

# Altamente Eficiente y Competitivo



## Antecedentes

Cada vez que la presión o el nivel de líquido dentro de los depósitos de líquidos varían, el orificio de ventilación de los depósitos no podía evitar la entrada de contaminantes en el aire, como la suciedad, la humedad y el oxígeno del ambiente circundante.

Estos contaminantes no deseados del aire causan y también aceleran la oxidación del aceite, la humedad alta, la condensación, la acumulación de agua libre, el aceite emulsionado, la formación de lodos y ácidos y la corrosión en los reservorios de fluidos. Y, a su vez, da como resultado frecuentes cambios de aceite y filtros, altos costos operativos, tiempo de inactividad y menor vida útil del equipo, lo que en consecuencia aumentará el presupuesto de mantenimiento.

Para todos los sistemas hidráulicos y de lubricación con depósitos de fluidos, el uso de varios respiradores de aire de tipo desecante es bastante común para evitar la posible contaminación de los fluidos ya sea absorbiendo humedad o filtrando los contaminantes del aire. La eficiencia del desecante llenado y del costo competitivo durante el período en servicio sería uno de los factores clave de decisión.

**El Respirador de Aire® Desecante Pulsarlube es una contramedida de mantenimiento proactiva altamente eficiente. Es uno de sus "Elementos imprescindibles" no solo para mantener todo el sistema de fluidos en buen estado y limpio, sino también para prolongar la vida útil de los fluidos contenidos.**



### Vida de Servicio Extendida

reducción del ciclo de reemplazo del respirador de aire debido al 10% de aumento en la cantidad de gel de sílice



### Larga Vida Útil de Almacenamiento

envasado en bolsa de película de 3 capas y recubrimiento adicional de gel de sílice interno



### Eliminación Efectiva de Contaminantes

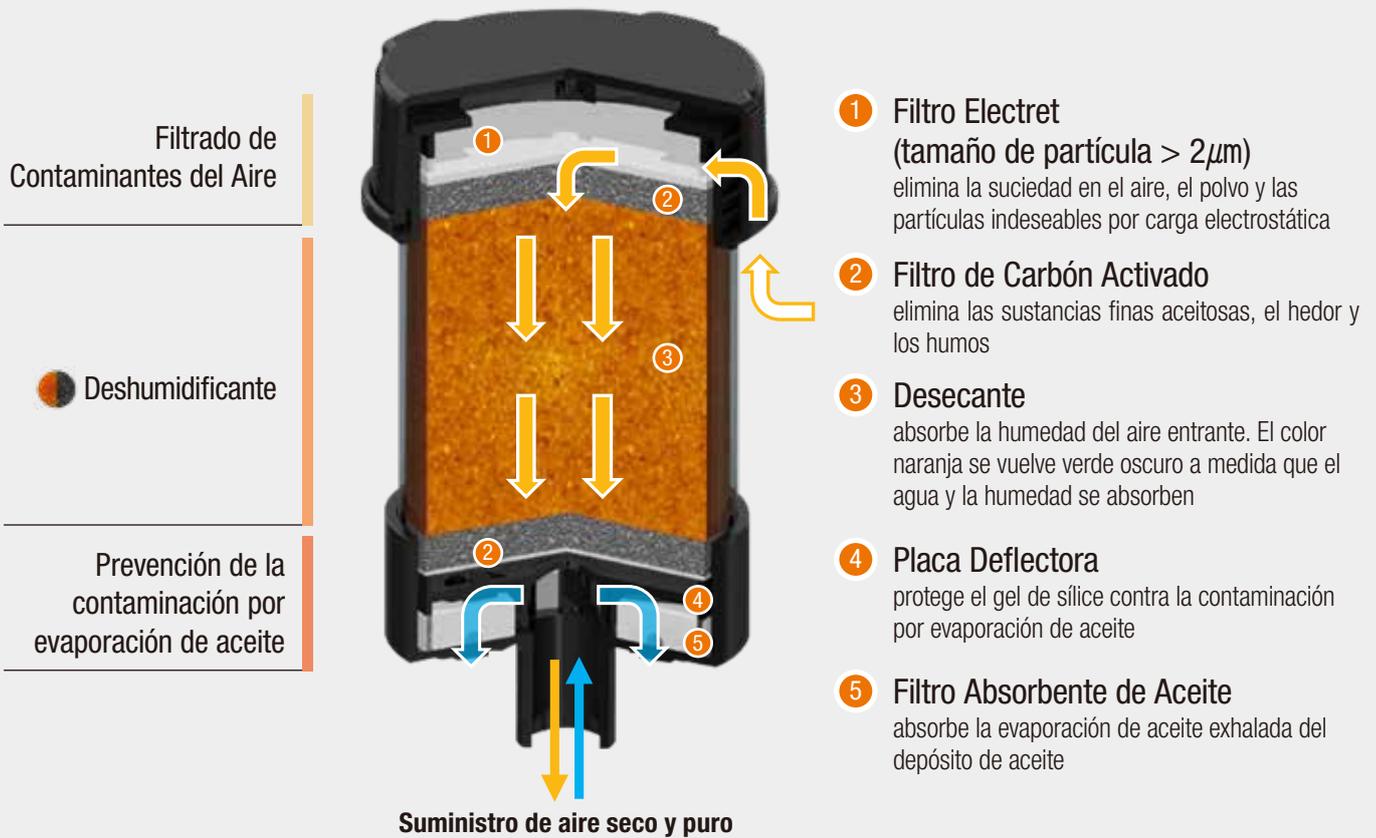
filtrado fino de partículas en tres etapas y prevención de la contaminación por evaporación de aceite



### Indicador ecológico Gel de sílice naranja

se volverá verde oscuro cuando se absorba el agua o la humedad

## Características del producto



## Especificaciones del producto

	Diámetro	Altura	Conexión de montaje	Peso	Capacidad Máxima de adsorción	Flujo Máximo de Aire	Flujo Máximo de Fluido de Depósito	Absorbente de humedad
<b>AB-PD100</b>	5.54pulgada / 14.07cm	5.51pulgada / 14cm	1" ajuste deslizante	440g	160ml	20cfm	150gpm	100% gel de sílice
<b>AB-PD101</b>	5.54pulgada / 14.07cm	6.77pulgada / 17.2cm	1" ajuste deslizante	660g	279ml	20cfm	150gpm	100% gel de sílice
<b>AB-PD102</b>	5.54pulgada / 14.07cm	10.28pulgada / 26.1cm	1" ajuste deslizante	1320g	538ml	20cfm	150gpm	100% gel de sílice

**NOTA**

Los adaptadores están disponibles para conectarse a casi todos los accesorios de reservorio existentes.

## Aplicaciones del producto



· Sistema Hidráulico



· Caja de cambios industrial



· Transformador



· IBC y tanque de fluidos



· Equipo pesado