

Atlas Copco


Compresseurs rotatifs à vis lubrifiées à vitesse variable



GA 30+-90/GA 37-90 VSD®
30-90 kW/40-125 ch



Atlas Copco



La compétence globale en air comprimé

Pour répondre à vos impératifs de production, Atlas Copco vous propose tout l'air comprimé, à la qualité que vous demandez. Du compresseur aux périphériques de traitement de l'air, vous trouverez dans notre gamme l'ensemble des équipements nécessaires à la conception d'une installation complète et homogène. Parce qu'ils sont pensés pour travailler ensemble et parce qu'ils sont testés dans les conditions réelles d'utilisation, nos produits optimisent la fiabilité et le rendement énergétique des réseaux d'air.

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.

L'efficacité totale



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 sont conçus, fabriqués et testés conformément aux normes ISO 9001, ISO 14001 et ISO 1217, édition 3, annexe C. Le tout nouvel étage de compression à vis lubrifiées breveté Atlas Copco qui les équipe est mis en œuvre par un système d'entraînement sans entretien. Pour vous, l'avantage est triple : longévité, fonctionnement sans incident et exploitation économique. Conçus pour fonctionner à plein régime jusqu'à 55 °C, les compresseurs de la gamme GA constituent la nouvelle référence en matière de fiabilité.



SOBRIÉTÉ ÉNERGÉTIQUE

L'air comprimé peut représenter plus de 40 % de votre facture d'électricité. C'est pourquoi Atlas Copco met tout en œuvre pour vous faire dépenser moins, dans une authentique démarche de développement durable. En adaptant le débit des compresseurs à la demande d'air, nos modèles GA à vitesse variable vous offrent des économies substantielles : en moyenne, 35 % sur l'électricité et 22 % sur le coût global d'exploitation.

TOUT EN UN

Les compresseurs GA Tout en Un fournissent l'air comprimé là où vous en avez besoin. Grâce à leur discrétion sonore et à leurs équipements de traitement de l'air intégrés, ils n'ont plus besoin d'un local dédié. L'avantage est sensible : réduction des coûts de tuyauteries externes et limitation des pertes de charge. Livrés prêts à l'emploi, les compresseurs GA sont simples et économiques à installer.



Conçus pour durer



TECHNOLOGIE DE POINTE

Pour chaque génération de compresseurs GA, Atlas Copco développe l'étage de compression le plus performant. Ainsi, le nouvel étage de compression à vis lubrifiées garantit un rendement et une fiabilité inégalés.

- 1** **SYSTÈME D'ENTRAÎNEMENT SANS ENTRETIEN**
- Le système d'entraînement des compresseurs GA ne nécessite aucun entretien, ce qui limite les risques liés au graissage des roulements classiques.
 - Grâce à sa technologie brevetée, ce système est conçu pour fonctionner dans des ambiances jusqu'à 55 °C.*

- 2** **FILTRE À HUILE**
- Le filtre à huile haute performance élimine les particules 3 fois plus petites qu'un filtre traditionnel. Résultat : l'huile reste propre, ce qui prolonge la durée de vie de toutes les pièces lubrifiées du compresseur.
 - Avec un ratio de $\beta_{12}=75$, le filtre à huile, très performant, est en parfaite conformité avec la norme ISO 16889.

- 3** **RÉFRIGÉRANT FINAL AVEC SÉPARATEUR D'EAU INTÉGRÉ**
- Le réfrigérant final et son séparateur d'eau stoppent les condensats. Les risques de corrosion des équipements en aval sont maîtrisés et vous disposez d'un air d'une qualité supérieure à celle que fournissent les séparateurs cycloniques traditionnels.

- 4** **PURGEURS ÉLECTRONIQUES**
- Les purgeurs électroniques haute efficacité évacuent les condensats, pratiquement sans pièce en mouvement ni perte d'air comprimé.
 - Largement dimensionnée, l'évacuation supprime tout risque de colmatage et garantit un fonctionnement sans incident.

- 5** **VENTILATEUR DE REFROIDISSEMENT**
- Le ventilateur principal assure un refroidissement efficace, même par 55 °C.*

- 6** **SÉPARATEUR D'HUILE**
- De conception novatrice, le système de séparation air/huile abaisse encore la teneur résiduelle en huile et les pertes de charge. Les coûts de fonctionnement et les risques de contamination diminuent de manière significative.

- 7** **VANNE D'ENTRÉE D'AIR**
- Largement dimensionnée, la vanne d'entrée d'air aspire le débit maximal.
 - Actionnée par un système entièrement pneumatique, elle apporte un gain de fiabilité par rapport aux vannes à ressort.

- 8** **FILTRE À L'ASPIRATION**
- Le filtre d'entrée d'air haute performance protège les éléments du compresseur en stoppant les poussières, jusqu'à 3 microns.

* En série : pour température ambiante jusqu'à 46 °C.
En option : pour température ambiante jusqu'à 55 °C.



GA 30*-37-45

Le réfrigérant final avec séparateur d'eau intégré **3** et le ventilateur de refroidissement de l'armoire électrique **5** sont situés à l'arrière du compresseur.

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.



QUALITÉ PRÉSERVÉE

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.



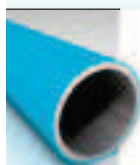
ENERGIE ECONOMISEE

A elle seule, une fuite de 3 mm de diamètre peut peser jusqu'à 1 800 € sur votre facture annuelle d'électricité !



ENVIRONNEMENT PROTÉGÉ

Economie d'énergie, purification des condensats... autant de points bénéfiques pour l'environnement et pour 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 et, au final, à l'image de votre entreprise.



CONFIGUREZ VOTRE COMPRESSEUR GA VSD SELON LA QUALITE D'AIR SOUHAITEE	CLASSE DE QUALITE ISO	TAILLE DES POUSSIERES	POINT DE ROSEE SOUS PRESSION	TENEUR RESIDUELLE 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	3 ppm
Compresseur GA Tout en Un FF avec IFD et filtre de classe 2	2.4.2	1 micron	+3 °C	0,1 ppm
Compresseur GA Tout en Un FF avec IFD et filtres de classe 1	1.4.1	0,01 micron	+3 °C	0,01 ppm

Compresseurs Tout en Un : polyvalence et efficacité

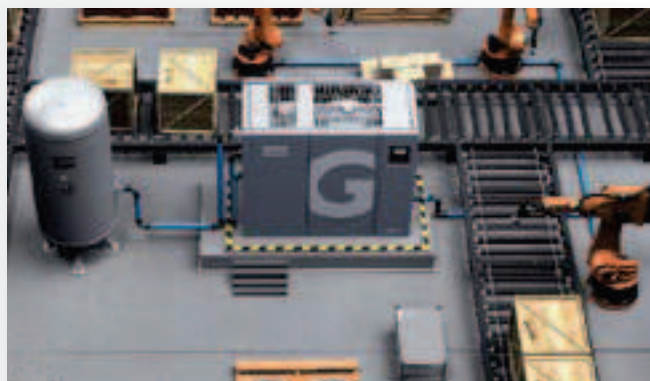
Compacts, discrets et Tout en Un, les compresseurs GA⁺ s'adaptent en souplesse et de la façon la plus économique à votre environnement de production.

INSTALLATION SIMPLIFIÉE

- Plus besoin d'un local dédié.
- Prêts à l'emploi, les compresseurs GA s'installent sans contrainte, là où vous avez besoin d'air comprimé.
- Finies les tuyauteries extérieures, les GA⁺ sont conçus pour intégrer sécheur, filtres et épurateur de condensats.



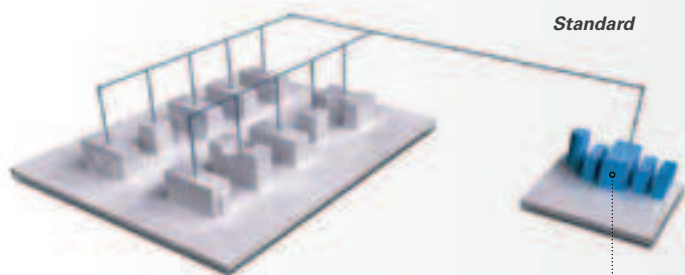
Bruyant et nécessitant un système de filtration externe, un compresseur traditionnel a besoin d'un local souvent éloigné des lignes de production. Cette conception de l'air comprimé est coûteuse à l'installation.



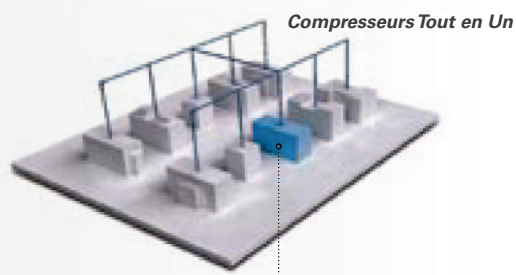
Grâce à leur discrétion sonore et à leurs équipements de traitement de l'air et des condensats intégrés, les compresseurs GA Tout en Un peuvent être installés directement là où vous travaillez. Vous économisez de l'espace et de la tuyauterie.

ECONOMISEZ 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⁺ VSD est placé à proximité immédiate du point d'utilisation de l'air comprimé.

Pilotage intelligent

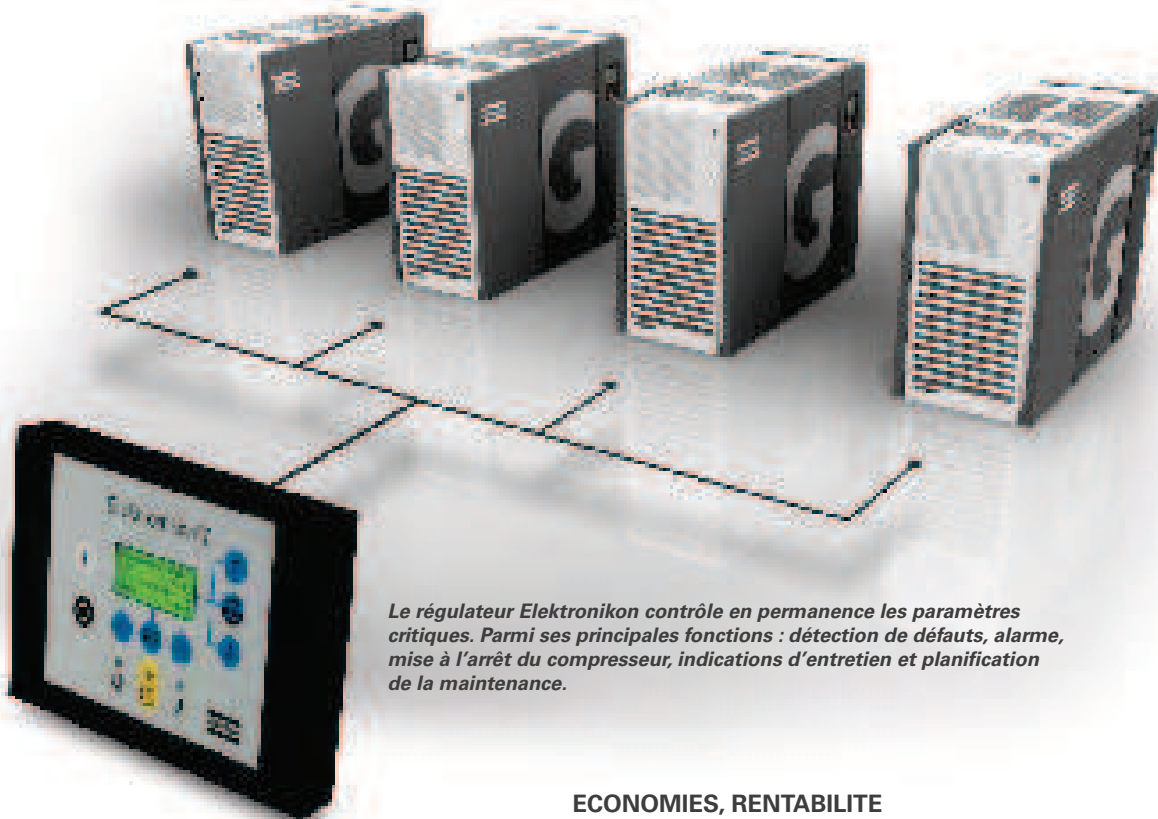
Le régulateur Elektronikon contrôle tous les paramètres qui influent sur le rendement et la fiabilité de votre compresseur. Relié au système d'information que vous choisissez, il vous permet de gérer jusqu'à quatre unités. Pour optimiser le fonctionnement, le régulateur Elektronikon contrôle le moteur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

la pression du réseau dans un différentiel minimal et prédéfini. Démarrage, arrêt, mise en charge ou décharge peuvent se télécommander. En outre, pour simplifier conduite et dialogue, vous choisissez la langue d'affichage des menus parmi les 27 proposées.

1

GESTION MULTICOMPRESSEUR

Grâce à la fonction ES, le régulateur Elektronikon peut gérer jusqu'à quatre compresseurs. Ainsi, la pression moyenne du système peut être réduite et, avec elle, la consommation d'énergie. Autre avantage, la pression du réseau gagne également en stabilité.



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

ECONOMIES, RENTABILITE

PRESSION DU RÉSEAU

SANS GESTION

AVEC GESTION

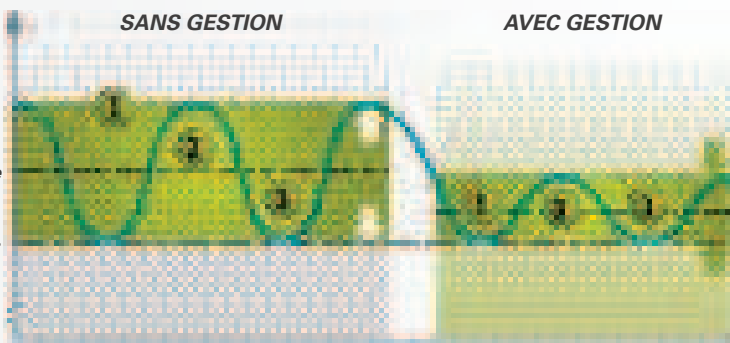
Pression moyenne

Pression mini.

Pression moyenne

Pression mini.

Compresseurs





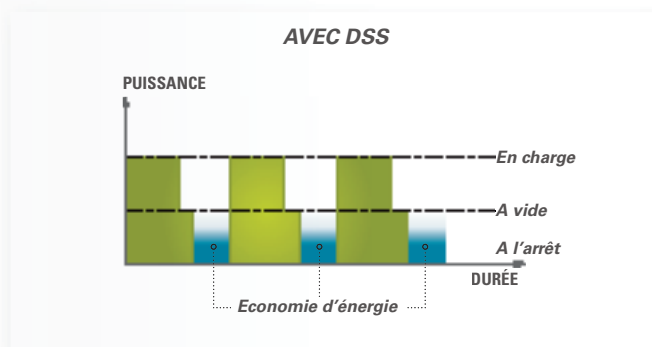
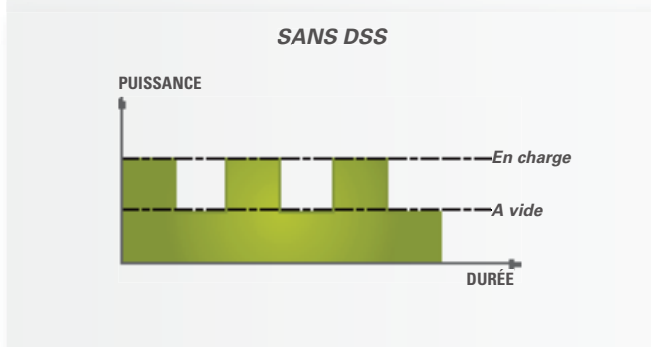
2 DEUX PRESSIONS DE CONSIGNE

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

La fonction « second arrêt retardé » (DSS) permet d'arrêter le moteur principal dès que possible. Le régulateur Elektronikon maintient la pression

souhaitée et optimise l'utilisation du moteur principal et donc l'énergie consommée.

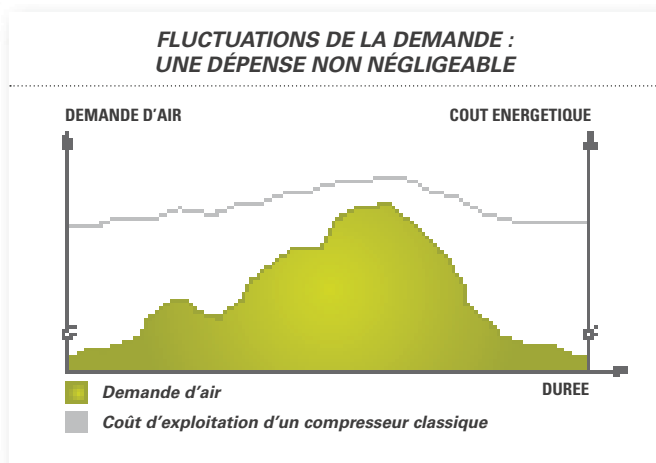


4 FONCTION « ECONOMISEUR »

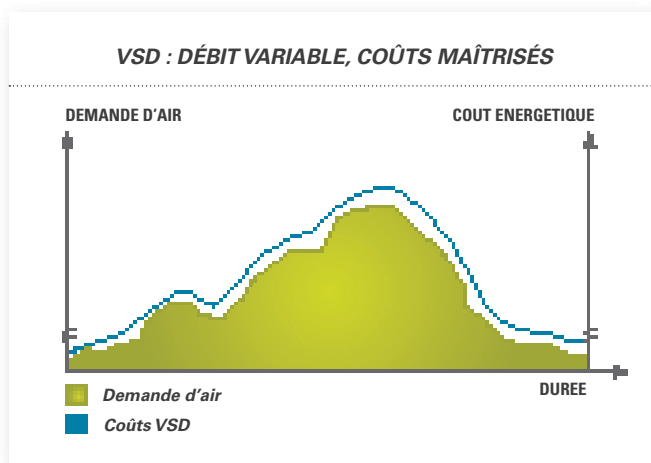
Cette fonction limite la consommation d'énergie du sécheur par réfrigération intégré. Grâce au capteur de température ambiante, le point de rosée requis est fourni et le régulateur Elektronikon arrête le sécheur dès que le compresseur ne fonctionne plus.

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.

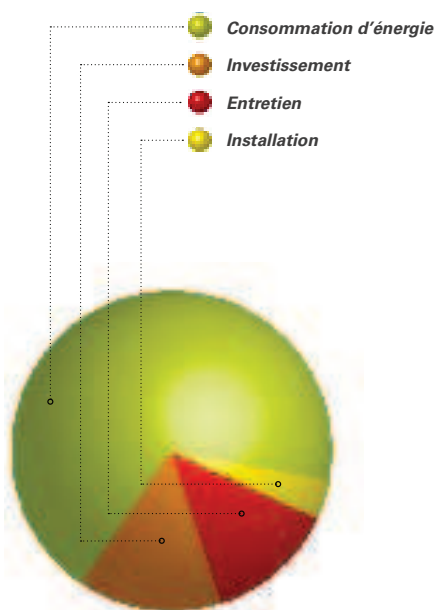


Les compresseurs traditionnels dotés d'un système de régulation « tout ou rien » fonctionnent entre deux valeurs de pression prédéfinies. Dès que la pression maximale est atteinte, ils fonctionnent à vide ce qui se traduit par une consommation d'énergie excessive et inutilement coûteuse.

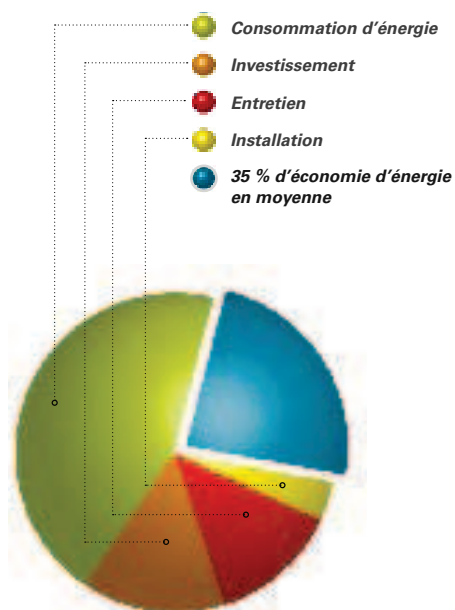


Avec un compresseur GA VSD, toute l'énergie consommée est utile. D'où une économie d'électricité de l'ordre de 35 % et une réduction du coût d'exploitation de 22 % en moyenne. L'écart de prix entre un compresseur VSD et un compresseur traditionnel est généralement amorti sur moins de deux ans.

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 automatiquement 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.

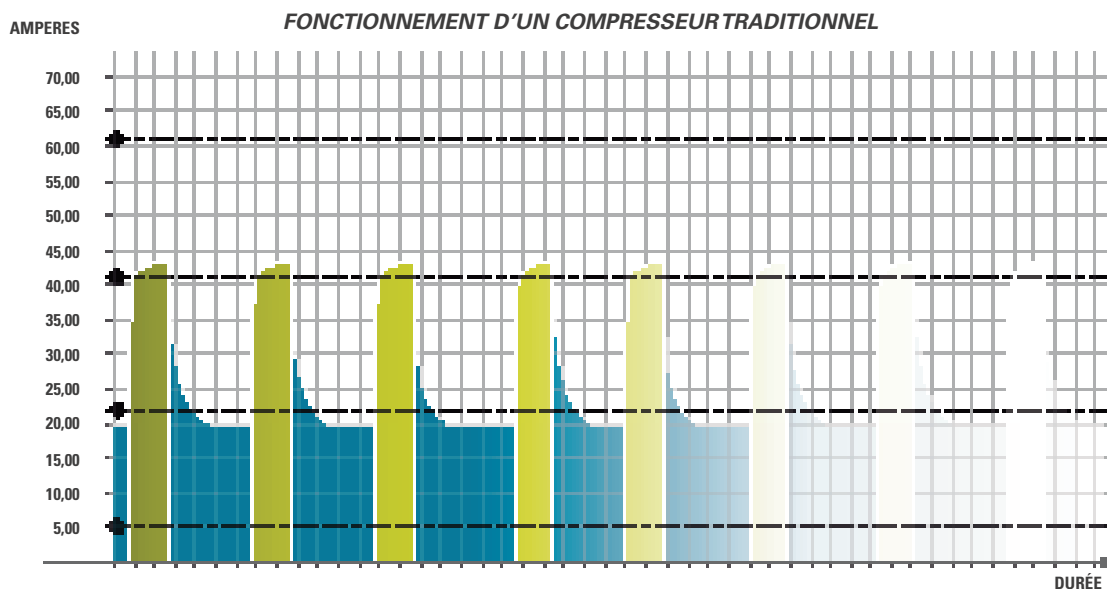
POUR ÉCONOMISER L'ÉNERGIE, UN COMPRESSEUR GA VSD :

- 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

QUELLES ECONOMIES POUR VOUS ?

Grâce à un équipement innovant de mesure en temps réel et à un logiciel d'analyse de pointe, les ingénieurs d'Atlas Copco établissent votre profil air comprimé et simulent l'économie

d'énergie que vous pourriez réaliser avec un compresseur VSD. Bénéficiant ainsi d'un bilan intégral de votre système d'air comprimé, vous pouvez mieux cibler vos investissements futurs.



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 30+90	GA 37-90 VSD
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)	•	•
PROTECTION	Bac de rétention d'huile	•	•
	Protec. moteur par résist. anti-condensation	•	•
	Protec. mot. par thermistances et résist. anti-condensation	•	•
	Vanne d'arrêt d'eau**	•	•
	Détecteur de phase	•	Standard
	Thermostat pour climat tropical	•	•
	Protection contre le gel	•	•
	Armoire NEMA 4	•	NA
Armoire NEMA 4X	•	NA	
VERSION TP (INSTALLATION EN EXTÉRIEUR)	Protection contre la pluie	•	•
	Sectionneur principal	•	•
	Anneau de levage	•	•
COMMUNICATION	Relais pour séquenceur ES 100	•	NA
HUILES	Huile synthétique PAO	•	•
	Huile de qualité alimentaire***	•	•
	Huile Roto Extreme	•	•
	Huile Roto – Xtend	•	•
OPTIONS	Récupération d'énergie	•	•
	Couleur du capot personnalisée	•	•
	Turbine de ventilation surdimensionnée	•	•
	Régulation progressive	•	NA
	AIRmonitor	•	•
	Certification Bureau Veritas marine	•	•
	Version pour température ambiante élevée (HAV 55 °C)***	•	•
	Ecran haute résolution du régulateur Elektronikon****	•	•
	Régime de neutre IT	NA	•

* Unités FF uniquement. ** Unités refroidies par eau. *** Unités FF max. 50 °C. **** Requis pour les caractères chinois, coréens et japonais.

Caractéristiques techniques versions 50 Hz

MODÈLE DE COMPRESSEUR	Pression de service max. Compresseur Tout en Un		Débit d'air libre (FAD)*			Puissance du moteur installé		Niveau sonore**	Poids (kg/lbs)		
	bar(e)	psig	l/s	m ³ /min	cfm	kW	ch	dB(A)	Compresseur Tout en Un	Pack FF	
VERSION 50 Hz											
GA 30+	7,5	7,5	109	96	5,8	203	30	40	65	780/1 720	855/1 885
	8	8	116	93	5,6	197	30	40	65	780/1 720	855/1 885
	10	10	145	80	4,8	170	30	40	65	780/1 720	855/1 885
	13	13	189	65	3,9	138	30	40	65	780/1 720	855/1 885
GA 37	7,5	7,5	109	107	6,4	227	37	50	69	787/1 735	862/1 900
	8	8	116	105	6,3	222	37	50	69	787/1 735	862/1 900
	10	10	145	93	5,6	197	37	50	69	787/1 735	862/1 900
	13	13	189	75	4,5	159	37	50	69	787/1 735	862/1 900
GA 37+	7,5	7,5	109	118	7,1	250	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
	8	8	116	115	6,9	244	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
	10	10	145	99	5,9	210	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
	13	13	189	81	4,9	172	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
GA 45	7,5	7,5	109	129	7,7	273	45	60	72	821/1 810	896/1 975
	8	8	116	121	7,3	256	45	60	72	821/1 810	896/1 975
	10	10	145	109	6,5	231	45	60	72	821/1 810	896/1 975
	13	13	189	91	5,5	193	45	60	72	821/1 810	896/1 975
GA 45+	7,5	7,5	109	143	8,6	303	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
	8	8	116	134	8,0	284	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
	10	10	145	121	7,3	256	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
	13	13	189	101	6,1	214	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
GA 55	7,5	7,5	109	165	9,9	350	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
	8	8	116	155	9,3	328	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
	10	10	145	144	8,6	305	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
	13	13	189	124	7,4	263	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
GA 55+	7,5	7,5	109	177	10,6	375	55	75	66	1 430/3 152	1 580/3 483
	8	8	116	168	10,1	356	55	75	66	1 430/3 152	1 580/3 483
	10	10	145	145	8,7	307	55	75	66	1 430/3 152	1 580/3 483
	13	13	189	145	8,7	307	55	75	66	1 430/3 152	1 580/3 483
GA 75	7,5	7,5	109	218	13,1	462	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
	8	8	116	205	12,3	434	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
	10	10	145	184	11,0	390	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
	13	13	189	162	9,7	343	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
GA 75+	7,5	7,5	109	245	14,7	519	75	100	68	1 530/3 373	1 680/3 703
	8	8	116	230	13,8	487	75	100	68	1 530/3 373	1 680/3 703
	10	10	145	204	12,2	432	75	100	68	1 530/3 373	1 680/3 703
	13	13	189	171	10,2	362	75	100	68	1 530/3 373	1 680/3 703
GA 90	7,5	7,5	109	270	16,2	572	90	125	73	1 580/3 483	1 730/3 813
	8	8	116	261	15,6	553	90	125	73	1 580/3 483	1 730/3 813
	10	10	145	235	14,1	498	90	125	73	1 580/3 483	1 730/3 813
	13	13	189	200	12,0	424	90	125	73	1 580/3 483	1 730/3 813

Caractéristiques techniques versions 60 Hz

MODÈLE DE COMPRESSEUR	Pression de service max. Compresseur Tout en Un		Débit d'air libre (FAD)*			Puissance du moteur installé		Niveau sonore**	Poids (kg/lbs)		
	bar(e)	psig	l/s	m ³ /min	cfm	kW	ch	dB(A)	Compresseur Tout en Un	Pack FF	
VERSION 60 Hz											
GA 30+	100	7,4	107	96	5,8	203	30	40	65	780/1 720	855/1 885
	125	9,1	132	86	5,2	182	30	40	65	780/1 720	855/1 885
	150	10,8	157	77	4,6	161	30	40	65	780/1 720	855/1 885
	175	12,5	181	68	4,1	144	30	40	65	780/1 720	855/1 885
GA 37	100	7,4	107	110	6,6	233	30	40	69	787/1 735	862/1 900
	125	9,1	132	100	6	212	30	40	69	787/1 735	862/1 900
	150	10,8	157	93	5,6	197	30	40	69	787/1 735	862/1 900
	175	12,5	181	80	4,8	170	30	40	69	787/1 735	862/1 900
GA 37+	100	7,4	107	117	7,0	248	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
	125	9,1	132	107	6,4	227	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
	150	10,8	157	96	5,8	203	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
	175	12,5	181	87	5,2	184	37	50	65	1 000/2 205	1 120/2 469
GA 45	7,5	7,4	107	129	7,7	273	45	60	72	821/1 810	896/1 975
	8	9,1	132	116	7	246	45	60	72	821/1 810	896/1 975
	10	10,8	157	110	6,6	233	45	60	72	821/1 810	896/1 975
	13	12,5	181	95	5,7	201	45	60	72	821/1 810	896/1 975
GA 45+	100	7,4	107	143	8,6	303	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
	125	9,1	132	127	7,6	269	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
	150	10,8	157	115	6,9	244	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
	175	12,5	181	105	6,3	222	45	60	66	1 030/2 271	1 150/2 535
GA 55	100	7,4	107	170	10,2	360	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
	125	9,1	132	151	9,1	320	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
	150	10,8	157	137	8,2	290	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
	175	12,5	181	126	7,6	267	55	75	69	1 145/2 524	1 305/2 877
GA 55+	100	7,4	107	176	10,6	373	55	75	67	1 430/3 152	1 580/3 483
	125	9,1	132	157	9,4	333	55	75	67	1 430/3 152	1 580/3 483
	150	10,8	157	136	8,2	288	55	75	67	1 430/3 152	1 580/3 483
GA 75	100	7,4	107	219	13,1	464	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
	125	9,1	132	195	11,7	413	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
	150	10,8	157	174	10,4	369	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
	175	12,5	181	169	10,1	358	75	100	73	1 500/3 307	1 650/3 638
GA 75+	100	7,4	107	239	14,3	506	75	100	69	1 530/3 373	1 680/3 703
	125	9,1	132	213	12,8	451	75	100	69	1 530/3 373	1 680/3 703
	150	10,8	157	193	11,6	409	75	100	69	1 530/3 373	1 680/3 703
	175	12,5	181	176	10,6	373	75	100	69	1 530/3 373	1 680/3 703
GA 90	100	7,4	107	273	16,4	578	90	125	74	1 580/3 483	1 730/3 819
	125	9,1	132	252	15,1	534	90	125	74	1 580/3 483	1 730/3 819
	150	10,8	157	230	13,8	487	90	125	74	1 580/3 483	1 730/3 819
	175	12,5	181	204	12,2	432	90	125	74	1 580/3 483	1 730/3 819

* 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

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

- 7 bars pour les versions 7,5 bars
- 7,5 bars pour les versions 8 bars
- 9,5 bars pour les versions 10 bars
- 12,5 bars pour les versions 13 bars

** Niveau sonore moyen mesuré suivant la norme ISO 2151 / Pneurop / Cagi PN8NTC2 ; tolérance de 3 dB(A).

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

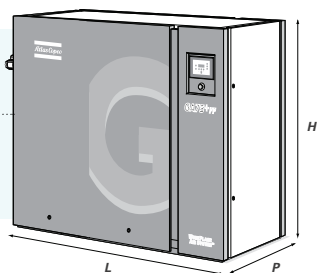
Caractéristiques techniques GA 37-45-55-75-90 VSD

MODÈLE DE COMPRESSEUR	Pression de service max. Compresseur Tout en Un		Débit d'air libre (FAD)*			Puissance du moteur installé		Niveau sonore** (50/60 Hz)	Poids (kg/lbs)	
	bar(e)	psig	l/s	m³/min	cfm	kW	ch	dB(A)	Compresseur Tout en Un	Pack FF
VERSION 50/60 Hz										
GA 37 VSD	4	58	26-122	1,5-7,3	54-259	37	50	67/68	1 000/2 205	1 120/2 469
	7	102	25-121	1,5-7,3	54-256	37	50	67/68	1 000/2 205	1 120/2 469
	10	145	24-104	1,4-6,2	52-220	37	50	67/68	1 000/2 205	1 120/2 469
	13	188	23-84	1,3-5,0	51-178	37	50	67/68	1 000/2 205	1 120/2 469
GA 45 VSD	4	58	26-144	1,5-8,7	54-307	45	60	69/72	1 030/2 447	1 150/2 712
	7	102	25-143	1,5-8,7	54-303	45	60	69/72	1 030/2 447	1 150/2 712
	10	145	24-125	1,4-7,5	52-265	45	60	69/72	1 030/2 447	1 150/2 712
	13	188	23-99	1,3-5,9	51-210	45	60	69/72	1 030/2 447	1 150/2 712
GA 55 VSD	4	58	26-172	1,5-10,3	54-365	55	75	69/72	1 145/2 524	1 305/2 877
	7	102	25-172	1,5-10,3	54-363	55	75	69/72	1 145/2 524	1 305/2 877
	10	145	24-152	1,4-9,1	52-322	55	75	69/72	1 145/2 524	1 305/2 877
	13	188	44-128	2,6-7,7	93-271	55	75	69/72	1 145/2 524	1 305/2 877
GA 75 VSD	4	58	40-247	2,4-14,8	85-523	75	100	69/70	1 680/3 703	1 830/4 034
	7	102	38-245	2,3-14,7	81-519	75	100	69/70	1 680/3 703	1 830/4 034
	10	145	36-201	2,2-12,1	76-426	75	100	69/70	1 680/3 703	1 830/4 034
	13	188	33-171	2,0-10,3	70-362	75	100	69/70	1 680/3 703	1 830/4 034
GA 90 VSD	4	58	41-286	2,5-17,2	87-606	90	125	73/74	1 730/3 813	1 880/4 145
	7	102	38-285	2,3-17,1	81-604	90	125	73/74	1 730/3 813	1 880/4 145
	10	145	36-241	2,2-14,5	76-511	90	125	73/74	1 730/3 813	1 880/4 145
	13	188	32-200	1,9-12,0	68-424	90	125	73/74	1 730/3 813	1 880/4 145

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

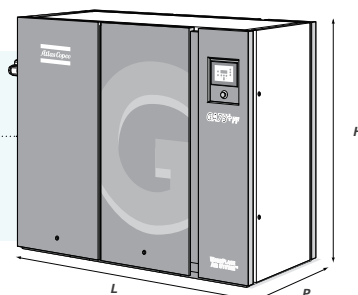
GA 30*-37-45

L : 1 395 mm
P : 865 mm
H : 1 625 mm



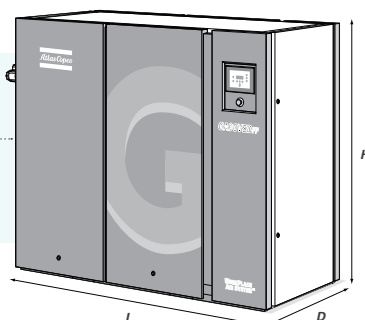
GA 37*-45*-55-75 et GA 37-45-55 VSD

L : 2 040 mm
P : 970 mm
H : 1 802 mm



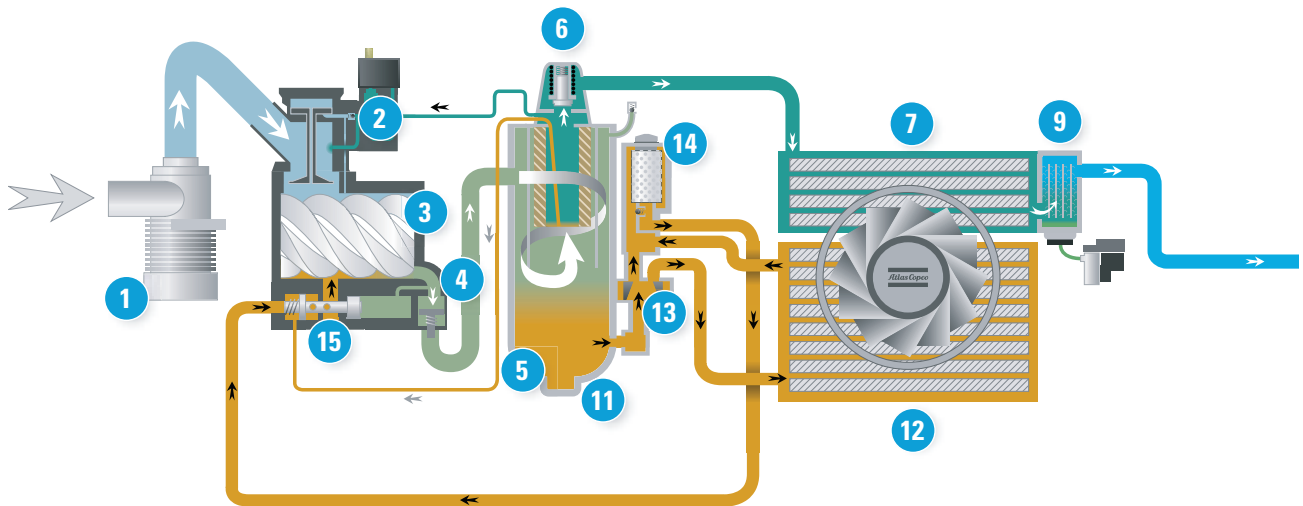
GA 55*-75*-90 et GA 75-90 VSD

L : 2 290 mm
P : 1 080 mm
H : 1 960 mm

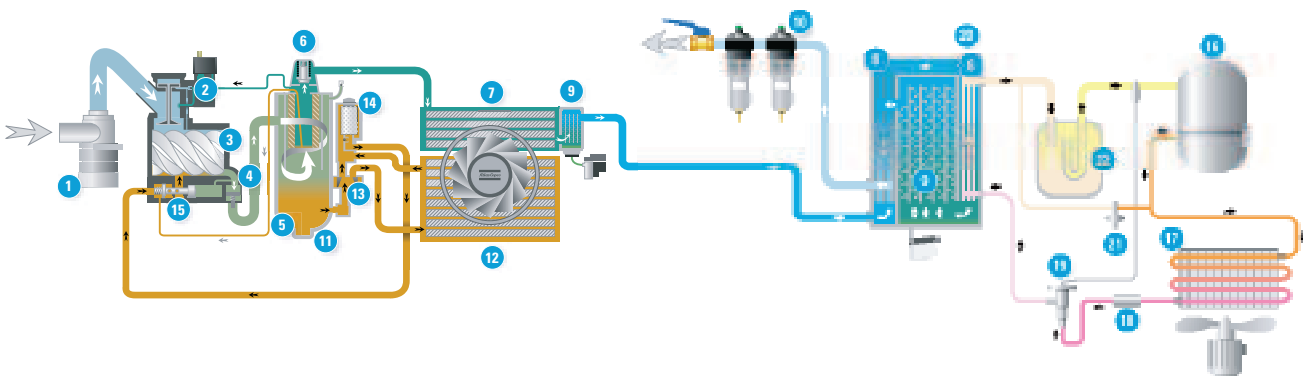


SCHÉMAS

Standard



Version Full Feature (FF)



- Entrée d'air
- 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. Etage de compression
4. Clapet anti-retour
5. Réservoir séparateur air/huile
6. Soupape de pression minimum
7. Réfrigérant final
8. Echangeur 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 REFRIGÉRANT

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



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

Innovier 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 en vigueur.

