
- effiziente vollautomatische Patronenfilteranlagen
- mobil und stationär einsetzbar



		EVO	EVO HD
Saugereinheit	kW / Volt	1,5 / 400	1,5 / 400
Luftmenge max.	m ³ /h	1.300	1.300
Aktivkohle	kg	10	16
Filterfläche	cm ²	20.000	10.000
Absaugarm		1 (150 mm)	1 (150 mm)

		EVO 2B	EVO 3B	EVO 3C	EVO 4
Saugereinheit	V	400 3~	400 3~	400 3~	400 3~
Frequenz	Hz	50	50	50	50
Leistung	kW	1,5	1,5	2,2	3
Luftmenge max.	m ³ /h	1.500	1.800	2.200	3.500
Behälter Kapazität	lt	30	30	30	30
Patronen	n	2	3	3	4
Filterfläche	m ²	20	30	30	40
Filterkategorie Hauptfilter	(IEC 60335-2-69)	M	M	M	M
Durchmesser Saugstutzen	mm	150	150	150	250
Abmessungen	cm	105 x 90 x 198 h	105 x 90 x 198 h	105 x 90 x 198 h	800 x 800 x 3130 h

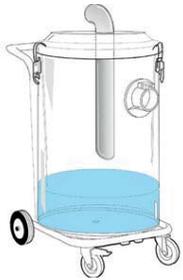
Vorabscheider-Systeme für Feststoffe und Flüssigkeiten

Delfin produziert industriegerechte Vorabscheider-Systeme, die die Effizienz des Industriesaugers um ein vielfaches erhöht. Vorabscheiderbehälter, Container-Vorabscheider, Filter-Vorabscheider und Silo-Vorabscheider bis zu 1.000 Liter Fassungsvermögen als Standard (Sonderlösungen mit mehr Volumen möglich). Die Vorabscheider können bedarfsgerecht mobil oder fest installiert zum Einsatz kommen. In Verbindung mit diversen Vorabscheider Systemen lässt sich das Fassungsvermögen erheblich steigern, die Filterflächenbelastung des Industriesaugers reduzieren und das Filtersystem zusätzlich schützen.

Mobile Vorabscheider für Feststoffe



Mobile Vorabscheider für glühende Saugmedien



Fahrbarer Kipp-Vorabscheider-Container mit Zyklon für große Mengen Sauggut (400-600lt)



Mobile Vorabscheider mit Longopac-System



Sonder-Vorabscheider auf Kundenwunsch



Vorabscheider-Deckel auch für 200lt Industriefässer geeignet



Filter-Vorabscheider für Feststoffe und Flüssigkeiten

Zubehör für Delfin Industriesauger



Durch die Verwendung von Original-Delfin Zubehör kann die Leistungsfähigkeit Ihres Industriesaugers erhöht werden. Für verschiedenen Anwendungen bieten wir Ihnen das passende Zubehör, mehr Infos entnehmen Sie bitte aus unserem Zubehörkatalog.

Zubehör-Set Tecnoil (Öl-Späne)



Zubehör-Set für Mod. DS 202



ATEX- Zubehör-Set



Zubehör-Set Maschinenreinigung



Zubehör-Set Ofenreinigung



Zubehör-Set antistatisch



Nass- Trockensauger für den gewerblichen Bereich

STORM/ SV 10



STORM/ SV 30



STORM/ SV 60



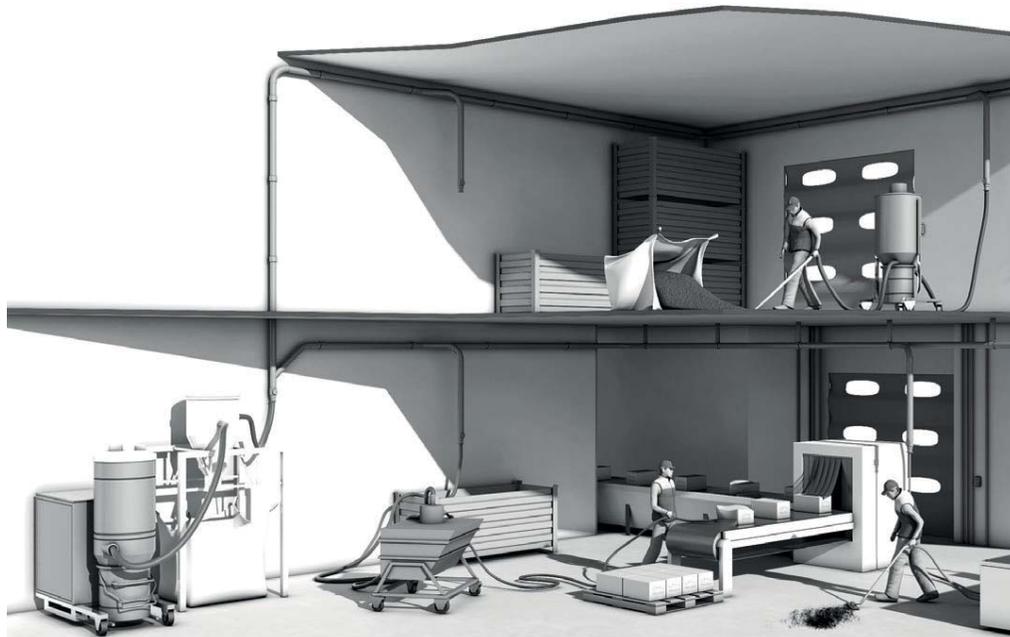
		SV 10	SV 30	SV 60
Saugereinheit	V	230 1~	230 1~	230 1~
Frequenz	Hz	50	50	50
Leistung	kW	1	1,4	2,8
Unterdruck max.	mmH ₂ O	2.000	2.700	2.700
Luftmenge max.	m ³ /h	220	220	440
Behälter Kapazität	lt	5	27	58
Durchmesser Saugstutzen	mm	32	40	38
Abmessungen	cm	35 x 35 x 43 h	41 x 41 x 76 h	61 x 52 x 92 h

Zentrale Absauganlagen bestehen aus einer Saugereinheit, einer Filtereinheit und einer Rohranlage, die überall im Betrieb montiert werden kann. Daher ist eine zentrale Absauganlage ein vielseitig einsetzbares „Werkzeug“, das für die Reinigung von Produktionslinien, Hallenböden und Betriebseinrichtungen während und nach dem Arbeitsprozess im Dauerbetrieb oder nach Bedarf verwendet werden kann.

Hilfsmittel zu reinigen. Eine zentrale Absauganlage ermöglicht die Aufnahme von Material an verschiedenen Saugstellen gleichzeitig. Somit können große Bereiche effizient gereinigt werden.

Das aufgesaugte Material kann in einem einzelnen oder in mehreren Behältern gesammelt werden, die entweder innerhalb oder ausserhalb der Produktionsstätte platziert werden und dadurch die Entsorgung oder Wiederverwertung für den Betreiber erleichtern.

Eine Einsparung an Ressourcen aufgrund effizienter Einsatzmöglichkeiten ist deutlich erkennbar. Ein einzelner Mitarbeiter ist in der Lage, eine komplette Lagerhalle ohne zusätzliche



AS FIXE / Stationäre Silo-Sauganlage



Stationäre Silo-Sauganlage mit gezielter Produktentladung

Integrierte Saugereinheit, Filter und Produktentladungs-System
 Seitenkanalverdichteter Dauerläufer (rund um die Uhr)
 Schwerlastklappe und Fernsteuerung
 Wandhalterung oder Bodehalterung



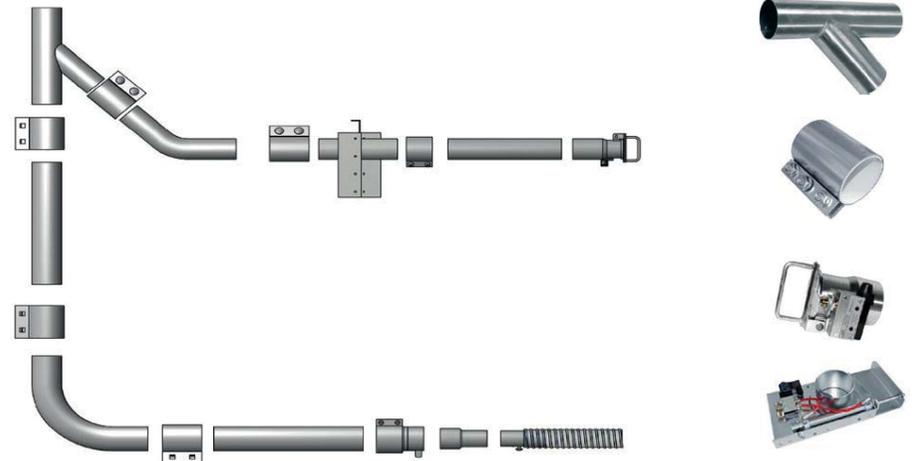
Filter-Vorabscheider mit vollautomatische Patronenfilteranlage bis 26m² Filterfläche



Silo-Vorabscheider von 35 bis mehr als 1000lt Fassungsvermögen



Komponenten für Rohrleitungsanlagen



Bei der Modellreihe dhv handelt es sich um sichere Hochvakuum Sauganlagen, die für die Absaugung von großen Materialmengen geeignet sind. Die Hochvakuum-Sauganlagen werden in Verbindung mit Silo-Vorabscheider, Container-Vorabscheidern oder LKW-Abscheidern eingesetzt.

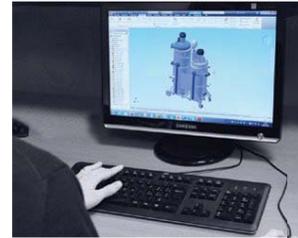
- Robuste transportfähige und stationäre Ausführung
- Vorabschieber in unterschiedlichen Größen, mit Zyklon für die Feinabscheidung sowie
- Befüllung von Big-Bag
- Ausführung Saugereinheit direkt auf LKW
- Hochleistung von 30-97 KW
- Unterdruck bis 7.000 mm/H2O für sehr schwere Saugmedien



Sonderlösungen

(einige Beispiele)

Unsere Entwicklungsingenieure entwickeln für Sie Ihre personalisierte Absauganlage. Mit mehr als 1500 bereits entwickelten Sondermaschinen, gehört Delfin zum führenden Hersteller in diesem Bereich.



**Hochleistungs-Entstauber
ATEX M XXX Edelstahl**



**Hochleistungs-Nassabscheider
ATEX M XXX Edelstahl**

Referenzen

AUTOMOTIVE

- Audi
- BMW
- Bridgestone
- Citroen
- Continental Automotive Systems
- Fiat Auto
- Fiat Iveco
- Ford
- General Motors
- Honda
- Mercedes-Benz
- Michelin
- Nissan
- Pirelli
- Renault
- Rolls Royce
- Suzuki International
- Toyota Motor Industries
- Volkswagen

SCHWERINDUSTRIE

- 3M Company
- Arcelor
- CBR
- Dillinger
- General Electric
- General Marine
- Holcim
- Indocement
- John Zink
- Posco
- Sealmaker
- Thyssen - Krupp

ROHSTOFFE

- ENI S.P.A.
- Eppco
- Gas Authority of India
- Indian Oil Corporation
- Linde Gas
- Minera Escondida
- Shell Gas

NAHRUNGSMITTEL

- American Sugar Refining Company
- Cadbury
- Carlsberg
- Coca-Cola
- Nestlé
- Nestlé Purina Pet Care
- Pepsico

PHARMA/CHEMIE

- Bayer Material Science
- Meyer
- Squibbs
- Sanofi Aventis
- Zimmer Orthopedics
- Essilor
- BASF
- Fresenius Kabi
- Pfizer

MASCHINENBAU

- Alstom Power
- Caterpillar
- Komatsu
- Merlo S.P.A.
- Siemens
- Lombardini (Kholer)



Delfin Deutschland Industriesauger GmbH
Franz-Lenz-Straße 12 B
49084 Osnabrück - Germany

Telefon: +49 (0)541 - 58052 584

Fax: +49 (0)541 - 58052 564

Email: info@delfinindustriesauger.de

www.delfinindustriesauger.de