

GasResearch

氮氣產生機

Nitrogen Generator

氧氣產生機

Oxygen Generator



精密過濾器

Compressed Air Filter

冷凍式空氣乾燥機

Refrigerated Type Air Dryer



無熱型吸附式空氣乾燥機

Heatless Type Desiccant Air Dryer



加熱型吸附式空氣乾燥機

Heating Type Desiccant Air Dryer



露點分析儀

Dew Point Analysis Meter

油霧分離器

Oil Mist Eliminator

活性炭油氣吸收器

Active Carbon Adsorber

氧氣分析儀

Oxygen Analysis Meter



產品特色

獲得功效

台灣唯一零件保固2年的吸附式乾燥機*註3	降低重複購置成本！實際運轉機台已超過5年無任何損壞！
台灣唯一吸附劑保固2年的吸附式乾燥機*註2	無需頻繁的維修！
吸附塔專用筒狀不鏽鋼氣流擴散器	經耐久性，高壓氣體流動不破裂，澈底達成氣流分佈均勻！
20年生產製造經驗+化工背景理論的結合	可信任的耐久性+低露點實用性！
吸附塔採用耐高壓碳鋼板材質，具二壓容器檢驗標準	防止頻繁的昇壓及釋壓狀態下吸附塔變質破裂產生工安意外！
擴散式的消音器	耐瞬間高壓沖擊消音器降低保養費用！
特殊開發的專用控制閥超過1,000,000次的運轉壽命	可靠性的致動器，高信任性，無需擔心作動失敗！
美國Intel公司開發的8x51單晶片或者PLC系列控制器，具強大穩定的功能，可另選購露點感測器，作為經濟風量控制使用	確實的保證和非常可信任的品質，適用於嚴苛的工業操作環境，達到預定之露點溫度後有效控制吸附/再生交替頻率減低再生耗能！
低壓力損失(0.18kg/cm ² 以下)	簡少能源損失，增加可利用的空氣壓力！
無任何需移動的管件或需求特殊工具來維修	易於即時維修及日常保養！
多樣選擇性的控制箱及零件	可選配NEMA4/NEMA4X/IP55/IP65/EEExIICT62國際認證等級！

節能型無熱再生型吸附式乾燥機 GRD-100X

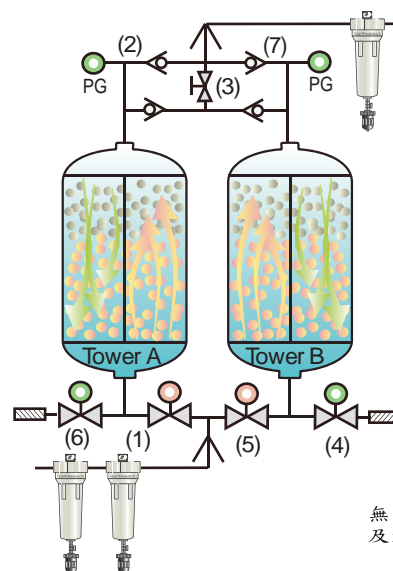


特色

搭配露點偵測計保證出口低露點
入口風量降低時吸附時間自動加
長吸附時間並停止損耗再生空氣
搭配本司冷凍乾燥機時保證再生風量<10%

系統流程

潮溼的入口壓縮空氣，首先進入前置過濾器，再順序經由入氣控制閥(1)進入乾燥塔(Tower A)，水蒸汽在此吸附過程中從氣流中移除吸附於吸附劑內，乾燥氣流從乾燥塔排出流向出口逆止閥(2)然後直接流出至後部過濾器並於過濾器濾除吸附劑粉塵。
同時在再生塔(Tower B)，由再生閥(3)吐出低壓乾燥氣流向下順流至再生塔(Tower B)再流向再生控制閥(4)，排出到大氣。如此一來，在再生塔(Tower B)中的吸附劑經這樣非常乾燥及低壓的氣流沖洗，即可將原本吸附於吸附劑中的水氣藉此氣流排除。
在一預先設定時間後，這控制晶片會關閉這再生控制閥(4)，此時乾燥氣體會有一部份氣流的進入這(Tower B)緩緩的建立壓力，最後達到與入口壓力相等狀況，此時入口控制閥(1)隨即關閉並且同時打開這入口控制閥(5)將潮溼空氣導入(Tower B)同時時間打開再生控制閥(6)。這樣一來氣流導向至逆止閥(7)至使用單位，同時時間 Tower A 轉變成再生塔並開始再生，再生氣流此時經再生閥(3)再流向再生控制閥(4)排出至大氣。如此週而復始的運轉源源不絕的產生乾燥空氣。



普通型
GRD-50
無熱再生型吸附式乾燥機
再生風量<15%



直線性的氣流結構設計

無曲折的線性氣流產生最低的壓力損失及最高的再生還原效率，形成低露點保證

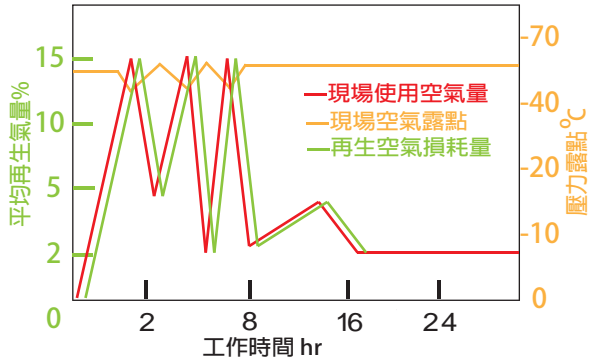
節能無熱吸附式乾燥機

由於台灣是高濕的海島氣候,年平均大氣露點約在18度C,尤其是5~8月是台灣空氣露點的最高峰(23~24度C),一般壓縮空氣吸附式乾燥機無冷凍預處理狀態下再生風量都需要23%以上的再生風量,但是在具冷凍預處理狀況大約只需12~15%的再生風量,但其他月份大氣露點約在15度C左右,這時如果都使用12~15%的再生風量,只是令您的壓縮空氣露點達到更低狀態,但一般壓縮空氣露點在電子業氣壓設備約只需求-40度C,更低的壓力露點只是耗能而無意義,以前環保節能共識未成主流下,製造商及使用者皆未能關注在這壹狀況,但今日身為地球的一份子的我們,如未儘可能為地球盡一份心力可能無法對得起下一代子孫。
台灣氣積獨立研發的節能型智慧吸附式控制器,具安全可靠的露點控制設計,且配合現場用設備用氣狀況可貼切達到再生風量控制減少您的電費損耗又能觀察您的壓縮空氣露點品質,大量減少二氧化碳排放量。為您及地球減少相當的負擔。

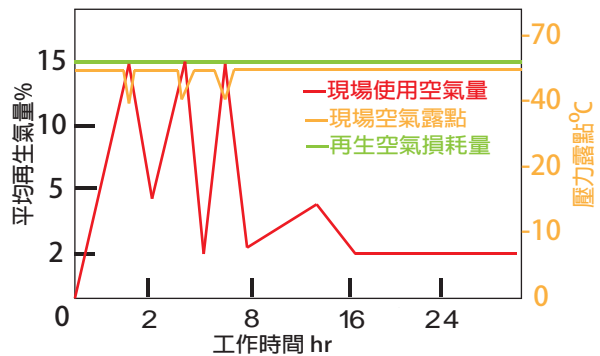
舉例實績:

巧新工業	(鋁合金鋼圈塗裝製程)	GRD-400*1
台灣半導體	(半導體生產製程)	GRD-100*2
合晶科技	(電子精密氧化鋁製程)	GRD-050*1
台灣中油	(液化石油氣儀錶控制)	GRD-075*2
統程科技	(液晶螢幕偏光板製程)	GRD-050*3
台灣電力公司	(變壓器換裝生產製程)	GRD-030*2
提維西科技	(交通器材生產製程)	GRD-300*1
大億光能	(光電材料生產製程)	GRD-250*1
台灣艾斯摩爾	(半導體設備供應商)	GRD-300*2
台灣松下電器	(冷氣高壓測漏製程)	GRD-50H*1
台灣創浦公司	(雷射鋁板切割工藝)	GRD-20H*1

使用節能智慧型控制器再生損耗狀況



使用傳統控制器再生耗損狀況



GRD-X節能型(壓力露點-40°C)

型號	處理風量 M ³ /MIN CFM	空氣出入口管徑	外型尺寸 HxWxD	淨重 KG	
GRD-15 (X)	1.8	67	G3/4	1600X900X450	240
GRD-20 (X)	2.7	101	G1	1850X950X450	310
GRD-30 (X)	4.0	149	G1	2150X950X450	330
GRD-50 (X)	7.0	262	G1-1/2	2100X1200X500	420
GRD-75 (X)	9.0	338	G1-1/2	2050X1350X500	450
GRD-100(X)	14.5	542	G2	2300X1350X530	650
GRD-150(X)	19	710	G2	2350X1700X600	850
GRD-200(X)	24.5	915	G2-1/2	2550X1700X600	1000
GRD-250(X)	29	1083	3"F	2700X1800X760	1250
GRD-300(X)	36	112	3"F	2800X1800X760	1650
GRD-400(X)	47	150	4"F	2800X2000X850	1900
GRD-500(X)	55	2055	4"F	2800X2000X950	2300

GRD-UX節能型(壓力露點-70°C)

型號	處理風量 M ³ /MIN CFM	空氣出入口管徑	外型尺寸 HxWxD	淨重 KG	
GRD-15 (UX)	1.8	67	G3/4	1850X950X450	310
GRD-20 (UX)	2.7	101	G1	2150X950X450	330
GRD-30 (UX)	4.0	149	G1	2100X1200X500	420
GRD-50 (UX)	7.0	262	G1-1/2	2050X1350X500	450
GRD-75 (UX)	9.0	338	G1-1/2	2300X1350X530	650
GRD-100 (UX)	14.5	542	G2	2350X1700X600	850
GRD-150 (UX)	19	710	G2	2550X1700X600	1000
GRD-200 (UX)	24.5	915	G2-1/2	2700X1800X760	1250
GRD-250 (UX)	29	1083	3"F	2800X1800X760	1650
GRD-300 (UX)	36	112	3"F	2800X2000X850	1900
GRD-400 (UX)	47	150	4"F	2800X2000X950	2300

GRD普通型(壓力露點-40°C)

型號	處理風量 M ³ /MIN CFM	空氣出入口管徑	外型尺寸 HxWxD	淨重 KG	
GRD-15	1.8	67	G3/4	1600X900X450	240
GRD-20	2.7	101	G1	1850X950X450	310
GRD-30	4.0	149	G1	2150X950X450	330
GRD-50	7.0	262	G1-1/2	2100X1200X500	420
GRD-75	9.0	338	G1-1/2	2050X1350X500	450
GRD-100	14.5	542	G2	2300X1350X530	650
GRD-150	19	710	G2	2350X1700X600	850
GRD-200	24.5	915	G2-1/2	2550X1700X600	1000
GRD-250	29	1083	3"F	2700X1800X760	1250
GRD-300	36	112	3"F	2800X1800X760	1650
GRD-400	47	150	4"F	2800X2000X850	1900
GRD-500	55	2055	4"F	2800X2000X950	2300

GRD-100



GRD-300



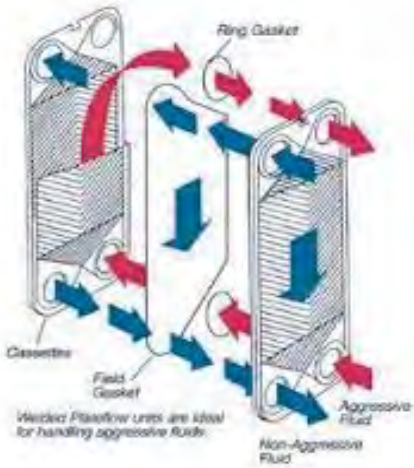
設計標準:

工作壓力7kg/cm², 入口空氣溫度30°C, 電源1Phase, 220V, 50/60Hz.
再生風量: GRD系列10~15%, GRD(X)/PDP-40°C系列5~10%, GRD(UX)/PDP-70°C系列8~12%.
註1: 入口空氣需經冷凍乾燥機預處理狀態下。
註2: 使用本公司精密過濾器預處理及保養更換耗材狀態下。
註3: 使用狀況在額定設計內。
*特殊高壓空氣及特殊氣體乾燥可訂購生產。

空壓機油熱回收負壓 脫附吸附式乾燥機

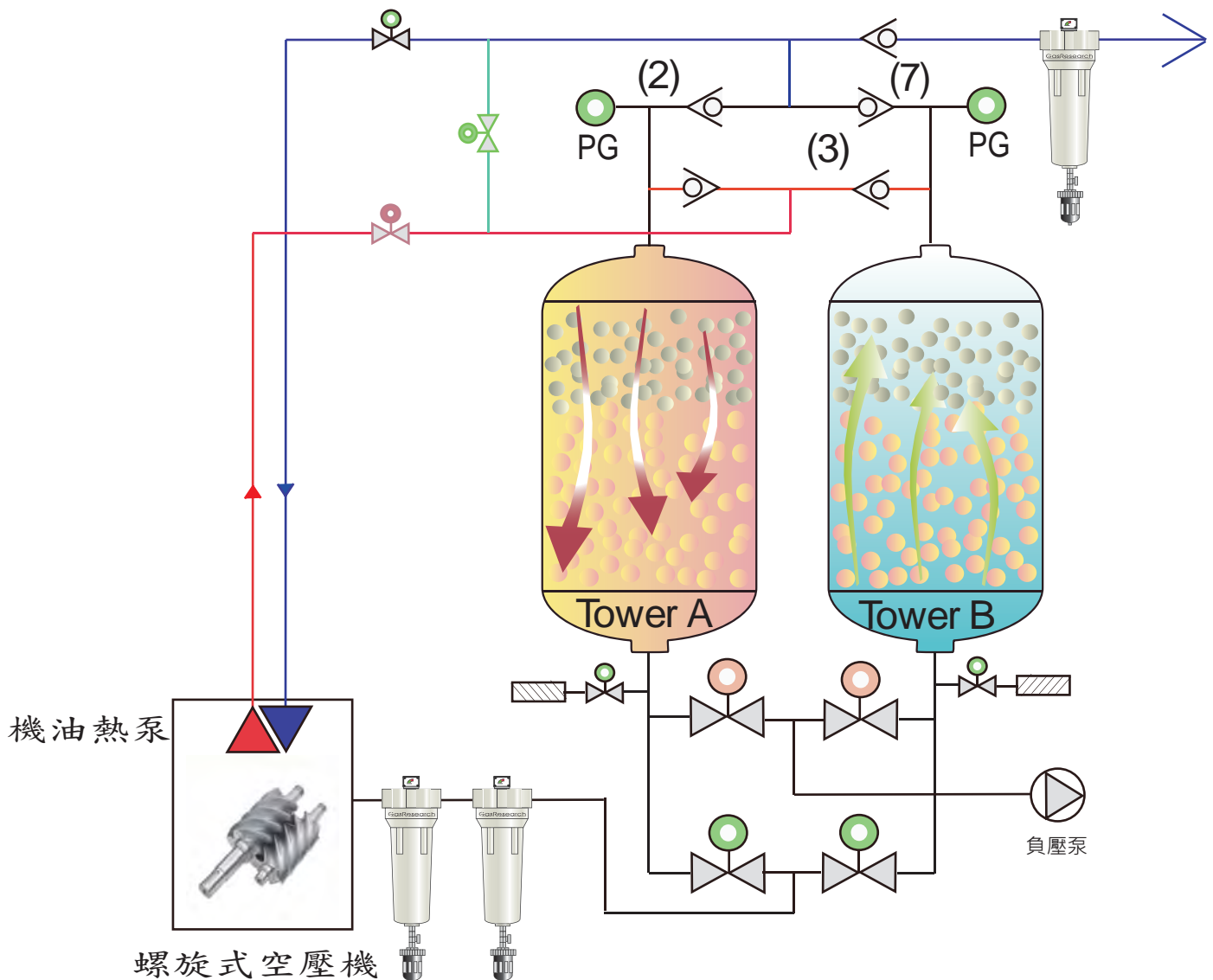
設計原理

微油式螺旋式空壓機在壓縮空氣時會產生105度以上的溫度及熱能，為維持它能長期壽命會使用潤滑油冷卻壓縮機頭，冷卻壓縮機頭後的潤滑油其溫度將達到80-95度，故利用其機油廢熱來做為吸附式乾燥機的再生熱能加上利用物理學上液態水在低於1大氣壓下其蒸發溫度低於100度C的原理，加上低露點的再生空氣的吹著，即可將原來吸附於乾燥劑的水汽在55度C以上，脫附水汽完成達到節能的成效！



設置方法

在螺旋式空壓機內設置一個機油/再生空氣的熱泵，併計算其合理的換熱量之總熱傳面積，且設計控制空壓機機油冷卻溫度，在脫附塔安置微負壓離心泵利用負壓達成低溫脫水的物理現象達成合理的設計



平均再生
風量 < 6%
可靠節能低露點

各式節能熱回收型吸式乾燥機的比較

項目 \ 型式	空壓機油熱回收	冷凍乾燥機熱回收	壓縮空氣熱回收
回收熱源	空壓機壓縮熱	冷媒壓縮機壓縮熱	空壓機壓縮熱
熱源流體	液態機油	氣態冷媒	壓縮空氣
熱交換方式	液態對氣態	氣態對氣態	氣態對氣態
熱交換器型式	板式	二重管式	殼管鑄片式
效率結論	優	劣	中

註1:熱傳效率以1.液態對液態為最高,2.液態對氣態次之,3.氣態對氣態最差
註2:熱交換器換熱效果:1.板式2.殼管鑄片式3.殼管管式4.二重管式(管中管)

100HP空壓系統熱回收熱量計算比較

項目 \ 型式	空壓機油熱回收	冷凍乾燥機熱回收	壓縮空氣熱回收
熱源流體	液態機油	氣態冷媒	壓縮空氣
熱源溫度	90度C	85度C	80度C
熱源密度	910Kg/m3	13kg/m3	1.0Kg/m3
熱源流量	0.03M3/MIN	0.175M3/MIN	13M3/MIN
定壓比熱	1.67KJ/Kg*K	0.74KJ/Kg*K	1.009KJ/Kg*K
總熱量	4103KJ/MIN	143KJ/MIN	1049KJ/MIN
熱回收效果	優	劣	中

註1:冷媒壓縮機以歐洲最大製造廠Maneurop MT-36,3.6冷凍噸為例
註2:冷媒為R-22
註3:空壓機循環油量為100HP德國CompAir為例
註4:空壓機空氣量為100HP空壓機標準狀態實際風量(Normal狀態)



水在負壓下的蒸發溫度表

Temperature		Microns	Inches of HG Vacuum	Pressure PSIA
°F	°C			
212	100	759,968	0.00	14.696
205	96.11	535,000	4.92	12.279
194	90	525,526	9.23	10.162
176	80	355,092	15.94	6.866
158	70	233,680	20.72	4.519
140	60	149,352	24.04	2.888
122	50	92,456	26.28	1.788
104	40	55,118	27.75	1.066
86	30	31,750	28.67	0.614
80	26.67	25,400	28.92	0.491
76	24.44	22,860	29.02	0.442
72	22.22	20,320	29.12	0.393
69	20.56	17,780	29.22	0.344
64	17.78	15,240	29.32	0.295
59	15	12,700	29.42	0.246
53	11.67	10,160	29.52	0.196
45	7.22	7,620	29.62	0.147
32	0	4,572	29.74	0.088
21	-6.11	2,540	29.82	0.049
6	-14.44	1,270	29.87	0.0245
-24	-31.11	254	29.91	0.0049
-35	-37.22	127	29.9150	0.00245
-60	-51.11	25.40	29.9190	0.00049
-70	-56.67	12.70	29.9195	0.000245
-90	-67.78	2.54	29.9199	0.00005
--	--	0.00	29.9200	0.000000

空壓機油熱回收負壓脫附式(壓力露點-40°C)

型號	處理風量 M ³ /MIN	空氣出入口 管徑	負壓泵 功率kw.h	外型尺寸 HxWxD	淨重 KG
GRD-15GV	1.8	G3/4	0.8	1600X900X750	260
GRD-20GV	2.7	G1	1.1	1850X950X750	330
GRD-30GV	4.0	G1	1.5	2150X950X800	350
GRD-50GV	7.0	G1-1/2	1.8	2100X1200X950	450
GRD-75GV	9.0	G1-1/2	1.8	2050X1350X950	500
GRD-100GV	15.0	G2	2.2	2300X1350X980	750
GRD-150GV	18.0	G2	2.6	2350X1700X1000	980
GRD-200GV	25.0	G3	3.7	2550X1700X1100	1200
GRD-250GV	29.0	G3	5.3	2700X1800X1260	1500
GRD-300GV	35.0	G3	6.5	2800X1800X1260	1900
GRD-400GV	47.0	4" F	7.5	2800X2000X1350	2200
GRD-500GV	70.0	4" F	11.5	2800X2000X1450	2600



系統流程

潮溼的入口壓縮空氣，首先進入前置過濾器，再順序經由入氣控制閥(1)進入乾燥塔(Tower A)，水蒸汽在此吸附過程中從氣流中移除吸附於吸附劑內，乾燥氣流從乾燥塔排出流向出口控制閥(2)然後直接流出至後部過濾器並於過濾器濾除吸附劑粉塵此時乾燥塔(Tower A)進行吸附乾燥行程週期。

同時在再生塔(Tower B)，由鼓風機吐出低壓風量經電熱器加熱成過熱空氣經由控制閥(7)向下順流至再生塔(Tower B)再流向再生控制閥(9)，排出到大氣。如此一來，在再生塔(Tower B)中的吸附劑經這樣非常乾燥及低壓的氣流沖洗，即可將原本吸附於吸附劑中的水份藉此氣流排除至大氣，此時再生塔(Tower B)進行加熱再生行程週期。

在一預先設定時間後，這控制電腦會關閉鼓風機及電熱器再打開再生冷卻控制閥(12)，引入乾燥氣體來冷卻(Tower B)內之吸附劑，此時進行冷卻週期行程。

待吸附劑冷卻完成後同時開啟這蓄壓控制閥(5)此時乾燥氣體會有一部份進入這(Tower B)緩緩的建立壓力，最後達到與入口壓力相等狀況，此時再生塔(Tower B)進行均壓行程週期。

接著入口控制閥(3)(1)隨即轉動180°將潮溼空氣導入(Tower B)同時打開洩壓控制閥(10)，並且出口控制閥(2)及再生控制閥(4)隨即轉動90度。這樣一來氣流導向至乾燥塔 Tower B，同時間 Tower A 轉變成再生塔並開始再生，鼓風機及電熱器啟動此時熱氣流經控制閥(6)再流向再生控制閥(8)排出至大氣。如此週而復始的運轉源源不絕的產生乾燥空氣。

曲型氣流導引器設計

在大型的吸附塔的設計上，我們經不斷的測試及實驗，得知在吸附塔內氣流分佈狀況，配合實際應用的方式，計算後更新這吸附塔底部氣流擴散器構造，並在廠內填充吸附劑上有更新的裝填方式，使氣流能澈底通過吸附層之橫截面提高每單位吸附劑的吸附能力，且能防止氣流隧道效應的產生。獨有配方的吸附劑不同於其他乾燥劑在於其擁有無數均勻的細孔直徑使其比表面積非常之大，因其細孔均勻的關係所以使其能夠於相對濕度較低(水份濃度低時)時其吸附能力大於其他乾燥劑，應用這種特性可使壓縮空氣中水汽減少達到低露點的狀況。

控制盤功能

標準採用PLC控制器加HMI觸控螢幕具1. 運轉程序畫面2. 露點顯示
3. 警告歷史紀錄 4. 故障歷史紀錄 5. 電熱器溫度 6. 出口空氣溫度
7. 入口空氣溫度 8. 空氣壓力不足顯示 9. 露點節能控制

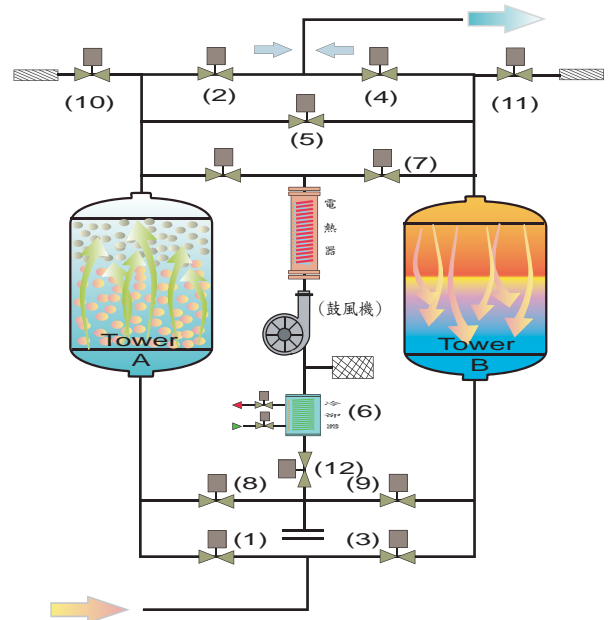
型號	處理風量 NM ³ /Hr	空氣出入口管徑	平均電熱器耗能 (kw/h)	外型尺寸 HxWxD
GBH-100	12.0	DN40	8.0	2500x1700x1100
GBH-120	15.0	DN50	10	2500x1700x1200
GBH-150	18.0	DN50	12	2500x1700x1200
GBH-200	22.0	DN65	15	2650x2500x1300
GBH-250	28.0	DN80	20	2650x2500x1300
GBH-300	35.0	DN80	28	2650x2500x1400
GBH-400	44.0	DN100	32	3000x2700x1500
GBH-500	55.0	DN100	41	3000x2700x1500
GBH-600	66.0	DN125	49	3200x2800x1680
GBH-700	74.0	DN125	55	3200x2850x1750
GBH-800	83.0	DN150	61	3300x3350x1900
GBH-900	95.0	DN150	70	3300x3500x2200

註：設計標準：

空氣入口壓力 8bar(G)，入氣溫度 30°C，壓力露點溫度 < +7 °C
空氣出口壓力露點 < -40~-70°C，再生風量 0%。

電源 3Phase 220/380/440V, 60Hz, 環境溫度 38°C。

*特殊高壓空氣及特殊氣體乾燥可訂購生產。



00%

全世界目前再生耗氣量最少
能耗最少的吸附式乾燥機設計型式

組合式壓縮空氣乾燥機

GasResearch



5%

目前露點溫度可達最低的吸附式乾燥機設計型式

更節能的設計

GRZH型式 我們採取新的進排氣設計，搭配露點節能控制，當現場空氣使用量較額定處理量少時，再生程序轉變為預備程序，可較其他設計方式更減損能耗10%以上。

更緊密空間的設計

新的管路及吸附塔設計，較其他設計方式佔地面積減少許多。

更人性化的設計

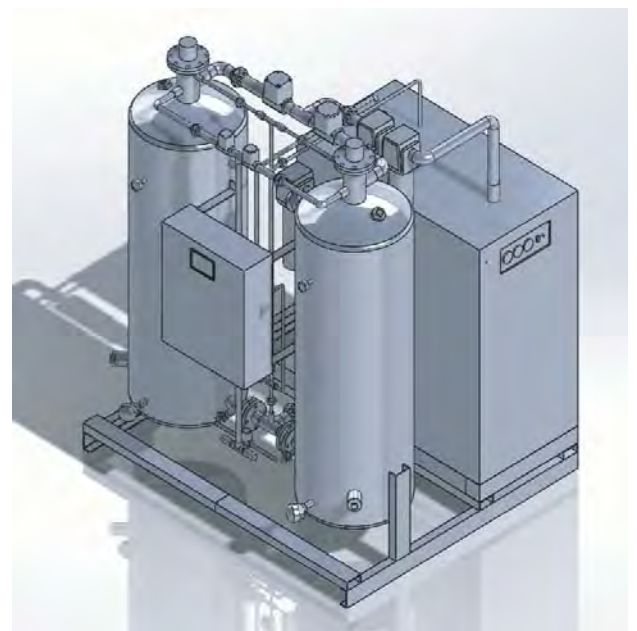
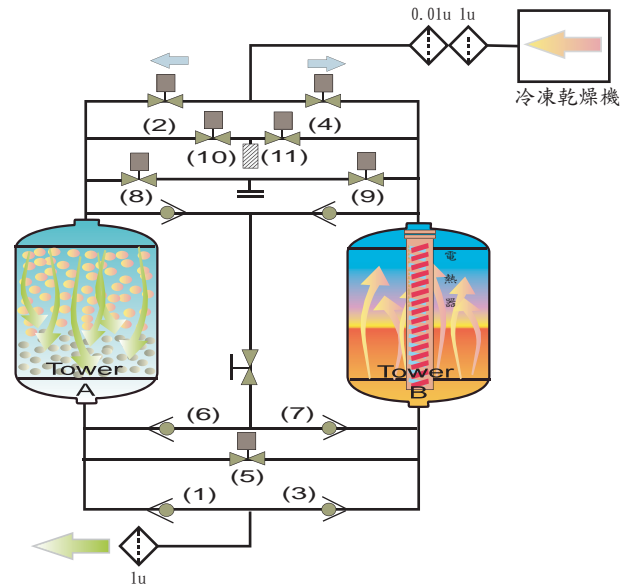
新的觸控式人機介面程式畫面，現場使用人員更容易操作。

更安全性的設計

新的PLC控制方式搭配PID控溫模式，使得加熱器控溫更精密穩定。

控制盤功能

標準採用PLC控制器加HMI觸控螢幕具1. 運轉程序畫面 2. 露點顯示 3. 警告歷史紀錄 4. 故障歷史紀錄 5. 電熱器溫度 6. 出口空氣溫度 7. 入口空氣溫度 8. 空氣壓力不足顯示 9. 露點節能控制



型號	處理風量	管徑	耗能kw	外型尺寸W*D*H mm
155	15.5	2"	6.1	1300*1300*2500
185	18.5	2"	6.8	1500*1500*2650
235	23.5	3"	7.5	1750*1750*2800
265	26.5	3"	8.6	1950*1950*2950
355	35.5	3"	14.5	2150*2150*3250
375	37.5	3"	15.5	2250*2250*3250
455	45.5	4" F	16.8	2250*2250*3550
555	55.5	4" F	18.5	2500*2500*3550
655	65.5	5" F	20.5	2875*2875*3700
755	75.5	6" F	24.8	2980*2980*3700
885	85.5	8" F	27.4	3000*3000*3800
1005	100.5	10" F	32.8	3355*3355*3800

設計標準：

1. 使用壓力7bar(G)~10bar(G)，其他壓力再生風量需修正
2. 入口空氣溫度max. 60C
3. 電壓可選擇 3P/220V 380V 440 460V /50Hz 60Hz



壓縮空氣專用精密過濾器

壓縮空氣冷卻器+氣水分離器



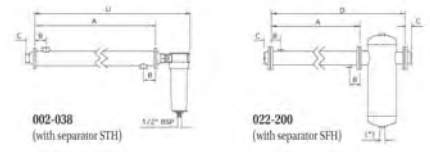
型號	處理風量 m³/min	空氣出入口管徑	濾心 型號	外型尺寸 HxW
006	0.6	1/4"	E006	177.7*69
010	1	1/2"	E010	275.5*89
020	2	3/4"	E020	275.5*89
030	3	1"	E030	375.5*109
045	4.5	1"	E045	375.5*109
060	6	1"	E060	522.5*109
080	8	1-1/2"	E080	522.5*109
100	10	1-1/2"	E100	560*150
120	12	1-1/2"	E120	560*150
150	15	2"	E150	560*150
180	18	2"	E180	560*150
210	21	2"	E210	560*150
250	25	3"	E250	768*188
350	35	3"	E350	768*188
400	40	3"	E400	768*188

Model	air flow		max press.	cooler connections		dimensions (mm)				weight (kg)
	m³/h	m³/min	bar(g)	air*	water	A	B	C	D	

Standard version										
WFN002	72	1.2	16	3/4"	3/8"	720	78	-	827	2.5
WFN004	210	3.5	16	1 1/2"	1/2"	980	85	-	1110	5.5
WFN007	390	6.5	16	1 1/2"	3/4"	1000	95	-	1.130	9
WFN009	540	9	16	2"	3/4"	1020	105	-	1191	10.5
WFN013	810	13	16	2"	3/4"	1050	120	-	1.221	15
WFN018	1080	18	12	DN80	1"	900	95	52	1.179	13
WFN027	1.620	27	12	DN100	1 1/4"	900	115	54	1.221	18
WFN036	2.160	36	12	DN100	1 1/4"	900	115	54	1.221	24
WFN050	3.000	50	12	DN125	1 1/4"	1.300	100	58	1.963	71
WFN060	3.600	60	12	DN150	1 1/4"	1.300	100	58	1.963	89
WFN090	5.400	90	12	DN200	1 1/4"	1.300	100	65	1.990	121

Removable tube-bundle										
WRN003	180	3	16	DN 50	1/2"	850	72	77	1.057	18
WRN007	420	7	16	DN 50	1/2"	1.050	72	77	1.257	20
WRN011	660	11	16	DN 65	3/4"	1.300	122	82	1.553	27
WRN016	960	16	16	DN 80	3/4"	1.300	122	92	1.563	37
WRN022	1.320	22	12	DN 100	1"	1.300	122	55	1.568	50
WRN022	1.320	22	12	DN 100	1"	1.300	122	55	1.703	50
WRN028	1.680	28	12	DN 100	1"	1.300	122	55	1.568	54
WRN028	1.680	28	12	DN 100	1"	1.300	122	55	1.703	54
WRN038	2.280	38	12	DN 125	1 1/4"	1.300	123	58	1.571	69
WRN038	2.280	38	12	DN 125	1 1/4"	1.300	123	58	1.763	69
WRN050	3.000	50	12	DN 125	1 1/4"	1.300	123	58	1.853	71
WRN060	3.600	60	12	DN 150	1 1/4"	1.300	115	58	1.853	92
WRN090	5.400	90	12	DN 200	1 1/4"	1.300	117	65	1.873	161
WRN130	7.800	130	10	DN 250	1 1/2"	1.300	116	71	1.983	194
WRN170	10.200	170	10	DN 300	2"	1.300	116	71	2.053	244
WRN200	12.000	200	10	DN 350	2"	1.300	143	71	2.133	321
WRN250	15.000	250	10	DN 350	DN 65	1.500	196,5	71	2.503	351
WRN350	21.000	350	10	DN 450	DN 80	1.500	148,5	75	2.703	400
WRN450	27.000	450	10	DN 500	DN 100	1.500	199,5	78	3.436	609
WRN550	33.000	550	10	DN 600	DN 100	1.515	200	83	3.606	931

Performances refer to clean Cooler conditions with air at 20°C / 1 bar A, and at the following working conditions: air suction 25°C / 620kPa, 7 barg working pressure, 120°C compressed air inlet temperature, temperature approach between air outlet and water inlet of ca. 10°C. Maximum air inlet temperature: 207°C for higher temperatures and other gas contact Parker Sales Companies.



濾心等級	雜質過濾精度	油份過濾精度	過濾器初期壓損
GP	1 micron	1 mg/m³	0.05 bar g
HE	0.01 micron	0.01mg/m³	0.09 bar g
AC	--	0.003mg/m³	0.10 bar g

GasResearch

Copyright ©2008 Gas Research Industrial Co., Ltd all rights reserved

因產品不斷的更新進步，型錄登載之數據及機型外觀和顏色本公司保留所有修改權利，交貨時以實體為準。

代理/經銷商