

Atlas Copco

Compresseurs rotatifs à vis lubrifiées



GA 11+-30/GA 18-30 VSD®

11-30 kW/15-40 ch



Atlas Copco



La compétence globale en air comprimé

Pour répondre à vos impératifs de production, Atlas Copco propose tout l'air comprimé, à la qualité que vous demandez. De la compression à l'utilisation, vous trouverez dans notre gamme tous les équipements nécessaires à la conception d'une installation complète. Parce qu'ils sont pensés pour travailler ensemble, nos produits optimisent la fiabilité et le rendement énergétique de votre site. Dans plus de 150 pays, nous sommes à vos côtés pour vous apporter le conseil et l'assistance que vous recherchez.

Depuis nos premières gammes, il y a un siècle, notre objectif n'a pas changé : développer des solutions innovantes, qui vous apportent de réels progrès dans tous les domaines qui comptent : qualité, rendement, fiabilité, économie de fonctionnement, sécurité d'utilisation et respect de l'environnement.

Atlas Copco :
*L'innovation, l'interaction et l'implication,
pour des solutions Air de Qualité,
parfaitement personnalisées.*

Conçus pour durer

Les compresseurs GA Tout en Un™ d'Atlas Copco fournissent l'air comprimé directement là où vous le souhaitez. Plus besoin d'un local dédié et d'un réseau de distribution souvent complexe et

onéreux. Conçus pour s'adapter aux environnements les plus hostiles, les compresseurs de la gamme GA seront pour vous le gage d'une production continue et fiable.



FIABILITÉ À TOUTE ÉPREUVE

Les compresseurs GA d'Atlas Copco sont conçus, fabriqués et testés conformément aux normes ISO 9001, ISO 14001 et ISO 1217, édition 3, annexe C. Conçus pour fonctionner à plein régime jusqu'à

50°C/122°F (en option), les compresseurs de la gamme GA constituent la nouvelle référence en matière de fiabilité

TECHNOLOGIE DE POINTE

Pour chaque génération de compresseurs GA, Atlas Copco développe un étage de compression à vis lubrifiées qui garantit un rendement et une fiabilité inégalés. Sa production répond aux normes de qualité Six Sigma, et chaque compresseur est testé et certifié avant de quitter l'usine.

UN SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT ÉPROUVÉ

Étages de compression performants, entraînement direct et moteurs à haut rendement, classés EPACT, équipent depuis plusieurs années les compresseurs de la gamme GA. Ces moteurs ont l'avantage de consommer peu d'énergie.



La solution à votre besoin

Pour répondre à des besoins spécifiques, les compresseurs GA+ s'adaptent à votre environnement de production.

GA 11+ - GA 15+ - GA 18+ - GA 22+ - GA 30

PERFORMANCES POUR L'INDUSTRIEL EXIGEANT

- Environnement de travail préservé, avec un niveau sonore extrêmement faible, grâce à un ventilateur radial unique très performant.
- Adaptation totale et contrôle polyvalent de votre système d'air comprimé grâce au régulateur Elektronikon® II.
- « Tout en Un », intégration de solutions sophistiquées de traitement des condensats, de récupération d'énergie et de protection en cas de conditions extrêmes.



1 Élément de compression

2 Ventilateur radial

3 Réfrigérants

4 Séparateur d'huile

5 Elektronikon II

6 Filtre à l'aspiration

7 Moteur

8 Filtre à huile

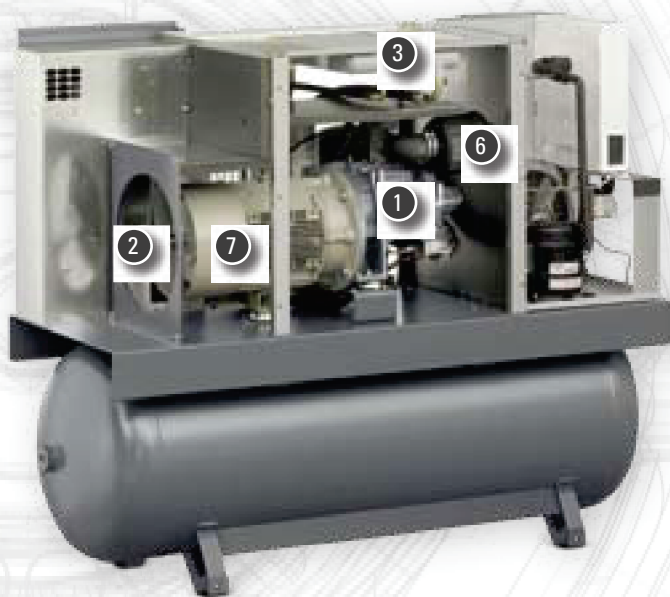


Prêts à produire un air de qualité, les compresseurs GA montés sur réservoir de 500 litres trouvent bien leur place dans les ateliers où l'espace est compté.

GA 15 - GA 18 - GA 22

SOLUTION FIABLE POUR L'ATELIER

- Les compresseurs GA avec ou sans sécheur intégré montés sur réservoirs peuvent être complétés d'options. Une solution fiable prête à l'emploi.
- Equipés du régulateur Elektronikon I de dernière génération, affichant des pictogrammes universels, les compresseurs GA sont faciles à utiliser.



1 Élément de compression

2 Ventilateur axial

3 Réfrigérants

4 Séparateur d'huile

5 Elektronikon I

6 Filtre à l'aspiration

7 Moteur

8 Filtre à huile



Préservez votre production

L'air comprimé non traité contient de l'humidité, des poussières et des traces d'huile indésirables. Pour vous apporter une réponse air comprimé conforme à vos exigences de production, Atlas Copco prolonge la compression par les meilleures techniques de filtration et de séchage.



FIABILITÉ RENFORCÉE

Pour prévenir à la source les risques de corrosion et de dysfonctionnement, les compresseurs GA peuvent intégrer un système de purification qui renforcera la fiabilité globale de votre installation.



QUALITE PRESERVEE

L'air comprimé en contact avec vos produits ne doit en aucun cas nuire à leur qualité. Avec les compresseurs GA, vous disposez d'un air déshydraté et purifié.



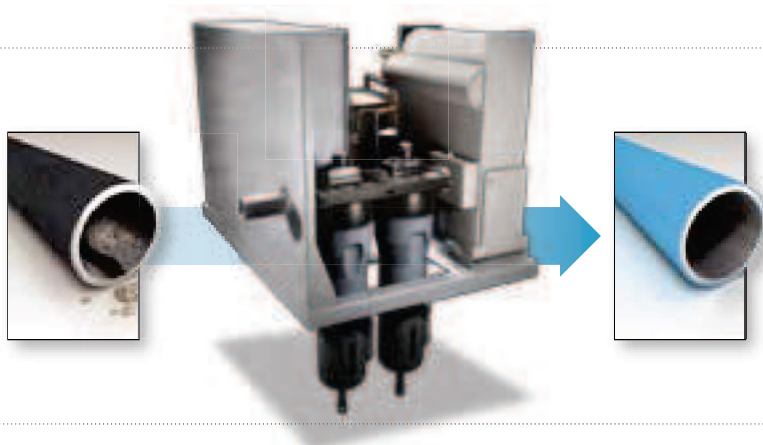
ÉNERGIE ECONOMISEE

L'air correctement traité réduit les risques de corrosion et de fuite. À elle seule, une fuite de 3 mm de diamètre peut peser jusqu'à 1 800 € sur votre facture annuelle d'électricité !






PLUS POUR L'ENVIRONNEMENT

Economie d'énergie, purification des condensats... autant de points bénéfiques pour l'environnement et la politique de développement durable de votre entreprise.



AIR DE QUALITÉ

Les filtres et le sécheur d'air par réfrigération intégrés purifient et déshydratent l'air au degré requis par votre process. Ils contribuent ainsi à la qualité de vos produits.

CONFIGUREZ VOTRE COMPRESSEUR GA SELON LA QUALITÉ D'AIR SOUHAITÉE	CLASSE DE QUALITÉ ISO*	TAILLE DES POUSSIÈRES	POINT DE ROSÉE SOUS PRESSION	TENEUR RÉSIDUELLE EN HUILE
Compresseur GA Tout en Un	3.-.4	3 microns	-	3 ppm
 Compresseur GA Tout en Un FF avec IFD	3.4.4	3 microns	+3 °C, 37 °F	0,1 ppm
 Compresseur GA Tout en Un FF avec IFD et filtre de classe 2	2.4.2	1 micron	+3 °C, 37 °F	0,1 ppm
 Compresseur GA Tout en Un FF avec IFD et filtres de classe 1	1.4.1	0,01 micron	3 ppm	0,01 ppm

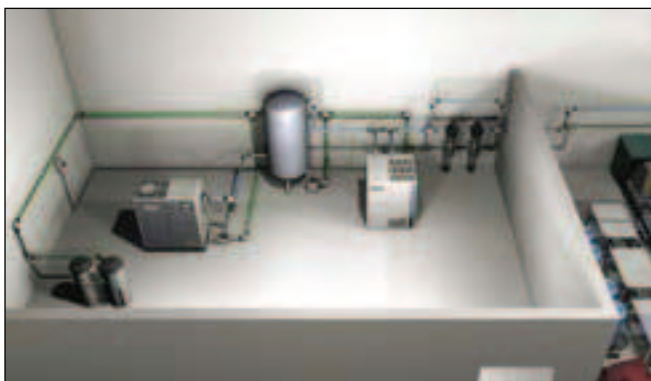
* Les valeurs du tableau indiquent des seuils maximum, en fonction de la classe de qualité ISO 8573-1 correspondante.

Compresseurs Tout en Un : polyvalence et efficacité

Compacts, discrets et Tout en Un, les compresseurs GA⁺ s'adaptent en souplesse et de la façon la plus économique à votre environnement de production.

INSTALLATION SIMPLIFIÉE

- Plus besoin d'un local dédié.
- Prêts à l'emploi, les compresseurs GA⁺ s'installent sans contrainte, là où vous en avez besoin.
- Tout en Un, les GA nécessitent moins de réseau.



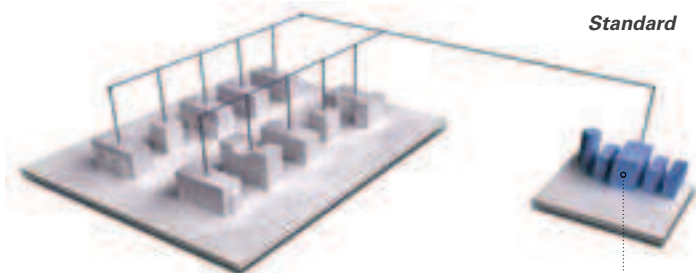
Bruyant et nécessitant un système de filtration externe, un compresseur traditionnel a besoin d'un local souvent éloigné des lignes de production. Cette conception de l'air comprimé est coûteuse à l'installation.



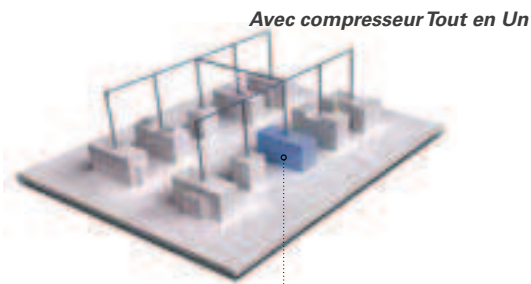
Grâce à leur discrétion sonore et à leurs équipements de traitement de l'air et des condensats intégrés, les compresseurs GA⁺ Tout en Un peuvent être installés directement là où vous travaillez. Ce type d'intégration est synonyme de gains d'espace et de coûts liés à la tuyauterie.

ÉCONOMISEZ SUR L'ÉNERGIE ET L'ENTRETIEN

- En nécessitant moins de tuyauteries externes, les compresseurs GA⁺ réduisent les pertes de charge et la consommation d'énergie.
- Le traitement de l'air intégré génère un air propre, réduit la corrosion, les fuites énergivores et les réparations.
- Grâce au régulateur Elektronikon[®], les GA⁺ fonctionnent au niveau de pression optimal, ce qui les rend énergétiquement très performants.



L'installation du compresseur dans un local éloigné requiert la construction de tuyauteries externes, génératrices de pertes de charge et de surconsommation énergétique.



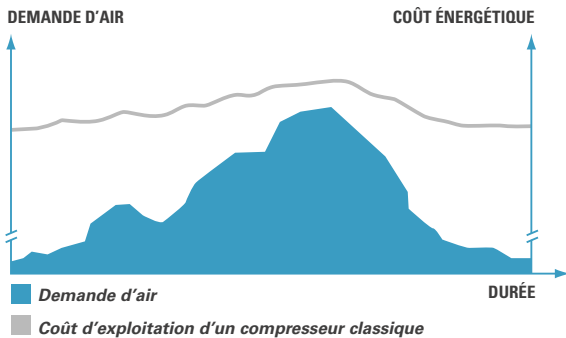
Toute la pression produite est utile lorsque le compresseur GA⁺ est placé à proximité immédiate du point d'utilisation de l'air comprimé.

Sobriété énergétique

Sans un compresseur capable d'ajuster en permanence la production d'air à la demande, en faisant varier la vitesse du moteur, la facture électrique est inutilement élevée. Elle peut représenter plus de 70 % du coût d'exploitation d'un compresseur et l'air comprimé peut totaliser plus de 40 % de la facture

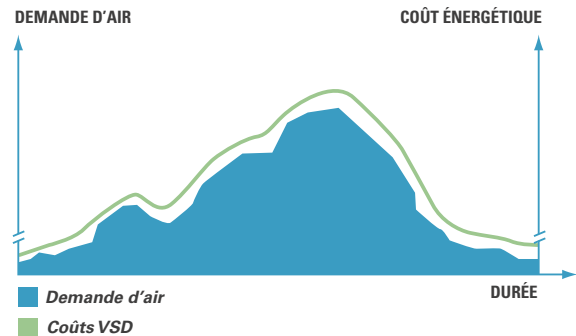
d'électricité d'une usine. La technologie d'entraînement à vitesse variable VSD d'Atlas Copco remédie efficacement à ce problème puisque les fluctuations de la demande ne sont plus synonymes de consommation d'énergie élevée.

FLUCTUATIONS DE LA DEMANDE : UNE DÉPENSE NON NÉGLIGEABLE



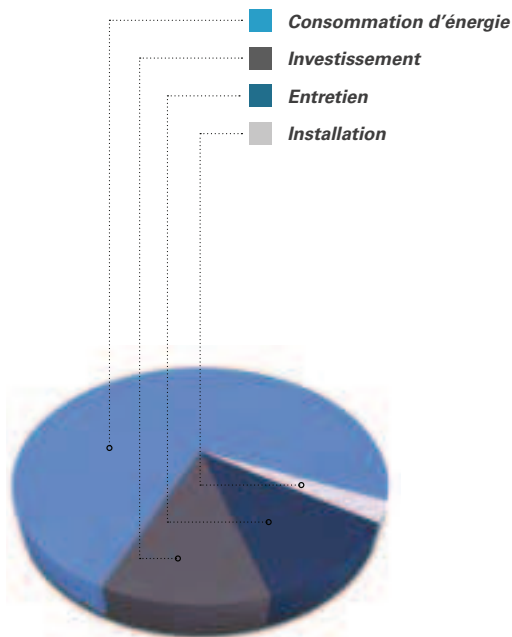
Les compresseurs traditionnels dotés d'un système de régulation « tout ou rien » fonctionnent entre deux valeurs de pression prédéfinies. Dès que la pression maximale est atteinte, ils fonctionnent à vide ce qui se traduit par une consommation d'énergie excessive et inutilement coûteuse.

VSD : DÉBIT VARIABLE, COÛTS MAÎTRISÉS

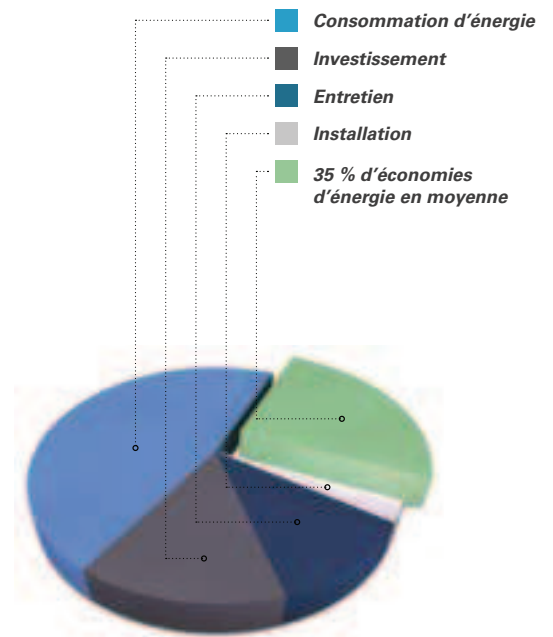


Avec un compresseur GA VSD, toute l'énergie consommée est utile. D'où une économie d'électricité de l'ordre de 35 % et une réduction du coût d'exploitation de 22 % en moyenne. L'écart de prix entre un compresseur VSD et un compresseur traditionnel est généralement amorti sur moins de deux ans.

COÛTS D'EXPLOITATION D'UN COMPRESSEUR CLASSIQUE



COÛTS D'EXPLOITATION D'UN COMPRESSEUR VSD



VSD : débit variable, coûts maîtrisés

La technologie d'entraînement à vitesse variable VSD d'Atlas Copco adapte la vitesse du moteur à la demande d'air. La

pression du réseau est stabilisée, le process gagne en qualité et l'installation électrique peut être simplifiée.



Moins gourmands en énergie, les compresseurs GA VSD contribuent à la protection de l'environnement pour les générations à venir.

POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE, UN COMPRESSEUR GA VSD :

- supprime les marches à vide
- maintient la pression du réseau dans un différentiel de 0,10 bar (1,5 psi)
- permet d'abaisser la pression de service moyenne totale

- diminue les risques de fuite, avec une pression réseau plus basse.
- prévient tout risque de surintensité par des démarrages en douceur
- offre un choix de pressions entre 4 et 13 bars, via un multiplicateur électronique



QUELLE ÉCONOMIE POUR VOUS ?

Grâce au diagnostic énergétique, les ingénieurs d'Atlas Copco établissent votre profil air comprimé et simulent l'économie d'énergie que vous pourriez réaliser avec un compresseur VSD.

Pilotage intelligent

Le régulateur Elektronikon gère tous les paramètres qui affectent le rendement et la fiabilité de votre compresseur. Relié au système d'information que vous choisissez, il vous permet de gérer jusqu'à quatre unités (Energon). Pour optimiser le fonctionnement, le régulateur Elektronikon contrôle le moteur

principal et maintient la pression du réseau dans un différentiel minimal et prédéfini. Démarrage, arrêt, mise en charge ou décharge peuvent se télécommander. Pour simplifier conduite et dialogue, vous choisissez la langue d'affichage dans le menu parmi celles proposées.

1 ENERGON

La fonction de gestion multicompresseur (Energon) du régulateur Elektronikon permet de gérer jusqu'à quatre compresseurs. Ainsi, la pression moyenne peut être réduite et, avec elle, la consommation d'énergie. Autre avantage, la pression dans le réseau gagne en stabilité.



Le régulateur Elektronikon contrôle en continu les paramètres critiques. Parmi ses principales fonctions de contrôle : indications d'entretien et d'alarme, détection de défauts et mise à l'arrêt du compresseur, planification de la maintenance.

2 DEUX PRESSIONS DE CONSIGNE

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

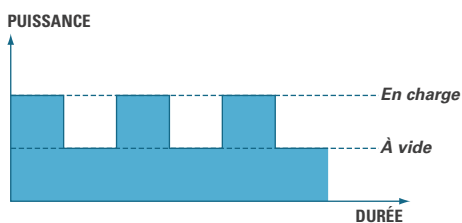
en périodes de moindre activité, le régulateur Elektronikon offre la possibilité de choisir manuellement ou automatiquement deux plages de pression.

3 SECOND ARRÊT RETARDÉ

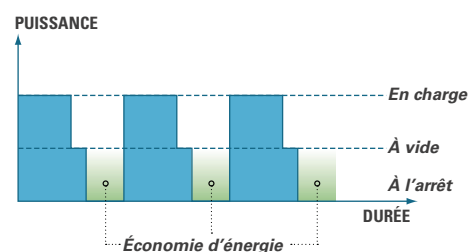
L'algorithme de contrôle sophistiqué, appelé « second arrêt retardé » (DSS), permet d'arrêter le moteur principal dès que possible. Le régulateur Elektronikon

maintient la pression souhaitée, tout en minimisant l'utilisation du moteur principal et donc l'énergie consommée.

SANS DSS



AVEC DSS



Optez pour la tranquillité



Pour compléter votre GA et garantir la fiabilité de votre air comprimé, Atlas Copco peut prendre en charge l'ensemble de votre installation. Un éventail complet de prestations après-vente permettra à votre centrale d'offrir les meilleures performances, pendant de nombreuses années. Un personnel dont l'air comprimé est le métier est à votre écoute dans plus de 150 pays.

En offrant une excellente accessibilité à tous les composants, les compresseurs GA facilitent la maintenance.



PIÈCES D'ORIGINE ET LUBRIFIANTS

Les pièces d'origine et les lubrifiants Atlas Copco préserveront la performance de votre équipement, sa longévité et son économie d'exploitation.

MAINTENANCE

Suivant votre profil air comprimé, vous pouvez opter pour le plan de maintenance totale, le plan d'entretien préventif ou le plan d'inspection. Vous pouvez également compter sur l'assistance Atlas Copco 24h/24 et 7j/7.

AIRMONITOR

Contrôlez à tout moment les performances de votre compresseur GA, depuis votre bureau... ou laissez votre centre Atlas Copco le faire pour vous. Grâce à AIRmonitor™, votre installation d'air comprimé est accessible en ligne. Vous êtes alerté sans délai et vous pouvez réagir sans perte de temps.

AIRNET

Avec le système AIRnet™, la qualité de l'air comprimé est préservée jusqu'au point d'utilisation. Fixés aux murs ou aux plafonds, les modules AIRnet structurent votre réseau d'air en fonction de vos impératifs de production. Et vous pouvez relier très simplement plusieurs compresseurs Tout en Un d'un même site.



L'offre globale

Les compresseurs GA vous apportent une grande souplesse de configuration. Du sécheur intégré à la protection pare-pluie, un choix complet d'options vous est proposé pour personnaliser votre GA.

		GA 11* - GA 15* GA 18* - GA 22* - GA 30	GA 15 - GA 18 - GA 22	GA 18VSD - GA 22VSD GA 30VSD
TRAITEMENT DE L'AIR	Kit filtration intégré classe 1*	•	•	•
	Kit filtration intégré classe 2*	•	•	•
	By-pass du sécheur*	•	•	•
TRAITEMENT DES CONDENSATS	Séparateur huile/eau intégré (OSD)	•	NA	•
	Purgeur électronique EWD	•	•	•
	Purgeur électronique EWD ou séquentiel pour réservoirs	NA	•	NA
PROTECTION	Bac de rétention d'huile	•	NA	•
	Protection moteur par résistances anti-condensation	•	•	•
	Protection moteur par thermistances et résistances anti-condensation	•	NA	•
	Détecteur de phase	Standard	•	Standard
	Thermostat climat tropical	•	•	•
	Protection contre le gel	•	•	NA
	Filtre sahara à l'aspiration	•	NA	•
	Préfiltres d'entrée du compresseur	•	NA	•
VERSION TP (INSTALLATION EN EXTÉRIEUR)	Protection contre la pluie	•	NA	•
	Sectionneur principal	•	•	•
	Anneau de levage	•	NA	•
COMMUNICATION	Relais pour séquenceur ES 100	•	NA	NA
	AIRmonitor	•	NA	•
	Écran haute résolution du régulateur Elektronikon**	•	NA	•
HUILES	Huile de qualité alimentaire***	•	•	•
	Huile Roto – Xtend	•	•	•
OPTIONS	Récupération d'énergie	•	NA	•
	Couleur du capot personnalisée	•	•	•
	Estampillage GOST (russe)	•	•	•
	Régulation progressive	•	NA	NA
	Certification Bureau Veritas marine	•	NA	NA
	Version pour température ambiante élevée (HAV 50 °C, 122 °F)	•	NA	NA
	Régime de neutre IT	NA	NA	•
	Réservoir d'air SQL	NA	•	NA

* Pour variante FF uniquement - ** Nécessaire pour les caractères chinois, coréens et japonais - *** Nécessite un traitement des condensats

Caractéristiques techniques GA 18 - 22 - 30 VSD

TYPE DE COMPRESSEUR	Pression de service Compresseur Tout en Un		Débit d'air libre FAD* min.-max.			Puissance du moteur installé		Niveau sonore** (50/60 Hz)	Poids (kg/lbs)	
	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm	kW	ch		Avec compresseur Tout en Un	WorkPlace FF
VERSION 50/60 Hz										
GA 18 VSD	4	58	19-56	1,2-3,4	42-119	18	25	67/67	509/1 122	574/1 265
	7	102	19-54	1,1-3,2	40-114	18	25	67/67	509/1 122	574/1 265
	10	145	18-47	1,1-2,8	38-100	18	25	67/67	509/1 122	574/1 265
	13	188	16-38	1,0-2,3	34-81	18	25	67/67	509/1 122	574/1 265
GA 22 VSD	4	58	19-65	1,2-3,9	42-138	22	30	68/68	519/1 144	584/1 287
	7	102	19-64	1,1-3,8	40-135	22	30	68/68	519/1 144	584/1 287
	10	145	18-55	1,1-3,3	38-117	22	30	68/68	519/1 144	584/1 287
	13	188	19-47	1,0-2,82	34-100	22	30	68/68	519/1 144	584/1 287
GA 30 VSD	4	58	19-76	1,2-4,6	42-161	30	40	70/70	519/1 144	584/1 287
	7	102	19-75	1,1-4,5	40-159	30	40	70/70	519/1 144	584/1 287
	10	145	18-69	1,1-4,1	38-146	30	40	70/70	519/1 144	584/1 287
	13	188	16-61	1,0-3,7	34-129	30	40	70/70	519/1 144	584/1 287

* Performances de l'unité, mesurées suivant la norme ISO 1217, édition 3, annexe C-1996.

Conditions de référence :

- Pression absolue à l'aspiration : 1 bar (14,5 psi)
- Température à l'aspiration : 20 °C, 68 °F

** Niveau sonore moyen mesuré suivant la norme ISO 2151 / Pneurop / Cagi PN8NTC2 ; tolérance de 2 dB(A).

Point de rosée sous pression du sécheur par réfrigération intégré dans les conditions de référence : 2 °C à 3 °C.

Pression de service maximale pour les machines VSD : 13 bars(e) (188 psig)

GA 18 VSD - GA 22 VSD - GA 30 VSD

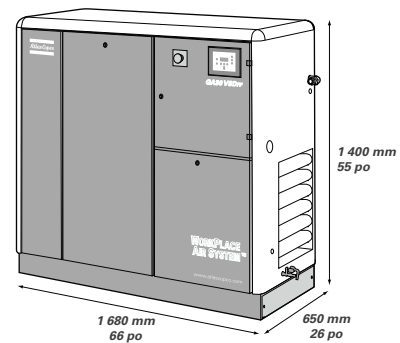
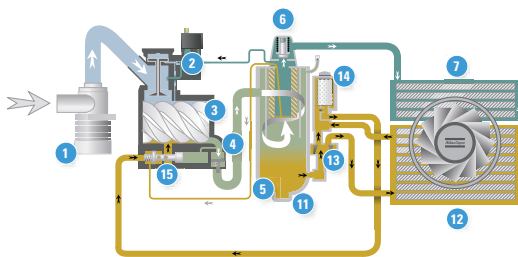
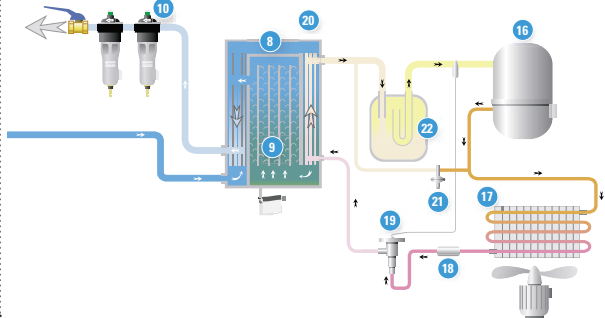


SCHÉMA FLUIDE

Standard



Version Full Feature (FF)



Aspiration

Mélange air/huile

Huile

Air comprimé sans eau

Air comprimé humide

Air comprimé déshydraté

Eau

Mélange gaz réfrigérant/liquide

Haute pression, gaz réfrigérant chaud

Haute pression, gaz réfrigérant froid

Haute pression, liquide réfrigérant

Basse pression, liquide réfrigérant

CIRCUIT D'AIR

1. Filtre à l'aspiration
2. Tête de régulation
3. Étage de compression
4. Clapet anti-retour
5. Réservoir séparateur air/huile
6. Soupape de pression minimum
7. Réfrigérant final
8. Échangeur de chaleur air/air
9. Séparateur d'eau avec purgeur
10. Filtres DD/PD (en option)

CIRCUIT D'HUILE

11. Huile
12. Réfrigérant d'huile
13. Vanne thermostatique
14. Filtre à huile
15. Vanne d'arrêt d'huile

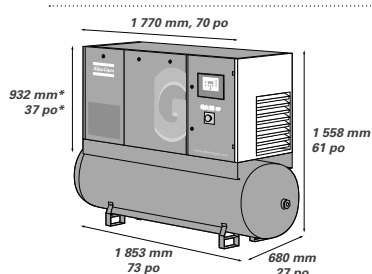
CIRCUIT DU LIQUIDE RÉFRIGÉRANT

16. Compresseur de réfrigérant
17. Condenseur
18. Sécheur/filtre de liquide réfrigérant
19. Détendeur thermostatique
20. Évaporateur
21. Vanne de by-pass de gaz chaud
22. Accumulateur

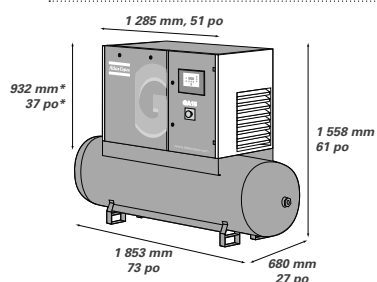
Caractéristiques techniques versions 50 Hz

MODÈLES	Pression de service max.				Débit d'air libre (FAD)*			Puissance du moteur installé		Niveau sonore**	Poids (kg)	
	Pack		FF		l/s	m³/h	cfm	kW	ch	dB(A)	Pack	FF
	bar(e)	psig	bar(e)	psig								
VERSION 50 Hz												
GA 11+ 7,5	7,5	109	7,3	105	33,5	120,6	71	11	15	63	410	475
8	8,5	116	8,3	120	31,4	113	66,5	11	15	63	410	475
10	10	145	9,8	141	26	93,6	55,1	11	15	63	410	475
13	13	189	12,8	185	20,4	73,4	43,2	11	15	63	410	475
GA 15 7,5	7,5	109	7,3	105	43	154,8	91,1	15	20	72	375	440
8	8,5	116	8,3	120	39,4	141,8	83,5	15	20	72	375	440
10	10	145	9,8	141	36,3	130,7	76,9	15	20	72	375	440
13	13	189	12,8	185	30,1	108,4	63,8	15	20	72	375	440
GA 15+ 7,5	7,5	109	7,3	105	44,9	161,6	95,1	15	20	64	410	475
8	8,5	116	8,3	120	41,2	148,3	87,3	15	20	64	410	475
10	10	145	9,8	141	37,8	136,1	80,1	15	20	64	410	475
13	13	189	12,8	185	31,6	113,8	67	15	20	64	410	475
GA 18 7,5	7,5	109	7,3	105	52,5	189	111,2	18,5	25	73	395	470
8	8,5	116	8,3	120	50,2	180,7	106,4	18,5	25	73	395	470
10	10	145	9,8	141	43,5	156,6	92,2	18,5	25	73	395	470
13	13	189	12,8	185	37,2	133,9	78,8	18,5	25	73	395	470
GA 18+ 7,5	7,5	109	7,3	105	54,8	197,3	116,1	18,5	25	66	430	495
8	8,5	116	8,3	120	52,7	189,7	111,7	18,5	25	66	430	495
10	10	145	9,8	141	45,3	163,1	96	18,5	25	66	430	495
13	13	189	12,8	185	39,1	140,8	82,8	18,5	25	66	430	495
GA 22 7,5	7,5	109	7,3	105	60,2	216,7	127,6	22	30	74	410	485
8	8,5	116	8,3	120	58,3	209,9	123,5	22	30	74	410	485
10	10	145	9,8	141	51,7	186,1	109,5	22	30	74	410	485
13	13	189	12,8	185	45	162	95,3	22	30	74	410	485
GA 22+ 7,5	7,5	109	7,3	105	63,1	226,8	133,5	22	30	67	435	500
8	8,5	116	8,3	120	61,1	220	129,5	22	30	67	435	500
10	10	145	9,8	141	54,2	195,1	114,8	22	30	67	435	500
13	13	189	12,8	185	47,3	170,3	100,2	22	30	67	435	500
GA 30 7,5	7,5	109	7,3	105	76,7	276,1	162,5	30	40	69	495	560
8	8,5	116	8,3	120	75,7	272,5	160,4	30	40	69	495	560
10	10	145	9,8	141	71	255,6	150,4	30	40	69	495	560
13	13	189	12,8	185	61,3	221,4	130,3	30	40	69	495	560

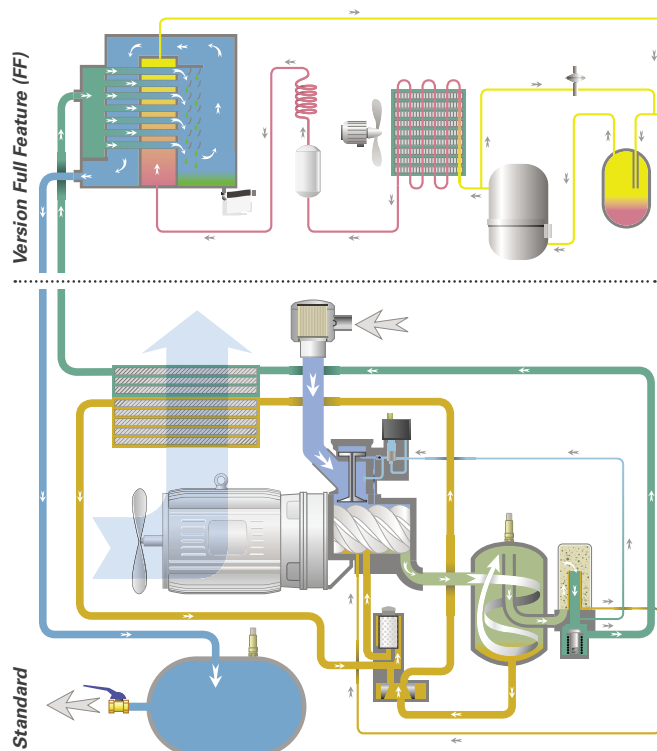
GA 15 - GA 18 - GA 22 FF



GA 15 - GA 18 - GA 22 Pack



- Aspiration
- Condensats
- Mélange air/huile
- Air sec
- Huile
- Gaz de refroidissement
- Air comprimé humide
- Liquide de refroidissement



* Pour les versions sur châssis

Caractéristiques techniques versions 60 Hz

MODÈLES	Pression de service max.				Débit d'air libre (FAD)*			Puissance du moteur installé		Niveau sonore**	Poids (kg)	
	Pack		FF		l/s	m³/h	cfm	kW	ch	dB(A)	Pack	FF
	bar(e)	psig	bar(e)	psig								
VERSION 60 Hz												
GA 11+ 100	7,4	107	7,2	104	32,4	116,6	68,7	11	15	63	410	475
125	9,1	132	8,9	128	30,2	108,7	64	11	15	63	410	475
150	10,8	157	10,3	149	26	93,6	55,1	11	15	63	410	475
175	12,5	181	12,3	178	20,7	74,5	43,9	11	15	63	410	475
GA 15 100	7,4	107	7,2	104	42,5	153	90,1	15	20	72	375	440
125	9,1	132	8,9	128	39,6	142,6	83,9	15	20	72	375	440
150	10,8	157	10,3	149	35,8	128,9	75,9	15	20	72	375	440
175	12,5	181	12,3	178	29,3	105,5	62,1	15	20	72	375	440
GA 15+ 100	7,4	107	7,2	104	44,6	160,6	94,5	15	20	64	410	475
125	9,1	132	8,9	128	41,6	149,8	88,1	15	20	64	410	475
150	10,8	157	10,3	149	37,6	135,4	79,7	15	20	64	410	475
175	12,5	181	12,3	178	30,8	110,9	65,3	15	20	64	410	475
GA 18 100	7,4	107	7,2	104	51,3	184,7	108,7	18,5	25	73	395	470
125	9,1	132	8,9	128	47,7	171,7	101,1	18,5	25	73	395	470
150	10,8	157	10,3	149	43,3	155,9	91,7	18,5	25	73	395	470
175	12,5	181	12,3	178	37,8	136,1	80,1	18,5	25	73	395	470
GA 18+ 100	7,4	107	7,2	104	53,9	194	114,2	18,5	25	66	430	495
125	9,1	132	8,9	128	49,8	179,3	105,5	18,5	25	66	430	495
150	10,8	157	10,3	149	45,1	162,4	95,6	18,5	25	66	430	495
175	12,5	181	12,3	178	39,7	142,9	84,1	18,5	25	66	430	495
GA 22 100	7,4	107	7,2	104	60,6	218,2	128,4	22	30	74	410	485
125	9,1	132	8,9	128	56	201,6	118,7	22	30	74	410	485
150	10,8	157	10,3	149	50,7	182,5	107,4	22	30	74	410	485
175	12,5	181	12,3	178	46,5	167,4	98,5	22	30	74	410	485
GA 22+ 100	7,4	107	7,2	104	63,6	229	134,8	22	30	67	435	500
125	9,1	132	8,9	128	58,8	211,7	124,6	22	30	67	435	500
150	10,8	157	10,3	149	53,2	191,5	112,7	22	30	67	435	500
175	12,5	181	12,3	178	48,8	175,7	103,4	22	30	67	435	500
GA 30 100	7,4	107	7,2	104	77,8	280,1	164,8	30	40	69	495	560
125	9,1	132	8,9	128	72,3	260,3	153,2	30	40	69	495	560
150	10,8	157	10,3	149	69,3	249,5	146,8	30	40	69	495	560
175	12,5	181	12,3	178	63,9	230	135,4	30	40	69	495	560

* Performances de l'unité, mesurées suivant la norme ISO 1217, édition 3, annexe C-1996.

** Niveau sonore moyen mesuré conformément à la norme Pneuport/Cagi PN8NTC2 ; tolérance de 2 dB(A).

Conditions de référence :

- Pression absolue à l'aspiration : 1 bar (14,5 psi)
- Température de l'air d'admission 20°C (68°F)

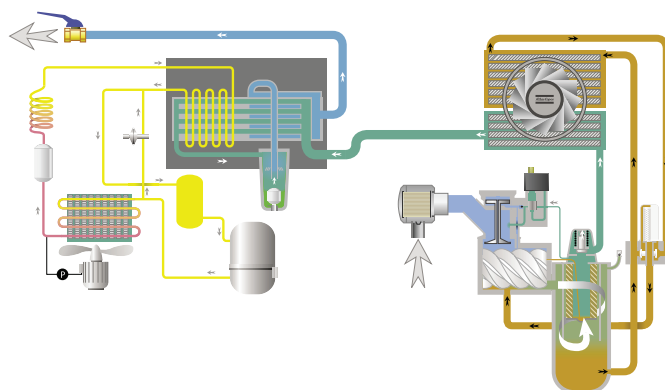
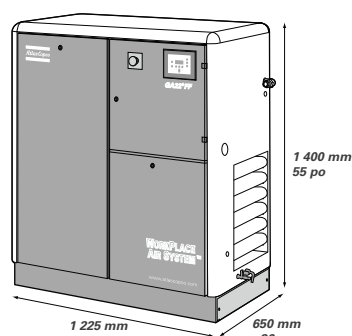
Point de rosée sous pression du sécheur par réfrigération intégré du GA 11+ - GA 15+ - GA 18+ - GA 22+ - GA 30, dans les conditions de référence : 2 °C à 3 °C (36 °F à 37 °F) ; et du GA 15 - GA 18 - GA 22, dans les conditions de référence : 5 °C (37 °F).

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

- 7 bars pour les versions 7,5 bars
- 9,5 bars pour les versions 10 bars
- 12,5 bars pour les versions 13 bars

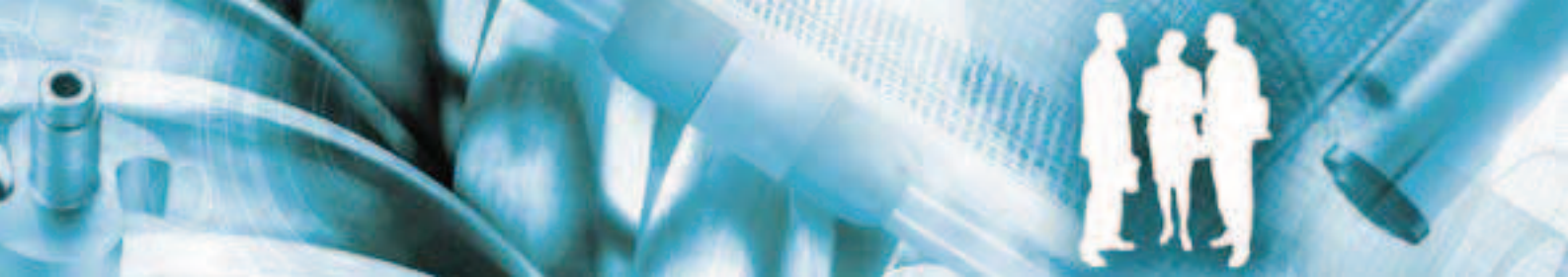
Les GA 15-22 existent montés sur réservoir de 500 litres.
Poids supplémentaire : 125 kg.

GA 11+ - GA 15+ - GA 18+ - GA 22+ - GA 30 Pack/Full Feature



- Aspiration
- Mélange air/huile
- Huile
- Air comprimé humide
- Condensats
- Air sec
- Gaz de refroidissement
- Liquide de refroidissement

Pour consulter les descriptions des composants, reportez-vous au schéma d'écoulement VSD, page 13.



Être, dans l'air comprimé, votre marque de référence, en termes de choix et de qualité, est l'ambition d'Atlas Copco.

Innover sans relâche pour vous apporter des solutions toujours plus performantes est au cœur de notre démarche. En travaillant à vos côtés, nous nous engageons à faire progresser l'air comprimé pour qu'il contribue toujours plus efficacement à votre activité.



L'air comprimé ne doit jamais être respiré sans une purification préalable, conforme aux normes en vigueur.