### COMMUNIQUÉ DE PRESSE

**Accessoires pour de l'air comprimé sec de qualité supérieure**

Efficacité maximale, débits élevés :
BOGE présente les nouveaux sécheurs à adsorption

Dans les grandes usines de l'industrie électronique et automobile, ou pour la production de volumes importants de produits pharmaceutiques, la protection contre les impuretés et l'humidité est primordiale. Ceci s'applique à l'ensemble de la chaîne de production, et par conséquent à la production d'air comprimé. C'est pourquoi BOGE, spécialiste de l'air comprimé, équipe ses systèmes de sécheurs à adsorption à régénération par chaleur. Depuis le mois d'avril 2021, la nouvelle série DAV-2 pour le conditionnement d'air comprimé sec est disponible : grâce à l'isolation thermique, les sécheurs sont encore plus efficaces en termes de consommation d'énergie, plus sûrs et plus accessibles pour la maintenance et l'entretien que les modèles précédents. Ils sont de plus équipés d'une commande SPS haut de gamme, de nombreuses interfaces et de la connectivité IdO.

Les utilisateurs d'installations d'air comprimé dans les domaines de production sensibles tels que les industries pharmaceutique, électronique et automobile, doivent à tout prix empêcher la croissance de microorganismes. les sécheurs à adsorption à régénération par chaleur de la nouvelle série DAV-2 sont l'outil idéal pour s'assurer que l'air comprimé employé ne présente pas d'impuretés ni d'humidité même à haut débit. Ils permettent de générer de l'air comprimé particulièrement sec, avec un point de rosée sous pression fiable de -40 °C (en option -70 °C), et d'atteindre ainsi les classes de pureté 2.2.2 (particules, humidité et huile) ou 2.1.2 selon ISO 8573-1:2010.

De nombreuses options désormais intégrées de série

Les sécheurs de la série DAV-2 à préfiltre et filtre secondaire hautes performances permettent d'atteindre des débits de 450 à 7302 m3/h pour une pression de service maximale jusqu'à 11 bar. Ils sont équipés de série d'une enveloppe de réservoir à isolation thermique et d'une protection de contact. L'isolation thermique réduit les pertes de chaleur et augmente la sécurité de travail. Elle permet à elle seule de réduire la consommation d'énergie d'environ 4 %. Ils disposent de la nouvelle commande SPS haut de gamme à écran tactile 7 pouces pour la surveillance continue, l'analyse et l'évaluation de tous les paramètres clés. Le contrôle du point de rosée permet de passer d'un réservoir à l'autre si nécessaire, afin d'allonger la phase de séchage et de réduire la consommation d'énergie.

La commande dispose de nombreuses interfaces (Modbus, Profibus, etc.). Le port USB facilite la mise à niveau du logiciel et l'accès aux données de mesure enregistrées pour les analyser. Pour simplifier le transport et l'installation, la hauteur du réservoir a été réduite et son diamètre a été augmenté. Ceci permet de réduire la pression différentielle, et sa faible hauteur permet de l'installer dans un container standard. Grâce aux dimensions accrues des raccords de maintenance et à l'accessibilité nettement améliorée, les opérations de maintenance et d'entretien, comme le remplissage du dessicant ou le remplacement de l'élément filtrant, n'ont jamais été aussi simples. BOGE fournit le réservoir de dessicant, et tous les éléments de l'installation, dans une unité prête à raccorder.

Air comprimé sec, faible consommation d'énergie

Les sécheurs à adsorption sont également nommés sécheurs à régénération par le vide. En effet, pour régénérer le dessicant, l'air ambiant est aspiré, chauffé par un élément chauffant externe et pompé dans le lit de dessicant par une pompe à vide. Contrairement aux sécheurs à adsorption à régénération à froid, où de l'air de process déjà séché sert à régénérer le dessicant, la technologie « Zero Purge » du DAV-2 utilise de l'air ambiant. Ceci évite la perte d'air de purge et permet de réduire la consommation d'énergie d'environ 25 % par rapport aux systèmes courants. Résultat : de l'air comprimé sec ayant un point de rosée sous pression pouvant atteindre -70 °C, avec une très faible consommation d'énergie et des débits élevés.

**Volume :**  **4 101 caractères, espaces compris**

**Version :**  **27 avril 2021**

**Photo :** **1 (source : BOGE)**

**Légende de la photo :** Avec les sécheurs à adsorption de la nouvelle série DAV-2, BOGE apporte une solution optimale pour la génération d'air comprimé sec pour les applications 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.

**Contact de l'entreprise**

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

Otto-Boge-Straße 1–7 • 33739 Bielefeld

Téléphone : +49 (0) 5206 601-5830

E-mail : I.Rockmann@boge.de • Internet : www.boge.de

**Agence de contact presse**

Marion Ziegler • additiv pr GmbH & Co. KG

Pressearbeit für Logistik, Stahl, Industriegüter und IT

Herzog-Adolf-Straße 3 • D-56410 Montabaur

Téléphone : +49 (0) 2602 95099-14

E-mail : mz@additiv-pr.de • Internet : www.additiv-pr.de