



TAT

EXTRACTORES TUBULARES S&P

630, 800 y 1000 mm. de diámetro



Esta gama de extractores tubo axiales han sido desarrollados para manejo de aire en conductos para aplicación en sistemas de ventilación comercial o industrial, brindando gran prestación de caudal y una presión media que garantizan una alta eficiencia en estos equipos.

Características Principales

Hélice fabricada en aluminio fundido de alta calidad, protección en poleas y bandas, motor externo al paso del aire, carcasa tubular fabricada en acero.

Aplicaciones

Campanas de extracción, cuartos de pintura, instalaciones en ducto donde sea necesario la impulsión de aire, estacionamientos, procesos industriales específicos, etc.

CARACTERISTICAS TECNICAS

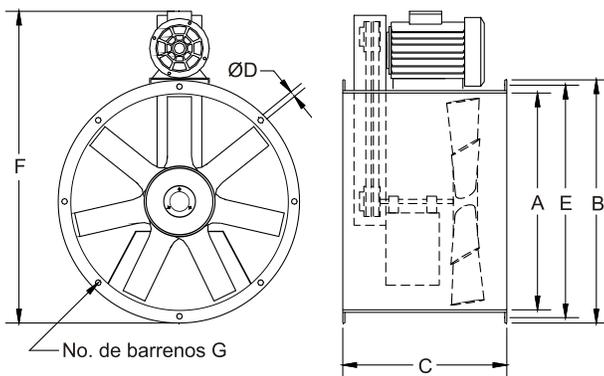
Modelo	Velocidad R.P.M.	Potencia H.P.	Intensidad máxima (A)		Caudal descarga libre m ³ /hr	Nivel Sonoro dB(A)*	Peso aprox. Kg
			440V	220V			
TAT-630/L	1300	1	2	4	11080	68	48
TAT-630/H	1300	2	3.5	7	15500	72	54
TAT-800/L	1400	2	3.5	7	18700	75	70
TAT-800/H	1400	5	7.2	14.4	28500	78.6	76
TAT-1000/L	1400	5	6.8	13.6	33300	81	88
TAT-1000/H	1400	7.5	10	20	49600	85.3	100

L: Hélices con ángulo de menor ataque

H: Hélices con ángulo de mayor ataque

*Nivel sonoro medido de acuerdo a norma 300/96 y 301/96 AMCA.

DIMENSIONES Y CURVAS CARACTERISTICAS



DIMENSIONES mm							
Modelo	A	B	C	ØD	E	F	G
TAT-630	635	710	420	11	670	935	8
TAT-800	797	875	420	13	840	1120	8
TAT-1000	1015	1120	612	13	1070	1410	8

Pe
mmcda

