

COMPRESSEURS ROTATIFS À VIS À INJECTION D'HUILE

GA 160+ -315 (VSD) (160-315 kW/200-350 ch)



Atlas Copco





FIABILITÉ ACCRUE ET COÛTS D'EXPLOITATION RÉDUITS

Le moyen le plus rapide d'optimiser votre rentabilité consiste à réduire vos coûts d'exploitation. La consommation d'énergie représente la majorité (jusqu'à 70 %) des coûts d'exploitation d'un compresseur : les modèles GA 160⁺-315 (VSD) d'Atlas Copco ont été conçus pour vous aider à réaliser des économies importantes. Ces compresseurs délivrent un air comprimé de haute qualité afin de répondre à vos besoins, même pour les applications les plus difficiles.

Industrie minière

- De nombreuses années d'expérience, avec des milliers de compresseurs utilisés à travers le monde.
- Grande fiabilité des produits, garantissant une disponibilité optimale, même dans des conditions extrêmes.
- Solide réseau mondial d'assistance, disponible 24 h sur 24 et 7 j sur 7, même dans les endroits isolés.

Industrie énergétique

- Protection des équipements en aval et allongement de la durée de vie des composants.
- Intégration d'un séparateur d'eau équipé d'une purge électronique en série.
- Réduction des coûts énergétiques et d'installation grâce aux compresseurs GA Full Feature.

Industrie métallurgique

- Installation simple et rapide, avec plusieurs configurations de gainage.
- Solution complète et prête à l'emploi, incluant tous les composants et options.
- Coût d'entretien réduit grâce à la grande accessibilité des composants et aux entretiens espacés.

Industrie générale

- Efficacité optimale des compresseurs GA pour toutes les opérations industrielles.
- Utilisation idéale pour le fonctionnement des machines, la maintenance de centrales, le nettoyage, l'entretien des outils et des commandes pneumatiques, ainsi que pour le sablage et le grenailage.





Réduisez vos coûts d'exploitation

Les compresseurs GA 160*-315 (VSD) offrent un rendement maximum pour une consommation d'énergie minimum. Vous réduirez ainsi votre facture énergétique et vos émissions de CO₂. L'alliance des technologies et de notre expérience en matière de conception et de fabrication nous a permis de mettre au point une solution répondant à vos besoins. La grande capacité de refroidissement, les faibles pertes de charge et l'entraînement à haute efficacité garantissent un fonctionnement optimal sur le long terme.

Optez pour la tranquillité

Les compresseurs GA 160*-315 (VSD) améliorent la disponibilité de vos services en assurant la continuité de la production 24/7. Leur système de commande évolué surveille toutes les entrées et sorties, garantissant ainsi un fonctionnement optimal.

Facilité d'installation et d'entretien

Facile d'installation, le « tout-en-un » comprend l'ensemble des équipements nécessaires. Vous évitez ainsi tout coût caché ou besoin d'intégrer des dispositifs supplémentaires. Le gainage aisé rend l'appareil plus polyvalent et les frais d'entretien sont réduits au minimum : de grandes portes facilitent l'accès à toutes les pièces, les consommables durent longtemps et les opérations d'entretien peuvent être réalisées en toute simplicité et en toute sécurité.

Protégez votre production

Grâce à son sécheur intégré, le compresseur GA FF (Full Feature) produit un air comprimé déshydraté (point de rosée sous pression : +3 °C/37 °F) tout en minimisant les pertes de charge et les coûts d'installation. Cet ensemble compact s'accompagne de fonctionnalités, telles que l'économiseur qui régule le sécheur pour une capacité optimale. Chaque compresseur dispose en outre d'un séparateur d'eau avec purge électronique en série permettant d'éliminer l'intégralité des condensats.

Optimisez votre rentabilité

Un seul modèle n'étant pas en mesure de répondre à toutes les exigences, nous avons développé une gamme de fonctionnalités et d'options pour une meilleure utilisation de votre compresseur. Qu'il s'agisse de l'utiliser à des températures élevées ou de lui ajouter des dispositifs de sécurité, nos équipes d'ingénieurs hautement qualifiés peuvent vous aider à créer un compresseur personnalisé correspondant à vos besoins.

GA 160⁺-315 : LA NOUVELLE RÉFÉRENCE DU SECTEUR



1 Moteur à haute efficacité

- Moteur TEFC IP55 (isolation de classe F, montée de température de type B) protégé contre la poussière et les agents chimiques.
- Fonctionnement continu à des températures ambiantes jusqu'à 55 °C / 131 °F (standard jusqu'à 46 °C / 115 °F).

2 Élément à vis à la pointe de la technologie

- Rotors à profils asymétriques brevetés et roulements soigneusement sélectionnés.
- Usure réduite et fiabilité accrue.
- Fiabilité éprouvée avec des milliers d'installations dans le monde.

3 Module de refroidissement

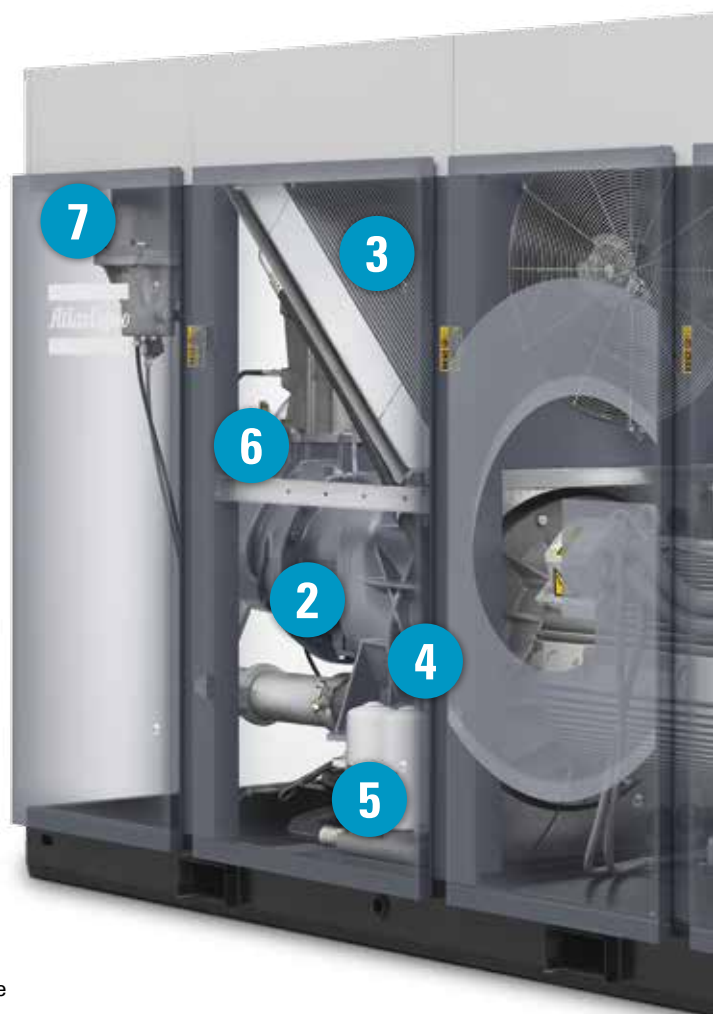
- Refroidisseur final et refroidisseur d'huile séparés pour une plus haute efficacité.
- Ventilateurs axiaux alimentés par des moteurs électriques TEFC séparés (protection IP55).
- Faible niveau de bruit.

4 Transmission à entraînement par engrenage

- Aucun entretien nécessaire : fermeture totale et protection intégrale contre la saleté et la poussière.
- Plage de fonctionnement optimale de l'élément à vis.
- Accouplement Bowex absorbant la poussée axiale et améliorant la fiabilité.

5 Facilité d'entretien

- Choix de consommables hautement durables.
- Accès simple et sécurisé à toutes les pièces d'entretien.
- Système de coulissement unique pour accéder aux refroidisseurs d'huile.





6

Soupape de charge/décharge optimisée

- Maintien d'une pression optimisée constante au sein du système, pour des économies d'énergie importantes.
- Configuration simple sans entretien avec peu de pièces mobiles, pour une fiabilité inégalable.
- Contrôle précis grâce à l'électrovanne.



7

Air de qualité supérieure

- Séparateur d'eau intégré avec purge électronique éliminant 100 % des condensats.
- Full Feature avec sécheur intégré (jusqu'à 315 kW).



8

Facilité d'installation

- Bac de rétention d'huile de série.
- Ensemble tout-en-un, sans coûts cachés.
- Plusieurs possibilités de gainage.

9

Filtre d'entrée d'air de qualité supérieure

- Protection des composants du compresseur grâce à l'élimination de 99,9 % des particules de poussière supérieures à 3 µm.
- Réduit la quantité de poussière dans le filtre fin et double la longévité de l'élément filtrant sans amoindrir l'efficacité du filtrage.

10

Elektronikon® : la surveillance avancée

- Algorithmes intelligents intégrés réduisant la pression du réseau et la consommation d'énergie.
- Fonctions de surveillance comprenant indications d'alarmes, planification de la maintenance et visualisation des conditions d'utilisation de la machine.

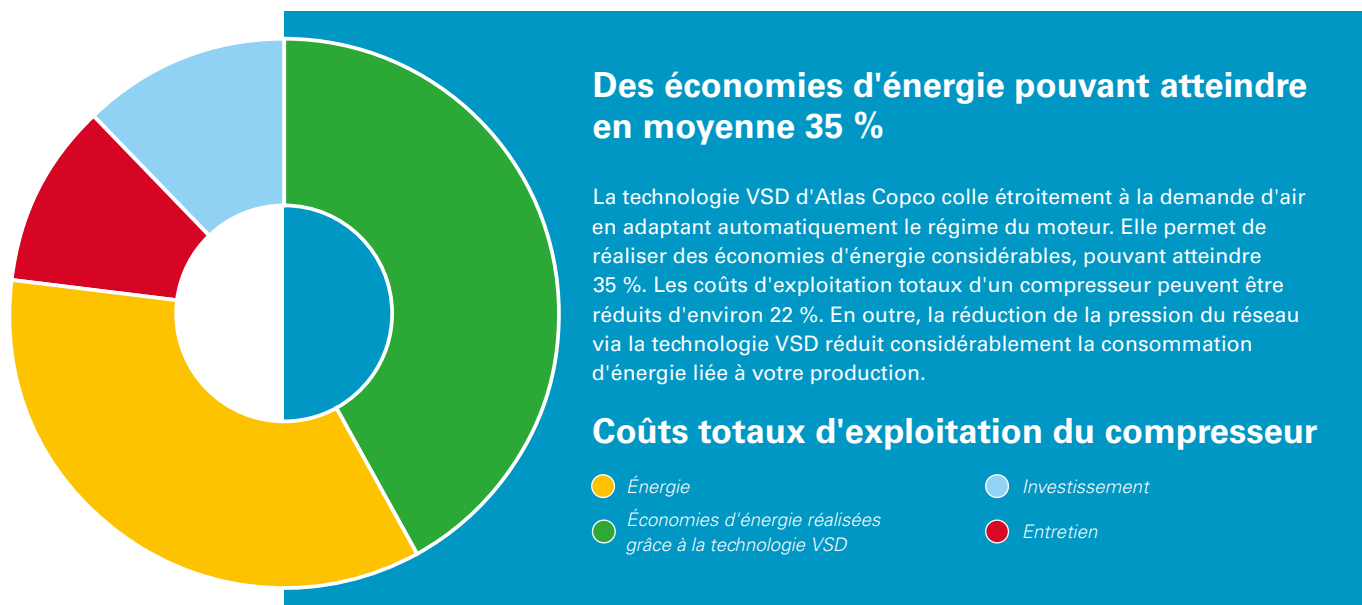
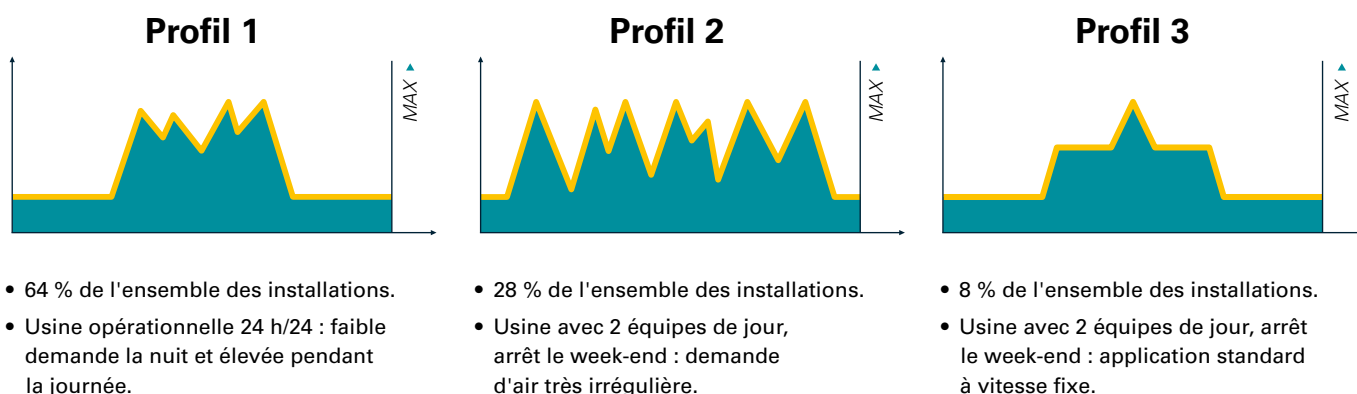


VSD : SOBRIÉTÉ ÉNERGÉTIQUE

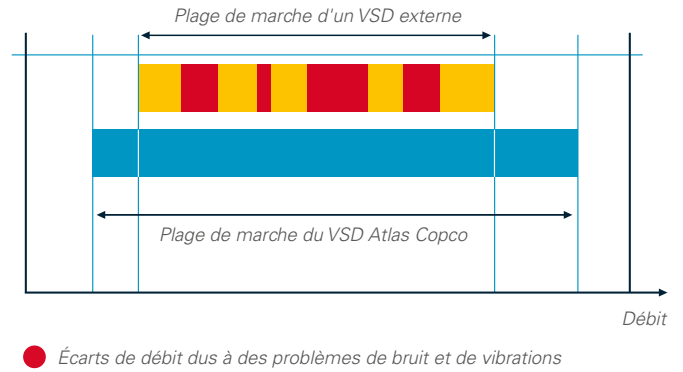
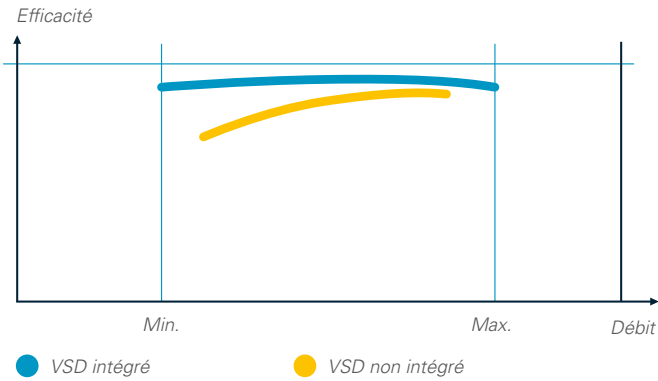
L'énergie consommée par un compresseur représente plus de 70 % du coût de son cycle de vie. En outre, la production d'air comprimé représente généralement plus de 40 % de la facture d'électricité globale d'une usine. Pour réduire vos coûts énergétiques, Atlas Copco a mis au point la technologie VSD (Variable Speed Drive, entraînement à vitesse variable) il y a de cela plusieurs décennies. Cette technologie réduit considérablement les coûts énergétiques en diminuant la consommation de carburants produisant de l'énergie et contribue ainsi à protéger l'environnement pour les générations futures. Grâce à son investissement continu dans cette technologie, Atlas Copco propose aujourd'hui la gamme la plus étendue de compresseurs VSD intégrés du marché.

Qu'est-ce que la technologie VSD ?

Dans la plupart des environnements de production, plusieurs facteurs contribuent à la variation de la demande d'air (moment de la journée, de la semaine ou même du mois). Des mesures et études approfondies des profils de demande d'air comprimé montrent que pour de nombreux compresseurs, la demande d'air varie significativement. Seulement 8 % des installations se caractérisent par une demande d'air plus stable. Des tests ont prouvé que même dans ce cas de figure, les compresseurs VSD permettent de réaliser des économies d'énergie.

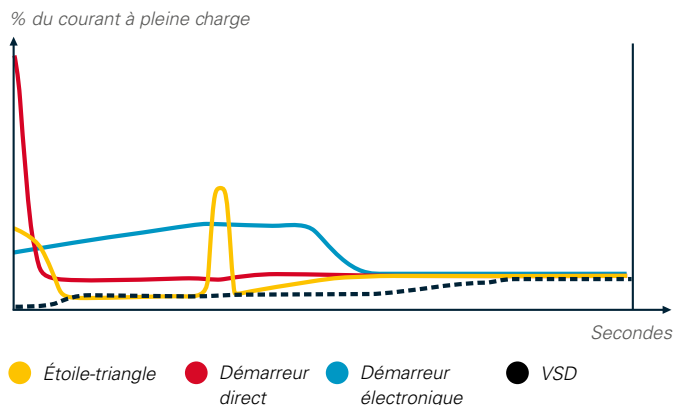


EN QUOI LA SOLUTION INTEGRÉE ATLAS COPCO GA VSD EST-ELLE UNIQUE ?



- 1 Le régulateur Elektronikon® contrôle à la fois le compresseur et le convertisseur intégré, garantissant la **sécurité** optimale de la machine selon les paramètres définis.
- 2 Sélection de pression entre 4 et 13 bar, via un programmeur électronique permettant de réduire la consommation électrique.
- 3 Convertisseur et moteur de conception spéciale (avec roulements protégés) assurant la **meilleure efficacité sur toute la plage de vitesses**.
- 4 Moteur électrique spécialement conçu pour les vitesses de fonctionnement faibles avec un refroidissement renforcé du moteur et du compresseur.
- 5 Tous les compresseurs GA VSD d'Atlas Copco ont subi des tests et reçu la **certification EMC**. Le fonctionnement des compresseurs n'affecte pas les sources externes, et inversement.
- 6 Des améliorations mécaniques ont été apportées pour garantir le fonctionnement des composants avec un seuil minimum de vibrations, et ce quelle que soit la vitesse du compresseur.
- 7 Le convertisseur de fréquence à haute efficacité, situé dans une armoire en surpression refroidie assure la **stabilité du fonctionnement, et ce même à des températures ambiantes pouvant atteindre 50 °C/122 °F** (en standard jusqu'à 46 °C / 114,8 °F).
- 8 Lors de l'utilisation d'un entraînement à vitesse variable, il est essentiel de parer à tout problème de bruit ou de vibrations. Les compresseurs Atlas Copco sont conçus et testés pour garantir leur **utilisation sur toute la plage de fréquences de fonctionnement**. Si un VSD externe est utilisé, il vous faudra peut-être limiter la plage de marche du compresseur, ce qui entraînerait une perte d'énergie ainsi qu'une instabilité de la pression du réseau d'air.
- 9 Le ventilateur de refroidissement de l'armoire **augmente la durée de vie** des composants électriques grâce à l'armoire froide en surpression et à la réduction de la pénétration de poussière.
- 10 La pression du réseau est maintenue dans une plage proche de 0,10 bar, 1,5 psi.

Aucun pic d'intensité



RÉALISEZ PLUS D'ÉCONOMIES GRÂCE À LA RÉCUPÉRATION D'ÉNERGIE

Les directives de Kyoto et l'abandon progressif des sources d'énergie traditionnelles montrent que les entreprises à travers le monde s'engagent à réduire de manière significative leur consommation énergétique globale. Grâce à des produits et solutions innovants, Atlas Copco vous aide à atteindre vos objectifs dans ce domaine. En ce qui concerne la production d'air comprimé, pour laquelle les coûts énergétiques peuvent atteindre jusqu'à 70 % des coûts du cycle de vie totaux, faire des économies d'énergie peut revenir à réduire considérablement vos coûts globaux.

Échangeur de chaleur intégré

La compression de l'air génère une chaleur qui se perd généralement dans les refroidisseurs. Les systèmes de récupération d'énergie conçus par Atlas Copco permettent de collecter l'essentiel de cette énergie. Jusqu'à 94 % de la puissance à l'arbre du compresseur peuvent ainsi être récupérés. Sous forme d'eau chaude (85-90 °C / 185-194 °F), la chaleur constitue une source d'énergie directement utilisable. Le module principal du système de récupération reliant le circuit d'huile chaude du compresseur au circuit d'eau existant est intégré au compresseur. L'investissement est relativement minime au regard du retour sur investissement qui est généralement très rapide.



Récupération de chaleur à partir de l'air chaud

Le gainage dont sont équipés les compresseurs GA constitue également un moyen simple et intelligent de produire du chauffage pour les bâtiments. Ce gainage envoie de l'air de refroidissement chauffé vers les zones nécessaires, telles que les ateliers, les entrepôts ou d'autres locaux. Des ventelles rabattables permettant d'expulser l'air chaud peuvent également être utilisées afin de s'adapter aux saisons. Une installation équipée de ventelles motorisées à commande thermostatique est la solution idéale pour réguler avec précision la température et contrôler parfaitement le débit d'air chaud.

Applications :

- Chauffage de locaux, entrepôts ou ateliers.
- Séchage de l'air pour les opérations de peinture et de lavage.

SÉCURISEZ VOTRE PRODUCTION AVEC LE GA FF

L'air comprimé non traité contient de l'humidité, des aérosols et des particules de poussière susceptibles de dégrader votre circuit d'air et de contaminer votre produit fini, entraînant un risque de corrosion et de fuites dans votre circuit d'air comprimé. Les coûts de maintenance peuvent largement dépasser le coût du traitement de l'air. Grâce à nos compresseurs, vous bénéficiez d'un air propre et sec qui améliore la fiabilité de votre système, évite les interruptions coûteuses et les retards de production tout en préservant la qualité de vos produits.

Production d'un air de qualité tout-en-un

Le GA FF (Full Feature) est un ensemble compact prêt à l'emploi garantissant un point de rosée sous pression de 3 °C / 37 °F (100 % d'humidité relative à 20 °C / 68 °F). Dans la mesure où tous les câbles et tuyaux sont assemblés en usine, aucune installation supplémentaire n'est requise. Les sécheurs sont conçus pour fonctionner à des températures ambiantes pouvant atteindre 46 °C / 115 °F.



Réalisez des économies tout en protégeant l'environnement

L'économiseur de cycle, une exclusivité brevetée Atlas Copco, arrête le sécheur lorsque le compresseur ne fonctionne pas ou qu'il est à vide. Avantages : la consommation d'énergie est considérablement réduite, le point de rosée est contrôlé en permanence et le sécheur est redémarré dès que le point de rosée commence à augmenter.

Une pureté d'air irréprochable

Les filtres externes et le sécheur d'air à réfrigérant intégré disponibles en option éliminent efficacement l'humidité, les aérosols et les particules de poussière pour protéger votre investissement. Cet air de qualité permet de prolonger la durée de vie des équipements en aval, tout en augmentant l'efficacité en réduisant les besoins en maintenance et en garantissant la qualité de votre produit fini.

Configurez votre compresseur GA selon la qualité d'air souhaitée	Classe de qualité ISO	Taille des particules de poussière	Point de rosée sous pression	Teneur résiduelle en huile
GA	3.-4	3 microns	-	3 ppm
GA FF avec ID	3.4.4	3 microns	+3 °C / 37 °F	3 ppm
GA FF avec ID et filtre coalescent pour applications générales	2.4.2	1 micron	+3 °C / 37 °F	0,1 ppm

SURVEILLANCE ET CONTRÔLE : COMMENT EN FAIRE PLUS AVEC MOINS

Le régulateur Elektronikon® a été spécialement conçu pour optimiser les performances de vos compresseurs et de vos équipements de traitement de l'air dans toutes les conditions. Nos solutions vous permettent de bénéficier d'avantages significatifs, comme une efficacité énergétique améliorée, une faible consommation d'énergie, une fréquence d'entretien réduite et moins de stress pour vous et vos systèmes de traitement de l'air.



L'intelligence intégrée au système

- Écran couleur haute résolution pour un affichage clair des conditions de fonctionnement de l'équipement.
- Icônes claires et navigation intuitive pour un accès rapide à toutes les données importantes.
- Surveillance des conditions de fonctionnement et de l'état de l'entretien de l'équipement grâce à des notifications lorsque cela est nécessaire.
- Fonctionnement de l'équipement optimisé pour répondre de manière spécifique et fiable à vos besoins en air comprimé.
- Fonctions de commande à distance et de notifications intégrées de série, y compris la communication Ethernet simple à utiliser.
- Prise en charge de 31 langues différentes, dont des langues utilisant des caractères picturaux.



Surveillance en ligne et mobile

Surveillez vos compresseurs par Ethernet grâce au régulateur Elektronikon®. Parmi les fonctions de surveillance, citons les alarmes, la mise à l'arrêt du compresseur et la planification de l'entretien. Une application Atlas Copco est disponible pour les téléphones iPhone/Android et pour les tablettes iPad et Android. Vous contrôlez ainsi du bout des doigts vos réseaux d'air comprimé via un système sécurisé.



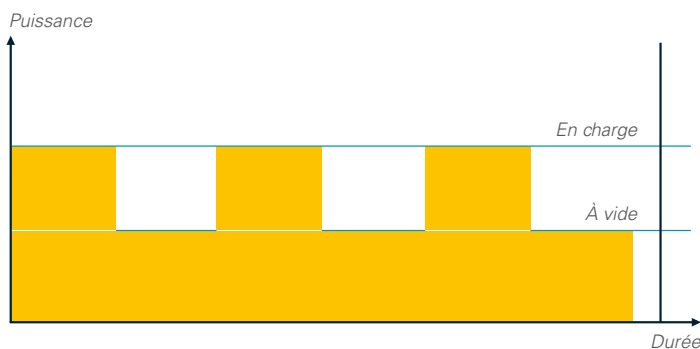
Optimisation totale : le contrôleur de système ES

Pour améliorer la qualité de vos produits, chaque minute d'activité de votre site compte. Les contrôleurs de système ES d'Atlas Copco offrent une solution pratique permettant d'optimiser les performances de vos équipements, le tout grâce à un point de surveillance et de contrôle centralisé. Le contrôleur de système ES constitue une solution très fiable et d'une efficacité énergétique optimale pour surveiller vos compresseurs et votre réseau d'air comprimé, tout en contribuant à la gestion des coûts d'exploitation de votre site.

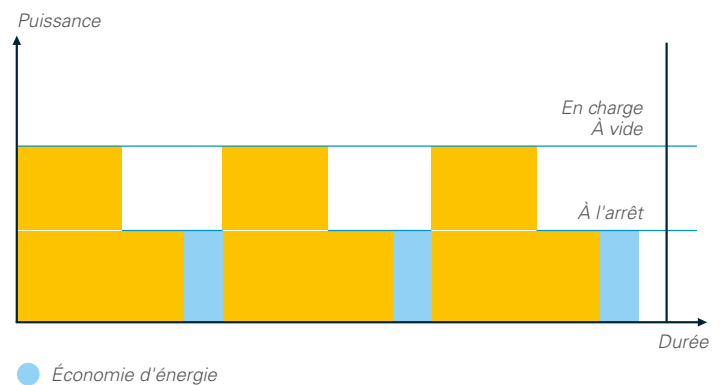
Deux pressions de consigne et fonction « second arrêt retardé » (DSS)

Sur la plupart des sites industriels, la demande en air comprimé fluctue en fonction de l'heure et du jour de la semaine. Pour optimiser la performance énergétique en période de moindre activité, le régulateur Elektronikon® à interface graphique offre la possibilité de choisir manuellement ou automatiquement entre deux plages de pression différentes. En complément, la fonction « second arrêt retardé » (DSS) arrête le moteur d'entraînement lorsque cela est nécessaire. La pression du système est maintenue au niveau souhaité tout en minimisant l'énergie consommée par le moteur principal.

Sans DSS



Avec DSS



SMARTLINK* : programme de surveillance des données

- Un système de surveillance à distance qui vous permet d'optimiser votre circuit d'air comprimé, mais également de réaliser des économies, notamment en matière d'énergie.
- Il vous offre un aperçu complet de votre réseau d'air comprimé et anticipe les problèmes potentiels en vous avertissant à l'avance.

* Pour plus d'informations, contactez votre représentant commercial local.

OPTIMISEZ VOTRE SYSTÈME

Prestations

Circuit d'air	Filtres et flexibles d'entrée d'air de première qualité
	Vanne de prise d'air (non disponible sur les modèles VSD)
	Système de régulation « tout ou rien » (non disponible pour les modèles VSD)
Circuit d'huile	Filtres à huile hautes performances
	Circuit d'huile complet
	Système de séparation air/huile
Circuit de refroidissement	Réfrigérant final d'air comprimé et réfrigérant d'huile
	Tubes en acier inoxydable et enveloppes de refroidisseur pour les versions refroidies par eau
	Ventilateurs axiaux pour les versions refroidies par air.
	Séparateur d'eau intégré
	Purgés électroniques des condensats sans perte d'air comprimé
	Circuit d'eau, d'huile et d'air complet
Composants électriques	Moteur électrique TEFC, IP55, classe F IE3
	Démarrateurs* (étoile-triangle)
	Armoires VSD électriques entièrement câblées (uniquement pour les modèles VSD)
	Régulateur Elektronikon®
Bâti	Amortisseurs de vibrations flexibles
	Capot insonorisant
	Plate-forme structurelle ne nécessitant pas de fondations
	Suppression des émissions/distorsions harmoniques

*Uniquement pour les moteurs à faible tension.

Autres fonctionnalités et options

		GA 160* -315	GA 200-315 VSD
Traitement de l'air	Full-Feature : sécheur frigorifique ID intégré	•	•
Protection selon les conditions climatiques	Protection contre le froid	•	-
	Version pour température ambiante élevée*	•	•
Protection électrique	Kit de protection contre la pluie	•	-
	Relais de séquence de phase	•	-
	Protection thermique PT1000 (enroulements et roulements)	•	✓
	Réchauffeur anti-condensation dans le moteur principal	•	✓
	Filtration haute efficacité pour armoire (pour modèles VSD)	-	•
	Système de surveillance des vibrations SPM	•	•
	Système réseau TT ou TN	✓	✓
	Système réseau IT	•	•
Options générales	Courant de court-circuit nominal élevé (HSCCR)	•	•
	Roto-Xtend duty Fluid 8000 h	✓	✓
	Raccords NPT ou ANSI	•	•
	Plaques d'ancrage	•	•
	Certificat de test de performance	•	•
	Test de performance client	•	•
	Certificats matériaux	•	•
	Conditionnement compatible avec un transport maritime	•	•
	Filtre hautes performances	•	•
	Système de récupération d'énergie intégré	•	•
Prise d'air séparée	•	•	
Contrôle de modulation	•	-	
Vanne de fermeture d'eau automatique pour modèles refroidis par eau	•	•	
Valve thermostatique pour modèles refroidis par eau	-	•	
Moteur moyenne tension	•	-	

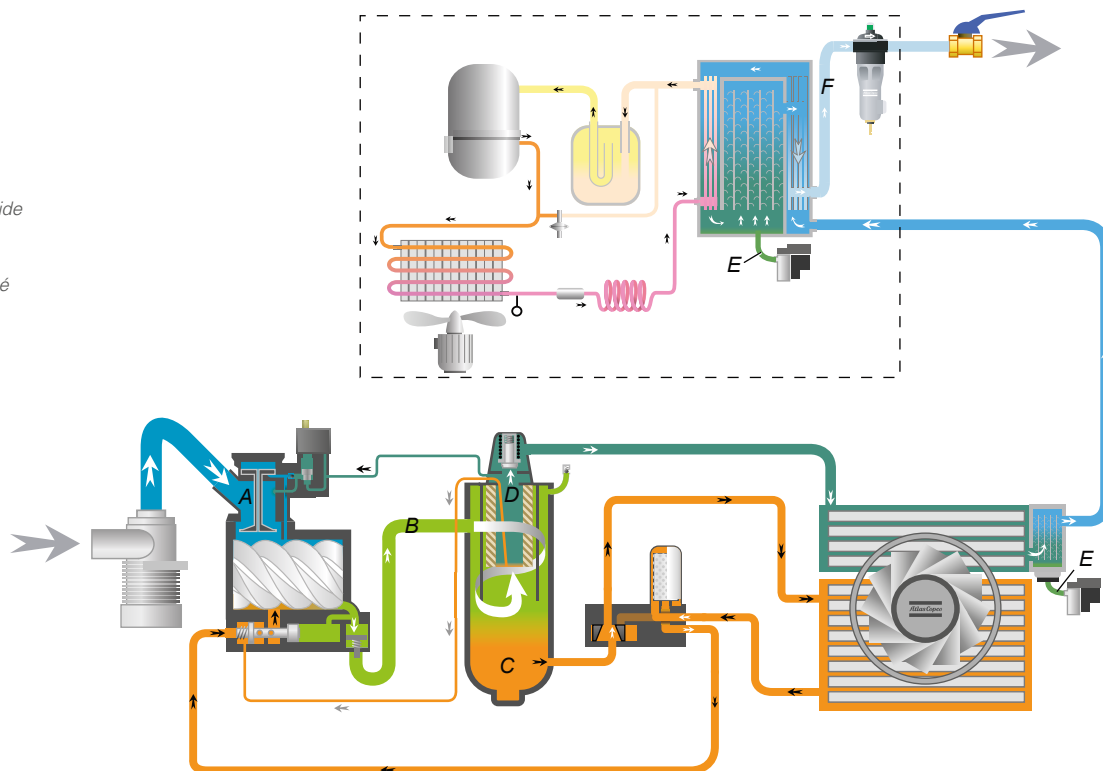
*GA VSD 50 °C/122 °F

✓ : standard • : en option - : non disponible

SCHÉMAS

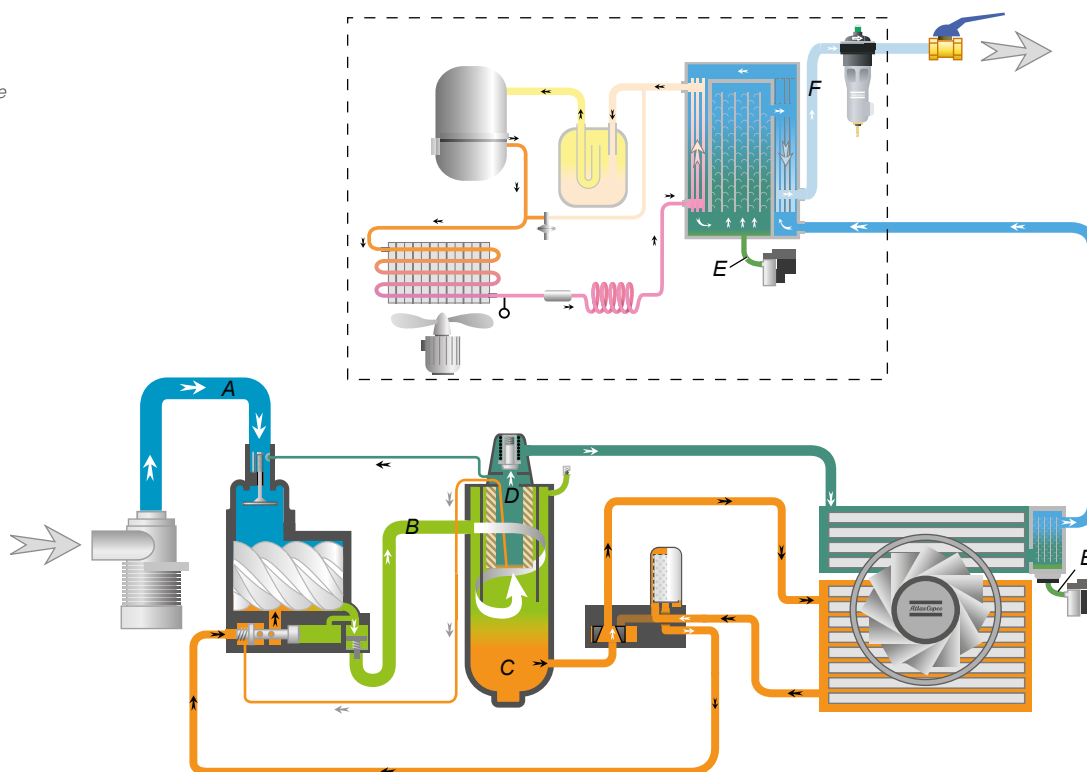
Vitesse fixe : GA⁺ et GA

- A ● Air d'admission
- B ● Mélange air/huile
- C ● Huile
- D ● Air comprimé humide
- E ● Condensats
- F ● Air comprimé séché



Entraînement à vitesse variable : GA VSD

- A ● Air d'admission
- B ● Mélange air/huile
- C ● Huile
- D ● Air comprimé humide
- E ● Condensats
- F ● Air comprimé séché



CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

GA 160⁺-315 (VSD) (50 Hz)

TYPE	Pression de service				Débit d'air libre (FAD) (1)			Puissance kW	Niveau de bruit (2) dB(A)	Poids			
	Standard		Full Feature (3)		Standard/Full Feature					Standard		Full Feature	
	bar(e)	psig	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm			kg	lb	kg	lb
GA 160 ⁺ - 5,5 bar	5,5	80	5,3	77	621	37,2	1316	160	77	3624	7990	4081	8997
GA 160 ⁺ - 7,5 bar	7,5	109	7,3	106	538	32,2	1140			3624	7990	4081	8997
GA 160 ⁺ - 8,5 bar	8,5	123	8,3	120	498	29,8	1055			3197	7049	3654	8057
GA 160 ⁺ - 10 bar	10	145	9,8	142	448	26,9	949	200	78	3197	7049	3654	8057
GA 200 - 5,5 bar	5,5	80	5,3	77	748	44,8	1585			3624	7990	4217	9297
GA 200 - 7,5 bar	7,5	109	7,3	106	674	40,4	1428			4927	10862	5384	11870
GA 200 - 8,5 bar	8,5	123	8,3	120	632	37,9	1339	250	78	4927	10862	5384	11870
GA 200 - 10 bar	10	145	9,8	142	572	34,3	1212			4500	9922	4957	10929
GA 200 - 14 bar	14	203	13,8	200	440	26,4	932			4500	9922	4957	10929
GA 250 - 7,5 bar	7,5	109	7,3	106	833	49,9	1765	315	78	5144	11341	5737	12648
GA 250 - 8,5 bar	8,5	123	8,3	120	773	46,3	1638			5144	11341	5601	12348
GA 250 - 10 bar	10	145	9,8	142	709	42,5	1503			4717	10400	5174	11408
GA 250 - 14 bar	14	203	13,8	200	575	34,5	1219	315	78	4717	10400	5174	11408
GA 315 - 7,5 bar	7,5	109	7,3	106	1000	59,9	2119			5559	12256	6152	13563
GA 315 - 8,5 bar	8,5	123	8,3	120	955	57,2	2024			5559	12256	6152	13563
GA 315 - 10 bar	10	145	9,8	142	891	53,4	1888	315	78	5132	11315	5725	12622
GA 315 - 14 bar	14	203	13,8	200	745	44,7	1579			5132	11315	5589	12323

TYPE		Pression de service				Débit d'air réel (FAD) (1)			Puissance kW	Niveau de bruit (2) dB(A)	Poids			
		Standard		Full Feature (3)		Standard/Full Feature					Standard		Full Feature	
		bar(e)	psig	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm			kg	lb	kg	lb
GA 200 VSD - 8,5 bar	Minimum	5	72	5	72	211 - 806	12,7 - 48,4	447 - 1708	200	77	5682	12527	6221	13715
	Nominale	7	101	7	101	206 - 716	12,4 - 43,0	436 - 1517						
	Maximum	8,5	123	8,3	120	202 - 656	12,1 - 39,4	428 - 1390						
GA 200 VSD - 10 bar	Minimum	6	87	6	87	100 - 611	6,0 - 36,7	212 - 1295	200	80	4352	9594	4891	10783
	Nominale	9,5	138	9,5	138	97 - 600	5,8 - 36,0	206 - 1271						
	Maximum	10	145	9,8	142	96 - 584	5,8 - 35,0	203 - 1237						
GA 200 VSD - 14 bar	Minimum	9	131	9	131	98 - 608	5,9 - 36,5	208 - 1288	200	80	4352	9594	4891	10783
	Nominale	13,5	196	12,5	181	86 - 504	5,2 - 30,2	182 - 1068						
	Maximum	14	203	12,8	185	84 - 495	5,0 - 29,7	178 - 1049						
GA 250 VSD - 8,5 bar	Minimum	5	72	5	72	211 - 900	12,7 - 54,0	447 - 1907	250	80	5682	12527	6301	13891
	Nominale	7	101	7	101	206 - 876	12,4 - 52,6	436 - 1856						
	Maximum	8,5	123	8,3	120	202 - 808	12,1 - 48,5	428 - 1712						
GA 250 VSD - 10 bar	Minimum	6	87	6	87	208 - 899	12,5 - 53,9	441 - 1905	250	77	5255	11585	5874	12950
	Nominale	9,5	138	9,5	138	200 - 767	12,0 - 46,0	424 - 1625						
	Maximum	10	145	9,8	142	198 - 748	11,9 - 44,9	420 - 1585						
GA 315 VSD - 8,5 bar	Minimum	5	72	5	72	211 - 1051	12,7 - 63,1	447 - 2237	315	79	5792	12769	6411	14134
	Nominale	7	101	7	101	206 - 1049	12,4 - 62,9	436 - 2223						
	Maximum	8,5	123	8,3	120	202 - 992	12,1 - 59,5	428 - 2102						
GA 315 VSD - 10 bar	Minimum	6	87	6	87	208 - 1050	12,5 - 63,0	441 - 2225	315	80	5365	11828	5984	13192
	Nominale	9,5	138	9,5	138	200 - 947	12,0 - 56,8	424 - 2007						
	Maximum	10	145	9,8	142	198 - 925	11,9 - 55,5	420 - 1960						

(1) Performances mesurées selon la norme ISO 1217, annexes C et E, édition 4 (2009).

Conditions de référence :

- Pression d'entrée en absolu : 1 bar (14,5 psi).

- Température de l'air d'admission 20 °C (68 °F).

(2) Niveau sonore moyen pondéré en dB(A) au poste de travail, L_p WSA (re 20 µPa) dB (tolérance de 3 dB). Valeurs déterminées selon le code d'essai acoustique de la norme ISO 2151 et la norme ISO 9614 de mesure du niveau sonore. Point de rosée sous pression du sècheur frigorifique intégré aux conditions de référence : 2 °C à 3 °C (36 °F à 37 °F).

(3) Sècheur intégré : point de rosée sous pression de l'air comprimé aux conditions de référence du sècheur 3 °C (37 °F).

Le débit d'air réel FAD (1) est mesuré aux pressions de service suivantes :

	Standard	FF
Version 5,5 bar à	5 bar	5 bar
Version 7,5 bar à	7 bar	7 bar
Version 8,5 bar à	8 bar	8 bar
Version 10 bar à	9,5 bar	9,5 bar
Version 14 bar à	13,5 bar	12,5 bar

DIMENSIONS

	L	I	H
	mm		
GA 160 ⁺ -315 A/W	3400	2000	2300
GA 160 ⁺ -315 A - FF	4300	2000	2300
GA 160 ⁺ -315 W - FF	3400	2000	2300
GA 160 ⁺ -315 A/W (MV)	3700	2000	2300
GA 160 ⁺ -315 A - FF (MV)	4600	2000	2300
GA 160 ⁺ -315 W - FF (MV)	3700	2000	2300
GA 200-315 VSD A	3700	2000	2300
GA 200-315 VSD A - FF	4600	2000	2300
GA 200-315 VSD W	3700	2000	2300
GA 200-315 VSD W - FF	3700	2000	2300

A = refroidi par air.

W = refroidi par eau.

FF = Full Feature.

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

GA 160⁺-315 (VSD) (60 Hz)

TYPE	Pression de service				Débit d'air réel (FAD) (1)			Puissance	Niveau de bruit (2)	Poids			
	Standard		Full Feature (3)		Standard/Full Feature					Standard		Full Feature	
	bar(e)	psig	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm			kg	lb	kg	lb
GA 160 ⁺ - 75 psi	5,5	80	5,3	77	580	34,8	1229	200	77	4712	10388	5169	11396
GA 160 ⁺ - 100 psi	7,4	107	7,2	104	511	30,6	1083		77	4712	10388	5169	11396
GA 160 ⁺ - 125 psi	9,1	132	8,9	129	446	26,7	945		77	4285	9448	4742	10455
GA 160 ⁺ - 150 psi	10,9	158	10,7	155	397	23,8	841	250	75	4285	9448	4742	10455
GA 200 - 75 psi	5,5	80	5,3	77	711	42,6	1507		77	4712	10388	5305	11696
GA 200 - 100 psi	7,4	107	7,2	104	633	37,9	1341		77	4892	10785	5349	11793
GA 200 - 125 psi	9,1	132	8,9	129	576	34,5	1221	300	77	4465	9845	4922	10852
GA 200 - 150 psi	10,9	158	10,7	155	505	30,3	1070		77	4465	9845	4922	10852
GA 200 - 200 psi	14	203	13,8	200	405	24,3	858		75	4465	9845	4922	10852
GA 250 - 100 psi	7,4	107	7,2	104	759	45,5	1608	350	78	5014	11054	5607	12361
GA 250 - 125 psi	9,1	132	8,9	129	694	41,6	1471		77	5014	11054	5471	12062
GA 250 - 150 psi	10,9	158	10,7	155	627	37,6	1329		77	4587	10114	5044	11121
GA 250 - 200 psi	14	203	13,8	200	526	31,5	1115	350	77	4587	10114	5044	11121
GA 315 - 100 psi	7,4	107	7,2	104	925	55,4	1960		78	5654	12465	6247	13772
GA 315 - 125 psi	9,1	132	8,9	129	855	51,2	1812		78	5654	12465	6247	13772
GA 315 - 150 psi	10,9	158	10,7	155	784	47,0	1661	350	78	5227	11525	5820	12832
GA 315 - 200 psi	14	203	13,8	200	667	40,0	1414		77	5227	11525	5684	12532

TYPE		Pression de service				Débit d'air réel (FAD) (1)			Puissance	Niveau de bruit (2)	Poids			
		Standard		Full Feature (3)		Standard/Full Feature					Standard		Full Feature	
		bar(e)	psig	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm			kg	lb	kg	lb
GA 200 VSD - 8,6 bar (125 psi)	Minimum	5	72	5	72	211 - 806	12,7 - 48,4	447 - 1708	268	77	5682	12527	6221	13715
	Nominale	6,9	100	6,9	100	206 - 721	12,4 - 43,3	436 - 1528						
	Maximum	9,1	132	8,9	129	201 - 638	12,1 - 38,3	426 - 1352						
GA 200 VSD - 10,4 bar (150 psi)	Minimum	6	87	6	87	100 - 611	6,0 - 36,7	212 - 1295	268	80	4352	9594	4891	10783
	Nominale	10,4	151	10,4	151	95 - 574	5,7 - 34,4	201 - 1216						
	Maximum	10,9	158	10,7	155	94 - 562	5,6 - 33,7	199 - 1191						
GA 200 VSD - 13,8 bar (200 psi)	Minimum	9	131	9	131	98 - 608	5,9 - 36,5	208 - 1288	268	80	4352	9594	4891	10783
	Nominale	13,5	196	12,5	181	86 - 505	5,2 - 30,3	182 - 1070						
	Maximum	14	203	12,8	185	84 - 495	5,0 - 29,7	178 - 1049						
GA 250 VSD - 8,6 bar (125 psi)	Minimum	5	72	5	72	211 - 900	12,7 - 54,0	447 - 1907	335	80	5682	12527	6301	13891
	Nominale	6,9	100	6,9	100	206 - 881	12,4 - 52,9	436 - 1867						
	Maximum	9,1	132	8,9	129	201 - 787	12,1 - 47,2	426 - 1668						
GA 250 VSD - 10,4 bar (150 psi)	Minimum	6	87	6	87	208 - 899	12,5 - 53,9	441 - 1905	335	77	5255	11585	5874	12950
	Nominale	10,4	151	10,4	151	197 - 733	11,8 - 44,0	417 - 1553						
	Maximum	10,9	158	10,7	155	196 - 714	11,8 - 42,8	415 - 1513						
GA 315 VSD - 8,6 bar (125 psi)	Minimum	5	72	5	72	211 - 1051	12,7 - 63,1	447 - 2227	422	79	5792	12769	6411	14134
	Nominale	6,9	100	6,9	100	206 - 1049	12,4 - 62,9	436 - 2223						
	Maximum	9,1	132	8,9	129	201 - 968	12,1 - 58,1	426 - 2051						
GA 315 VSD - 10,4 bar (150 psi)	Minimum	6	87	6	87	208 - 1050	12,5 - 63,0	441 - 2225	422	80	5365	11828	5984	13192
	Nominale	10,4	151	10,4	151	197 - 908	11,8 - 54,5	417 - 1924						
	Maximum	10,9	158	10,7	155	196 - 886	11,8 - 53,2	415 - 1877						

(1) Performances mesurées selon la norme ISO 1217, annexes C et E, édition 4 (2009).

Conditions de référence :

- Pression d'entrée en absolu : 1 bar (14,5 psi).
- Température de l'air d'admission 20 °C (68 °F).

(2) Niveau sonore moyen pondéré en dB(A) au poste de travail, Lp WSA (re 20 µPa) dB (tolérance de 3 dB). Valeurs déterminées selon le code d'essai acoustique de la norme ISO 2151 et la norme ISO 9614 de mesure du niveau sonore. Point de rosée sous pression du sécheur de réfrigérant intégré dans les conditions de référence : 2 °C à 3 °C (36 °F à 37 °F).

(3) Sécheur intégré : point de rosée sous pression de l'air comprimé aux conditions de référence du sécheur 3 °C (37 °F).

Le débit d'air réel FAD (1) est mesuré aux pressions de service suivantes :

	Standard	FF
Version 75 psi à	73 psi	73 psi
Version 100 psi à	100 psi	100 psi
Version 125 psi à	125 psi	125 psi
Version 150 psi à	150 psi	150 psi
Version 200 psi à	196 psi	181 psi

DIMENSIONS

	L	I	H
	pouce		
GA 160 ⁺ -315 A/W	134	79	91
GA 160 ⁺ -315 A - FF	169	79	91
GA 160 ⁺ -315 W - FF	134	79	91
GA 160 ⁺ -315 A/W (MV)	146	79	91
GA 160 ⁺ -315 A - FF (MV)	181	79	91
GA 160 ⁺ -315 W - FF (MV)	146	79	91
GA 200-315 VSD A	146	79	91
GA 200-315 VSD A - FF	181	79	91
GA 200-315 VSD W	146	79	91
GA 200-315 VSD W - FF	146	79	91

A = refroidi par air.
W = refroidi par eau.
FF = Full Feature.

AU SERVICE D'UNE PRODUCTIVITÉ RESPONSABLE

Nous nous engageons en faveur de nos clients, de l'environnement et de nos ressources humaines. Les performances de nos équipements résistent à l'épreuve du temps. C'est ce que nous appelons la productivité durable.



www.atlascopco.com

