

## NASSSAUGER QVAC 100

- Zum Aufbau auf ein vorhandenes Ringdeckelfass.
- Saugt ausgelaufene Flüssigkeiten, wie z.B. Öl, Kühlmittel, Waschwasser etc. vom Boden auf.
- Saugt Behälter und Fässer tropffrei leer. Leert Tanks und Gruben.
- Saugt Oberflächenverschmutzung von Prozessbädern ab.
- Für Flüssigkeiten (mit Überfüllsicherung) und Feststoffe.
- Arbeitet pneumatisch durch Anschluss an die werkseitige Druckluftversorgung.
- Einfacher und verlässlicher Aufbau, keine bewegten Teile. Wartungsfrei.

QVAC 100 ist eine einfache und sichere Vakuumausrüstung zum Aufsaugen aller Arten von nassen und trockenen Industrieabfällen. Das Gerät arbeitet mit Druckluftantrieb ohne rotierende Teile und zeichnet sich durch hohe Zuverlässigkeit und Wartungsfreiheit aus.

Das Gerät saugt die Flüssigkeiten und Feststoffe direkt in ein Standardfass, das zugleich für den Transport zur Entsorgung, Lagerung oder Recycling benützt werden kann. Es werden keine Absorptionsmittel verwendet. Dies schont die Umwelt, spart Zeit und Kosten bei der Entsorgung.

### Technische Daten

Druckluftversorgung	5 – 7 bar
Luftverbrauch	750 – 1000 l/min
Vakuum	3100 – 3900 mm WS
Lautstärke bei 7 bar	79 dB
Erforderlicher Schlauchdurchmesser der Luftversorgung ½" bei 8 m, ¾" bei 60 m und 1" bei 200 m Entfernung zum Kompressor.	



Nasssauger QVAC 100, Lieferumfang



QVAC 100 auf Ringdeckelfass  
(Fass und Transportwagen im Fachhandel erhältlich)