

- Modularaggregate bestehend aus einem Wasserabscheider und einem Nebenöler
- Zum Aggregat gehören: Druckminderer mit Ölgler, Luft/Ölmischer mit Ölgler, Polycarbonatbehälter mit halbautomatischem Wasserablassventil, Analogmanometer mit doppelter Messteilung (bar-psi), Haltebügel

Luftanschluss/Auslass	1/2" GAS BSPT
Max. Durchfluss	5000 l/min
Max. Betriebsdruck	10 bar
Betriebsdruck	0,5 - 8,5 bar
Betriebstemperatur	5 - 60 °C
Filterschwelle	5 µm
Behälterinhalt	80 cm³ Luft / 100 cm³ Öl
Gewicht	1,05 kg

	Art.	 kg
019190461	1919FN1/2	1,05



Scannen Sie den QR-Code, um auf die Registerkarte
Spezifikationen, Medien und Dokumentation mit einem

