### COMUNICADO DE PRENSA

**Accesorios para aire comprimido seco de alta calidad**

Máxima eficacia y altos volúmenes:
BOGE presenta nuevos secadores por adsorción

Donde las industrias electrónica y automovilística funcionan en grandes plantas de producción o allí donde se fabrican grandes volúmenes de productos farmacéuticos, la protección contra la suciedad y la humedad tiene una importancia decisiva. Esto se aplica a toda la cadena de fabricación y, con ello, también a la generación de aire comprimido. Por eso, el especialista en aire comprimido BOGE incorpora secadores por adsorción con regeneración por calor en sus sistemas. Desde abril de 2021, es posible adquirir la nueva serie DAV-2 para el tratamiento de aire comprimido seco. Gracias al aislamiento térmico, los secadores presentan una eficiencia energética mayor, son más seguros y ofrecen un acceso más sencillo para operaciones de servicio y mantenimiento que los modelos predecesores. Además, destacan por un control PLC de alta calidad, la versatilidad de su interfaz y la conectividad IoT.

Los usuarios de sistemas de aire comprimido en áreas de fabricación sensibles, como las industrias farmacéutica, electrónica y automovilística, deben cortar de raíz el crecimiento de cualquier microorganismo. Los secadores por adsorción con regeneración por calor de la nueva serie DAV-2 son una solución óptima para garantizar que el aire comprimido utilizado se mantiene libre de suciedad y humedad incluso a altos caudales. Así, permiten generar aire comprimido especialmente seco a un punto de rocío fiable de -40 °C (o, de manera opcional, -70 °C) y, de este modo, alcanzan de forma fiable las clases de pureza 2.2.2 (partículas, humedad y aceite) o 2.1.2 según ISO 8573-1:2010.

Numerosas opciones integradas ahora de serie

Los secadores de la serie DAV-2 con prefiltro y filtro posterior de alto rendimiento permiten caudales comprendidos entre 450 y 7302 m3/h a una presión de trabajo máxima de hasta 11 bar. Además, de manera predeterminada, ahora están equipados con un revestimiento termoaislado para el depósito, así como con una protección contra contacto accidental. El aislamiento térmico reduce las pérdidas térmicas y garantiza una mayor seguridad en el trabajo, lo que supone de inmediato una reducción de aproximadamente un 4 % en el consumo de energía. El centro de atención se encuentra en un nuevo control PLC de alto rendimiento con pantalla táctil de 7 pulgadas para la vigilancia, el análisis y la evaluación constantes de todos los parámetros pertinentes. El control del punto de rocío permite cambiar entre los depósitos según las necesidades, por lo que también es posible alargar la fase de secado y reducir el consumo de energía.

El control dispone de una gran cantidad de interfaces (como ModBus o Profibus, entre otros). Por su parte, un puerto USB permite realizar actualizaciones de software de forma rápida y sencilla, así como abrir los datos de medición almacenados para proceder a su análisis. Para facilitar el transporte y el aislamiento, se ha reducido la altura del depósito y se ha aumentado su diámetro, lo que ha permitido disminuir la presión diferencial. Asimismo, la baja altura de construcción permite la instalación en un contenedor estándar. Gracias a las dimensiones ampliadas de los soportes de servicio y a la mejora considerable en el acceso, los trabajos de servicio y mantenimiento, como el llenado con secante o el cambio del elemento filtrante, son ahora más sencillos que nunca. BOGE ofrece el depósito de secante junto con todos los componentes de la instalación como unidad lista para conectar.

Aire comprimido seco con un consumo reducido de combustible

Los secadores por adsorción también reciben el nombre de secadores de regeneración por vacío. Y es que, para regenerar el secante, se aspira aire ambiente, se calienta a través de un elemento calefactor externo y se extrae a través del lecho de secante con ayuda de una bomba de vacío. En lugar de utilizar aire de proceso ya seco para la regeneración del secante, como es habitual en un secador por adsorción con regeneración por frío, la tecnología «Zero Purge» del DAV-2 utiliza aire ambiente, lo que evita la pérdida de aire de purga y logra una reducción del consumo energético de hasta el 25 % en comparación con los sistemas convencionales. El resultado es aire comprimido seco con punto de rocío de hasta -70 °C con un consumo de energía muy bajo y un alto caudal.

**Tamaño:**  **3745 caracteres, incluidos los espacios**

**Versión:**  **27 de abril de 2021**

**Imagen:** **1 (Fuente: BOGE)**

**Título de la imagen:** Con los secadores por adsorción de la nueva serie DAV-2, BOGE ofrece una solución óptima para la generación de aire comprimido en aplicaciones sensibles.

**Über BOGE**

Mit der Erfahrung von mehr als 110 Jahren gehört die BOGE KOMPRESSOREN Otto Boge GmbH & Co. KG zu den ältesten Herstellern von Kompressoren und Druckluftsystemen in Deutschland. Das Unternehmen ist einer der Marktführer. Ob Schraubenkompressoren, Kolbenkompressoren, Scrollkompressoren oder Turbokompressoren, komplette Anlagen oder einzelne Maschinen – BOGE erfüllt unterschiedlichste Anforderungen und höchste Ansprüche. Präzise und qualitätsbewusst. Das international tätige Familienunternehmen beschäftigt rund 700 Mitarbeiter und wird von Olaf Hoppe und Michael Rommelmann geführt. Seinen internationalen Kunden bietet BOGE mit zahlreichen Verkaufsbüros und Tochtergesellschaften einen umfassenden Service. Das Unternehmen liefert seine Produkte und Systeme in weltweit mehr als 120 Länder.

**Contacto de la empresa**

Ina Rockmann • BOGE KOMPRESSOREN Otto Boge GmbH & Co. KG

Otto-Boge-Straße 1–7 • 33739 Bielefeld (Alemania)

Teléfono: 49 (0) 5206 601-5830

Correo electrónico: I.Rockmann@boge.de • Página web: www.boge.de

**Agencia para contacto de prensa**

Marion Ziegler • additiv pr GmbH & Co. KG

Trabajo de prensa para logística, acero, productos industriales y TI

Herzog-Adolf-Straße 3 • 56410 Montabaur (Alemania)

Teléfono: +49 (0) 2602 95099-14

Correo electrónico: mz@additiv-pr.de • Página web: www.additiv-pr.de