

XA(H,T)S 350-400 T3, XAHS 400 PACE WUX

Compresor portátil



Suministro estándar

Los modelos Atlas Copco XAS 400, XATS 350, XAHS 350 y XAHS 400 PACE son compresores de tornillo silenciosos, de una etapa e inyección de aceite, accionados por un motor diesel Cummins de cuatro cilindros refrigerado por líquido.

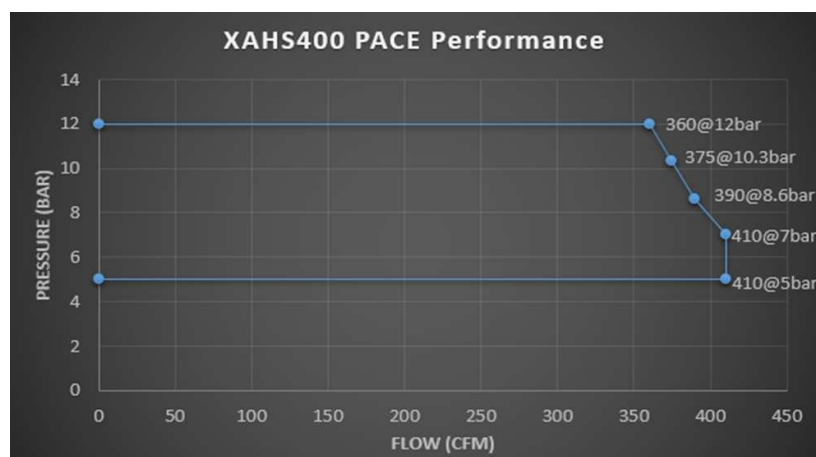
La unidad consta de un elemento compresor de alta eficiencia, motor diésel, refrigeración, separación de aire/aceite y sistemas de control, todo ello dentro de una carcasa de acero con revestimiento acústico.

Se ha prestado especial atención a la calidad general del producto, la facilidad de uso, la facilidad de mantenimiento y el funcionamiento económico para garantizar el mejor coste de propiedad de su clase.

Los modelos PACE permiten múltiples ajustes de presión y caudal, lo que garantiza la adaptación del caudal y la presión de aire a las necesidades de su aplicación.

Modelos disponibles

XAS 400	Una etapa - 410 cfm@100 psi - Motor diesel Cummins
XATS 350	Una etapa - 360 cfm@150 psi - Motor diesel Cummins
XAHS 350	Una etapa - 360 cfm@175 psi - Motor diesel Cummins XAHS 400
PACE	Una etapa - 410-360 cfm@72-175 psi - Motor diesel Cummins



Características

- Motor electrónico Cummins Tier 3
- Cubierta del depósito optimizada
- PACE (electrónica cognitiva ajustada por presión)
- Silenciador montado en la parte superior
- Filtro de combustible adicional de serie
- Capacidad de refrigeración adicional para entornos calurosos
- Depósito superior integrado
- Cartucho de seguridad de serie

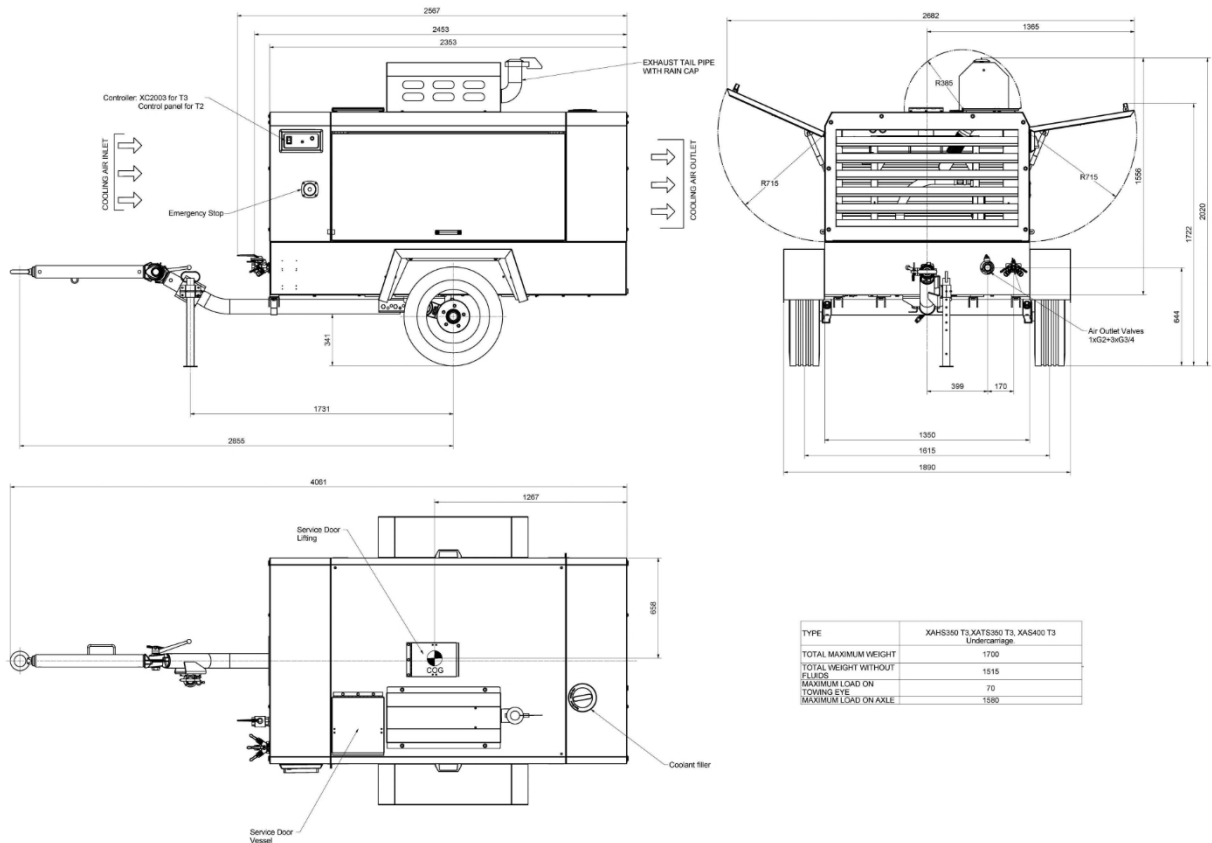
Beneficios

- Mayor eficiencia
- Ahorre 1 hora en el cambio de OSE
- La tecnología PACE le ofrece un mayor aprovechamiento, más versatilidad, un mayor ahorro en eficiencia y un mayor retorno de la inversión.
- Menos riesgos de incendio
- Trabaje en zonas con mala calidad del combustible
- Trabaja a temperaturas ambiente de hasta 50°C
- Menos riesgo de fugas
- Seguridad para aplicaciones difíciles

Datos técnicos unidad básica*

Modelo		XAS 400	XATS 350	XAHS 350	XAHS 400 PACE
Presión de trabajo efectiva normal	bar	7	10.3	12	5 - 12
Presión absoluta de entrada	bar	1	1	1	1
Humedad relativa del aire	%	0	0	0	0
Temperatura de entrada del aire	°C	20	20	20	20
Presión mínima efectiva del recipiente	bar	4	4	4	4
Presión efectiva máxima del recipiente (sin carga)	bar	8.5	11.5	13.5	13
Caudal real de aire libre	l/s	191	166	166	191 - 166
Consumo de combustible					
al 100% FAD (plena carga)	kg/h	17	18.98	20.31	17.08
al 75% de FAD	kg/h	13.37	-	15.03	15.11
al 50% de FAD	kg/h	11.2	-	13.14	14.02
a 25% FAD	kg/h	9.74	-	12.46	10.12
Consumo específico de combustible al 100% de FAD	g/m³	25.55	31.82	34.05	29.81
Contenido máximo típico de aceite en el aire comprimido	mg/m³	5	5	5	5
Nivel de potencia acústica máx. (Lw @ 2000/14/CE)	dB(A)	-	-	-	-
Temperatura del aire comprimido en la válvula de salida	°C	110	110	110	110
Temperatura ambiente máxima a nivel del mar sin refrigerador posterior	°C	50	50	50	50
Temperatura mínima de arranque con equipo para tiempo frío	°C	-25	-25	-25	-25
Temperatura mínima de arranque sin equipo de frío	°C	-10	-10	-10	-10
Número de etapas de compresión		1	1	1	1
Motor		Cummins			
Tipo		QSB3.9-C130			
Fase de emisiones		Fase IIIA / Tier 3			
Refrigerante		Líquido (glicol 50%)			
Número de cilindros		4			
Diámetro	mm	102			
Carrera	mm	120			
Volumen barrido	l	3.9			
Potencia del motor a régimen normal @ SAE J 1995	kW	95			
Carga máxima	rpm	2300			
Descarga	rpm	1700			
Capacidad del cárter de aceite	l	10			
Capacidad del sistema de refrigeración	l	20			
Capacidad del sistema de aceite del compresor	l	25			
Capacidad neta del depósito de aire	l	42			
Volumen de aire en la rejilla de entrada (aprox.)	m³/s	6.3			
Capacidad de los depósitos de combustible estándar	l	175			
Dimensiones: Unidad de caja (L x A x A)	mm	2458 x 1350 x 1525			
Peso - Húmedo	kg	1600			
Dimensiones de transporte: Tren de rodaje (Largo x Ancho x Alto)	mm	4120 x 1890 x 1991			
Peso - Húmedo	kg	1700			

Dimensiones



Datos principales

Elemento compresor

La calidad de un compresor puede medirse a través de la fiabilidad, eficiencia y durabilidad del elemento compresor utilizado. Gracias a décadas de experiencia en el diseño de elementos compresores, el resultado es la producción de los compresores más eficientes y fiables del mercado.

Separador de aire/aceite

La separación de aire y aceite se consigue mediante un separador de aceite centrífugo combinado con un elemento filtrante.

Diseñado para una mayor presión máxima de trabajo, el separador está equipado con una válvula de seguridad de alta presión sellada, una válvula de presión mínima, una válvula de purga automática y un regulador de presión.

Sistema de refrigeración

El motor está provisto de un refrigerador de líquido y un intercooler y el compresor está provisto de un refrigerador de aceite. El sistema de refrigeración está adecuadamente diseñado para un funcionamiento continuo en condiciones ambientales de hasta 50°C, con todas las puertas de la cabina cerradas.

Sistema de regulación del compresor

El compresor dispone de un sistema de regulación neumática continua y una válvula de descarga integrada en el conjunto de descarga. La introducción de la intuitiva funcionalidad PACE ofrece el rango de presión de funcionamiento más amplio en un solo compresor.

El regulador de velocidad, totalmente automático y sin escalonamientos, adapta el régimen del motor a la demanda de aire y garantiza un consumo de energía económico.

Salidas de descarga

El aire comprimido está disponible a partir de 1 válvula de salida G1½ y 3 válvulas de salida G¾.

Motor

Motor diesel Cummins

El compresor es accionado por un motor diesel Cummins QSB3.9-C130-31 de cuatro cilindros y refrigeración líquida. La potencia del motor se transmite al elemento compresor a través de un acoplamiento de alta resistencia.

Sistema eléctrico

Los modelos XAS 400, XATS 350, XAHS 350 y XAHS 400 PACE están equipados con un sistema eléctrico de 24 voltios con negativo a tierra.

Instrumentación - XC2004

El panel de control del XC2004 está situado en el lateral de la cubierta del compresor.

El intuitivo controlador XC2004 de Atlas Copco es fácil de manejar y tiene todas las funciones al alcance de la mano. El controlador también gestiona el sistema operativo de la ECU del motor, así como una serie de advertencias de seguridad y paradas en varios parámetros (enumerados a continuación).

Funcionalidad del controlador XC2004:

- Visualización en funcionamiento
 - Horas
 - Nivel de combustible
 - Nivel de DEF
 - RPM
 - Presión de salida
- Visualización de las mediciones del compresor
 - Horas de funcionamiento
 - Nivel de combustible
 - Reloj
 - Tensión de la batería
 - Horas de funcionamiento
 - Presión de regulación
 - Recuento de paradas de emergencia
 - Consumo medio de combustible
 - Contadores de servicio menor y mayor en horas y días
- Advertencias y paradas
 - Refrigerante del motor a alta temperatura
 - Aceite del compresor a alta temperatura
 - Presión del aceite del motor
 - Nivel de combustible bajo
 - Nivel de hollín del DPF alto
- Ajustes
 - Regeneración manual del DPF
 - Restablecimiento de los temporizadores de servicio
 - Diagnóstico de la ECU del motor
 - Ajustes de idioma
 - Cambios de unidad de medida
- Botones de funcionamiento
 - Arranque y parada de la unidad
 - Visualización de mediciones, ajustes y alarmas
 - Cursor multiposición para navegar por los menús
- Medidas del motor visualizadas
 - Tasa actual de combustible
 - Temperatura del refrigerante del motor
 - Presión del aceite del motor
 - Nivel de hollín del DPF
 - RPM del motor
- Alarmas
 - Ver alarmas actuales e históricas presentes
 - Historial de las últimas 20 alarmas y eventos con marcas de fecha y hora
 - DM1 Y DM2: Visualización de los códigos actuales del motor (SPN/FMI)



Dispositivos de seguridad

El compresor está equipado de serie con dispositivos de seguridad para el compresor y el motor. La unidad se apagará completamente en caso de que

- La temperatura del aceite del motor aumenta demasiado
- La presión del aceite del motor baja demasiado
- La temperatura de salida del aire comprimido sale de un rango especificado.
- Nivel de combustible bajo

El motor de arranque también está protegido contra sobrecargas por funcionamiento durante un periodo excesivo o con el motor en marcha.

Carrocería

El compresor se suministra de serie con una cubierta de acero cincado con acabado de pintura en polvo que proporciona una excelente protección contra la corrosión. Las amplias puertas proporcionan un acceso completo a todos los componentes.

Normas de fabricación y medioambientales

Los compresores XAS 400, XATS 350, XAHS 350 y XAHS 400 PACE se fabrican siguiendo las estrictas normas ISO 9001 y mediante un sistema de gestión medioambiental totalmente implantado que cumple los requisitos de la norma ISO 14001. Se ha prestado atención a garantizar el mínimo impacto negativo sobre el medio ambiente.

Documentación suministrada

La unidad se entrega con los siguientes documentos y certificados:

- Lista de piezas de repuesto para el compresor.
- Manual de instrucciones del compresor y del motor.
- Certificado de prueba de la máquina
- Certificado del recipiente separador de aire/aceite.

Cobertura de la garantía

- Consulte la presentación del producto para obtener información sobre la garantía.
- Para más información, póngase en contacto con su representante de ventas local.

* **Nota:** Debido a las continuas mejoras de los productos, las especificaciones técnicas están sujetas a cambios sin previo aviso.

XAHS 38 - XAS 98 KD WUX



Alcance estándar del suministro

El Atlas Copco **XAHS 38-XAS 98 KD** es una gama de compresores de aire de tornillo rotativo de una sola etapa con inyección de aceite, accionados por un motor diésel Kubota de cuatro cilindros refrigerado por líquido.

La unidad alberga el elemento de tornillo de nueva generación C67 y C90 (XAS 98) en su extremo de aire, combinado con un motor diésel Kubota modelo V1505 o V1505-T, que cumple con la norma de emisiones Tier 2. Hay disponibles diferentes variantes de presión.

Se ha prestado especial atención a la calidad general del producto, la facilidad de uso, la facilidad de mantenimiento y el funcionamiento económico para garantizar el mejor coste de propiedad de su clase.

Características

Ventajas

- Motor compacto y eficiente en cuanto al consumo de combustible
- Diseñado pensando en la protección del medio ambiente
- Carcasa compacta, insonorizada y resistente a la corrosión
- Capó HardHat™ y pintura de 3 capas en las piezas metálicas
- Ahorra hasta un 12 % de combustible en aplicaciones típicas de esta gama.
- La unidad viene con un bastidor antiderrames de serie con una contención de fluidos del 110 %.
- Compacto y maniobrable, ahorra un valioso espacio en el lugar de trabajo y durante el transporte, con un peso inferior a 750 kg. (sin opciones)
- Alto valor residual y bajos costes de reparación

XAHS 38 - XAS 98 KD WUX - Referencia del producto

Datos principales

Modelo		XAHS 38	XAS 58	XAS 68
Presión mínima efectiva del receptor	bar(g)	2	2	2
Presión máxima efectiva del receptor (sin carga)	bar(g)	13,5	8,8	8,8
Presión efectiva normal de trabajo	bar(g)	12	7	7
Caudal real de aire libre	m ³ /min	2,3	3,0	3,5
Consumo de combustible				
al 100 % FAD (plena carga)	kg/h	5,6	6,44	6,44
al 75 % de FAD	kg/h	4,66	5,23	5,23
al 50 % FAD	kg/h	3,84	3,87	3,87
al 25 % FAD	kg/h	2,79	3,51	3,51
Consumo específico de combustible al 100 % FAD	g/m ³	42,03	29,91	29,91
Contenido máximo típico de aceite en el aire comprimido	mg/m ³	5	5	5
Nivel máximo de potencia acústica (Lw @ 2000/14/CE)	dB(A)	101	101	101
Temperatura del aire comprimido en la válvula de salida sin posenfriador	°C	54	78,5	78,5
Temperatura ambiente máxima a nivel del mar sin posenfriador	°C	50	50	50
Temperatura mínima de arranque con equipo para clima frío	°C	-20	-20	-
Temperatura mínima de arranque sin equipo para clima frío	°C	-10	-10	-10
Motor		Kubota	Kubota	Kubota
Tipo		V1505	V1505	V1505
Refrigerante		ParCool	ParCool	ParCool
Número de cilindros		4	4	4
Diámetro	mm	78	78	78
Carrera	mm	78,4	78,4	78,4
Volumen barrido	l	1.498	1.498	1.498
Potencia del motor a velocidad normal del eje según ISO 9249G	kW	26,5	26,5	26,5
A plena carga	rpm	3000	3000	3000
Sin carga	rpm	1800	1850	1850
Capacidad del cárter de aceite: - Llenado inicial	l	5,5	5,5	5,5
Capacidad del cárter de aceite: - Relleno (máx.)	l	5,35	5,35	5,35
Capacidad del sistema de refrigeración	l	8,5	8,5	8,5
Capacidad del sistema de aceite del compresor	l	8	8	8
Capacidad neta del receptor de aire	l	12	12	12
Volumen de aire en la rejilla de entrada (aprox.)	m ³ /s	0,93	0,93	0,93
Capacidad de los depósitos de combustible estándar	l	60	60	60
Válvula de seguridad - presión mínima de apertura	bar(g)	14,1	9,9	9,9

XAHS 38 - XAS 98 KD WUX - Referencia del producto

Modelo		XATS 68	XAS 78	XAS175 XAS 88	XAS 98
Presión mínima efectiva del receptor	bar(g)	2	2	2	2
Presión máxima efectiva del receptor (sin carga)	bar(g)	12,5	8,8	8,8	8,8
Presión de trabajo efectiva normal	bar(g)	10,3	7	7	7
Suministro real de aire libre	m³/min	3,5	4,5	5,0	5,3
Consumo de combustible					
al 100 % FAD (plena carga)	kg/h	8,17	8,17	8,17	8,5
al 75 % FAD	kg/h	6,83	6,83	6,83	7
al 50 % FAD	kg/h	5,3	5,3	5,3	5,27
al 25 % FAD	kg/h	2,93	2,93	2,93	3,59
Consumo específico de combustible al 100 % FAD	g/m³	39,81	30,83	30,83	28,73
Contenido máximo típico de aceite en el aire comprimido	mg/m³	5	5	5	5
Nivel máximo de potencia acústica (Lw @ 2000/14/CE)	dB(A)	101	101	101	101
Temperatura del aire comprimido en la válvula de salida	°C	78,5	83,2	83,2	83,2
Temperatura ambiente máxima al nivel del mar	°C	50	50	50	50
Temperatura mínima de arranque con equipo CS	°C	-20	-20	-20	-20
Temperatura mínima de arranque sin equipo CS	°C	-10	-10	-10	-10
Motor					
Tipo		Kubota	Kubota	Kubota	Kubota
Refrigerante		V1505-T	V1505-T	V1505-T	V1505-T
Número de cilindros		ParCool	ParCool	ParCool	ParCool
Diámetro	mm	4	4	4	4
Carrera	mm	78	78	78	78
Volumen barrido	l	78,4	78,4	78,4	78,4
Potencia del motor a velocidad normal del eje según ISO 9249G	kW	1.498	1.498	1.498	1.498
Carga completa	rpm	33	33	33	33
Descargar	rpm	3000	3000	3000	3000
Capacidad del cárter de aceite: - Llenado inicial	l	1850	1850	1850	1850
Capacidad del cárter de aceite: - Relleno (máx.)	l	5,5	5,5	5,5	5,5
Capacidad del sistema de refrigeración	l	5,35	5,35	5,35	5,35
Capacidad del sistema de aceite del compresor	l	8,5	8,5	8,5	8,5
Capacidad neta del receptor de aire	l	8	8	8	9
Volumen de aire en la rejilla de entrada (aprox.)	m³/s	12	12	12	18
Capacidad de los depósitos de combustible estándar	l	0,93	0,93	0,93	0,93
Válvula de seguridad: presión mínima de apertura	bar(g)	60	60	60	60
		14,1	9,9	9,9	9,9

XAHS 38 - XAS 98 KD WUX - Referencia del producto

Modelo		XAS 48 KDG 6 kVA 400 V	XAS 68 KDG 6 kVA 400 V
Presión mínima efectiva del receptor	bar(g)	2	2
Presión efectiva máxima del receptor (sin carga)	bar(g)	8,8	8,8
Presión efectiva normal de trabajo	bar(g)	7	7
Suministro real de aire libre	m³/min	2,5	3,5
Consumo de combustible			
al 100 % de FAD (plena carga)	kg/h	4,89	6,68
al 75 % FAD	kg/h	3,96	5,61
al 50 % FAD	kg/h	3,12	4,12
al 25 % FAD	kg/h	2,29	3,1
Consumo específico de combustible al 100 % FAD	g/m³	36,51	30,67
Contenido máximo típico de aceite en el aire comprimido	mg/m³	5	5
Nivel máximo de potencia acústica (Lw @ 2000/14/CE)	dB(A)	101	101
Temperatura del aire comprimido en la válvula de salida	°C	76	80,8
Temperatura ambiente máxima al nivel del mar	°C	50	50
Temperatura mínima de arranque con equipo CS	°C	-20	-20
Temperatura mínima de arranque sin equipo CS	°C	-10	-10
Motor			
Tipo		Kubota	Kubota
Refrigerante		V1505	V1505-T
Número de cilindros		ParCool	ParCool
Diámetro	mm	4	4
Carrera	mm	78	78
Volumen barrido	l	78,4	78,4
Potencia del motor a velocidad normal del eje según ISO 9249G	kW	1.498	1.498
A plena carga	rpm	26,5	33
Sin carga	rpm	3000	3000
Capacidad del cárter de aceite: - Llenado inicial	l	1850	1850
Capacidad del cárter de aceite: - Relleno (máx.)	l	5,5	5,5
Capacidad del sistema de refrigeración	l	5,35	5,35
Capacidad del sistema de aceite del compresor	l	8,5	8,5
Capacidad neta del receptor de aire	l	8	8
Volumen de aire en la rejilla de entrada (aprox.)	m³/s	12	12
Capacidad de los depósitos de combustible estándar	l	0,93	0,93
Válvula de seguridad: presión mínima de apertura	bar(g)	60	60
Alternador			
Tipo		MECC ALTE	MECC ALTE
Clase de aislamiento		T16F-130/A	T16F-130A
Potencia nominal, aumento de temperatura clase H	kVA	H	H
Estándar		6	6
Número de fases		IEC 34-1	IEC 34-1
Protección contra corrientes de fallo, resistencia de aislamiento	kOhm	3	3
Disyuntor trifásico: Número de polos		10	10
Disyuntor trifásico: Disparo térmico (It)	A	4	4
Disyuntor trifásico: Desconexión magnética	%In	10	10
Disyuntor trifásico: Corriente nominal (In)	A	300-500	300-500
Modo de funcionamiento aire/electricidad*		10	10
		Simultáneo	Simultáneo

* Simultáneo: FAD completo y potencia eléctrica completa disponibles al mismo tiempo
Semi-simultáneo: aire y energía eléctrica disponibles al mismo tiempo, pero no ambos a plena carga

XAHS 38 - XAS 98 KD WUX - Referencia del producto

Modelo		XAS 48 KDG 12 kVA 400 V	XAS 68 KDG 12 kVA 400 V	XAS 98 KDG 9 kVA 400 V
Presión mínima efectiva del receptor	bar(g)	2	2	2
Presión máxima efectiva del receptor (sin carga)	bar(g)	8,8	8,8	8,8
Presión efectiva normal de trabajo	bar(g)	7	7	7
Caudal real de aire libre	m³/min	2,5	3,5	5,3
Consumo de combustible				
al 100 % FAD (plena carga)	kg/h	4,89	6,68	8,5
al 75 % de FAD	kg/h	3,96	5,61	7
al 50 % FAD	kg/h	3,12	4,12	5,27
al 25 % FAD	kg/h	2,29	3,1	3,59
Consumo específico de combustible al 100 % FAD	g/m³	36,51	30,67	28,73
Contenido máximo típico de aceite en el aire comprimido	mg/m³	5	5	5
Nivel máximo de potencia acústica (Lw @ 2000/14/CE)	dB(A)	101	101	101
Temperatura del aire comprimido en la válvula de salida	°C	76	80,8	83,2
Temperatura ambiente máxima al nivel del mar	°C	50	50	50
Temperatura mínima de arranque con equipo CS	°C	-20	-20	-20
Temperatura mínima de arranque sin equipo CS	°C	-10	-10	-10
Motor		Kubota	Kubota	Kubota
Tipo		V1505-T	V1505-T	V1505-T
Refrigerante		ParCool	ParCool	ParCool
Número de cilindros		4	4	4
Diámetro	mm	78	78	78
Carrera	mm	78,4	78,4	78,4
Volumen barrido	l	1.498	1.498	1.498
Potencia del motor a velocidad normal del eje según ISO 9249G	kW	33	33	33
Carga completa	rpm	3000	3000	3000
Descargar	rpm	1850	1850	1850
Capacidad del cárter de aceite: - Llenado inicial	l	5,5	5,5	5,5
Capacidad del cárter de aceite: - Relleno (máx.)	l	5,35	5,35	5,35
Capacidad del sistema de refrigeración	l	8,5	8,5	8,5
Capacidad del sistema de aceite del compresor	l	8	8	9
Capacidad neta del receptor de aire	l	12	12	18
Volumen de aire en la rejilla de entrada (aprox.)	m³/s	0,93	0,93	0,93
Capacidad de los depósitos de combustible estándar	l	60	60	60
Válvula de seguridad: presión mínima de apertura	bar(g)	9,9	9,9	9,9
Alternador		MECC ALTE	MECC ALTE	MECC ALTE
Tipo		T20FS-160/A	T20FS-160/A	T20FS-160/A
Clase de aislamiento		H	H	H
Potencia nominal, aumento de temperatura clase H	kVA	12,5	12,5	12,5**
Estándar		IEC 34-1	IEC 34-1	IEC 34-1
Número de fases		3	3	3
Protección contra corriente de fallo, resistencia de aislamiento	kOhm	10	10	10
Disyuntor trifásico: Número de polos		4	4	4
Disyuntor trifásico: Disparo térmico (It)	A	16	16	13
Disyuntor trifásico: Disparo magnético	%In	300-500	300-500	300-500
Disyuntor trifásico: Corriente nominal (In)	A	16	16	13
Modo de funcionamiento aire/electricidad*		Simultáneo	Semi-simultáneo	Semi-simultáneo

* Simultáneo: FAD completo y potencia eléctrica completa disponibles al mismo tiempo
Semi-simultáneo: aire y energía eléctrica disponibles al mismo tiempo, pero no ambos a plena carga

** limitado a 9 kVA por el disyuntor principal

XAHS 38 - XAS 98 KD WUX - Referencia del producto

Dimensiones

Véase el plano de dimensiones

Datos principales

Elemento compresor

La calidad de un compresor se puede medir a través de la fiabilidad, la eficiencia y la durabilidad del elemento compresor utilizado. Gracias a décadas de experiencia en el diseño de elementos compresores, el resultado es la producción de los compresores más eficientes y fiables del mercado. Cuando el elemento de tornillo es eficiente, la durabilidad es excelente, los intervalos de mantenimiento disminuyen y el consumo de combustible se reduce.

Los compresores **XAHS 38 – XAS 98 KD** utilizan un elemento Atlas Copco C67 y son accionados por un motor diésel. El aire de entrada se filtra a través de un filtro de aire de dos etapas de alta resistencia.

Separador de aire/aceite

La separación de aire y aceite se logra mediante un separador de aceite centrífugo combinado con un elemento filtrante.

Diseñado para una presión máxima de trabajo más alta, el separador está equipado con una válvula de seguridad sellada y certificada para alta presión (válvula de purga automática).

Sistema de refrigeración

El sistema de refrigeración consta de enfriadores de aluminio integrados uno al lado del otro con un ventilador axial para garantizar una refrigeración óptima. El ventilador está protegido por una rejilla para la seguridad del operador. Hay un puerto de acceso para facilitar la limpieza de los enfriadores.

El sistema de refrigeración está diseñado para funcionar de forma continua en condiciones ambientales de hasta 50 °C, con las puertas de la cubierta cerradas.

Motor

Un motor diésel Kubota V1505 de cuatro cilindros, refrigerado por líquido, con aspiración natural o V1505-T con turbocompresor, proporciona la potencia suficiente para hacer funcionar el compresor de forma continua a plena carga.

Hay opciones de arranque en frío disponibles para temperaturas de hasta -20 °C.

El depósito de combustible de 60 litros tiene un tamaño suficiente para permitir una autonomía de turno completo (8 horas).

Sistema eléctrico

El **XAHS 38 - XAS 98 KD** está equipado con un sistema de arranque eléctrico de 12 voltios con masa negativa.

Instrumentación

El panel de control de instrumentos está situado en la parte trasera de la cubierta del compresor, con fácil acceso.

El paquete de instrumentos estándar incluye un manómetro de presión de funcionamiento, un interruptor de arranque, un contador de horas de funcionamiento y 2 luces de advertencia. El interruptor de arranque tiene un mecanismo de bloqueo integrado para evitar daños en el motor de arranque.



XAHS 38 - XAS 98 KD WUX - Referencia del producto

Carrocería

El bastidor del compresor viene de serie con chapa de acero Zincor ASTM A653 con acabado de pintura en polvo que proporciona una excelente protección contra la corrosión. La cubierta está insonorizada para cumplir con los requisitos legales más actuales en materia de ruido.

Tren de rodaje

Los compresores **XAHS 38 - XAS 98** están disponibles con una selección de chasis, lo que proporciona la máxima flexibilidad en cuanto a requisitos de instalación o remolque.

Todos los tipos de chasis se pueden desmontar parcialmente y/o ajustar verticalmente hacia arriba, para permitir **la carga lateral en camiones**, hasta 9 unidades por camión.

Con el tipo de chasis fijo sin frenos, también es posible **la carga lateral en contenedores**, con capacidad para hasta 8 unidades por contenedor.

Documentación suministrada

La unidad se entrega con los siguientes documentos y certificados:

- Lista de repuestos para el compresor.
- Manual de instrucciones tanto para el compresor como para el motor.
- Certificado de prueba de la máquina.
- Certificado del recipiente.

Cobertura de la garantía

Consulte la presentación del producto para obtener información sobre la garantía.

Hay disponibles programas de garantía ampliada; póngase en contacto con su representante de ventas local para obtener más información.

Technical specifications

HiLight

V7+ KH ROW

Frequency: 50 | 60 Hz

Factory: Wux, China



HiLight V7+ for reference

General description

The innovative light tower incorporates state-of-the-art surface mount device (SMD) LED lighting technology to provide excellent performance and efficiency. Operators at construction sites, events, mines, emergency applications and rental companies will be able to reduce their carbon footprint and operating costs while improving sustainability levels, with 20% more Light coverage than COB LED type.

Combining the use of a low-consumption diesel engine, the new HiLight V7+ light tower offers users maximum efficiency setting to make the most of the energy available.

TECHNICAL INFORMATION

Reference conditions		
Absolute inlet pressure	bar	1
Relative humidity	%	30
Air inlet temperature	°C	25
Performance data		
Light Coverage (20 lux avg)	m ²	7.360
Light Coverage (min 1 lux - 75°)	m ²	12.102
Rated Frequency	Hz	50 60
Rated voltage	Vac	230 240
Power output	kW	2,3 2,4
Operating temperature (min/max)*	°C	-25 / +49
Altitude capability	m	3500
Relative air humidity maximum	%	85
Maximum sound power level (LWA)**	db(A)	87 90
Sound pressure level (LpA) at 7 m	db(A)	65 68
Fuel tank capacity	l	98
Oil service interval	h	250
Mast height	m	7,5
Mast type / rotation		Manual / 340°
Wind speed stability***	km/h	80
Fuel consumption at all floodlights ON	l/h	0,81 0,93
Fuel autonomy at all floodlights ON	h	121 105

*Option "Cold weather" might be needed.

**Complies with 2000/14/EC

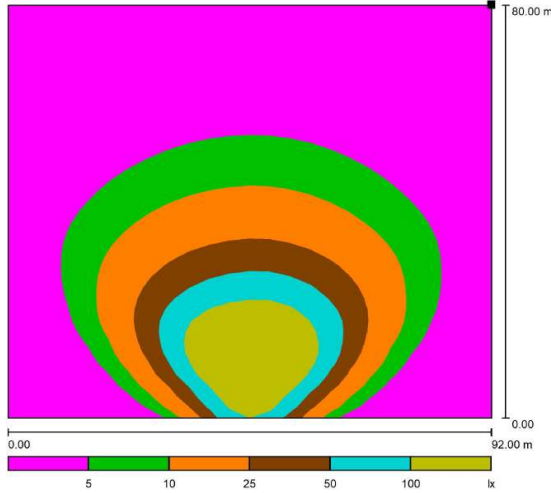
***Consult Atlas Copco for conditions reference.

Atlas Copco will keep the rights to change any data when necessary due to any reason.

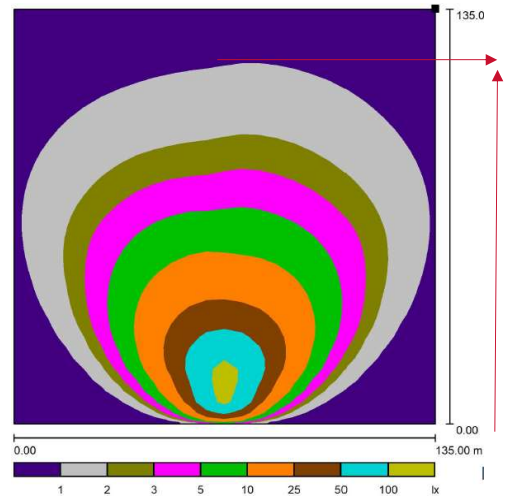
Canopy		
Canopy		HardHat®
Type		Undercarriage
Engine		
Brand and Model		Kohler KDW702
Speed	rpm	1500 1800
Rated net output (PRP)	kW	5 6
Coolant system		Coolant
Aspiration / Combustion system		Natural / Direct Injection
Number of cylinders	Cylinder	2
Speed governor		Mechanical
Capacity of oil sump	l	4,7
Capacity of cooling system	l	1,1
Electrical system	Vdc	12
Emission stage		Stage V
Alternator		
Brand and Model		ACA132BL
Rated output	kVA	3 4
Protection degree		IP23
Insulation class		H
Number of wires	Wires	4

Lamps

Number of lights	Unit	4
Technology		SMD LED
Floodlight power	W	350
Total Lumen	lm	210.000



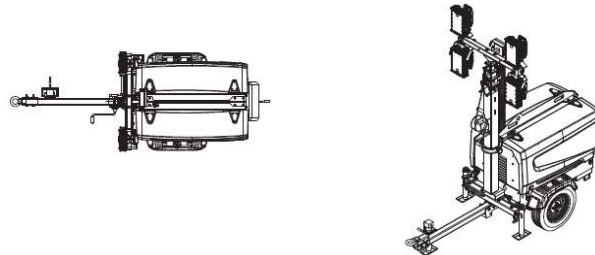
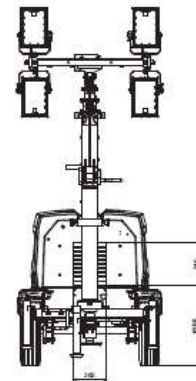
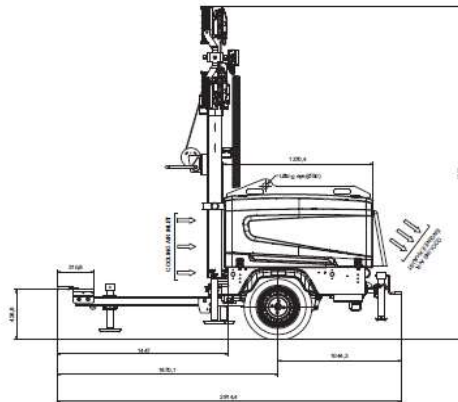
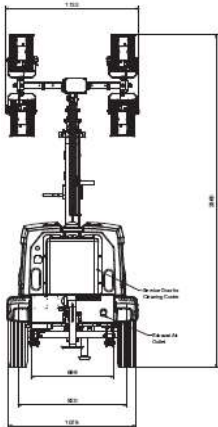
7.360 m² avg 20 lux



12.102 m² min 1 lux

Dimension and weight

Length x Width x Height in transport mode	mm	1892 x 1108 x 2941
Length x Width x Height in operation mode	mm	2904 x 2318 x 7516
Weight (dry / wet)	kg	702 / 796



Mechanical Options
Spark Arrestor
Towing hitch combo
Towing hitch ball coupling 2 inch
Towing hitch ring 2.5 inch
Adjustable towing support
Electrical Options
Cubicle ELCB with universal socket 230V 50Hz 240V 60Hz
Cubicle ELCB without socket
Cubicle with universal socket 230V 50Hz 240V 60Hz
Road light system
E-Stop
Earth pin
Battery isolator
DC E-winch
Lc1003™