

# SATA® Filtry stlačeného vzduchu



German Engineering

Lakovací pistole | Systémy kelímků | Ochrana dýchacího ústrojí | Filtrační technika | Příslušenství



## Čistý stlačený vzduch pro nejlepší výsledky

# SATA– kompetence pro čistý stlačený vzduch

Každý provoz, ve kterém se lakuje, potřebuje stlačený vzduch. Ať již je to pro samotné lakování nebo k provozování materiálových zásobníků, pump, ofukovacích pistolí, čistících zařízení a/ nebo pro zásobování systémů pro ochranu dýchacích cest. Dle použití a oblasti se liší požadavky na úpravu stlačeného vzduchu: SATA má pro každý případ vhodné řešení.

Špatná přilnavost laku, prachové částičky a jiná poškození v lakovaných površích musí být náročně a nákladně předělávány. Příčiny takových chyb jsou způsobeny ve většině případů nedostatky v úpravě stlačeného vzduchu. Díky nasazení SATA filtrů stlačeného vzduchu se dá těmto nedostatkům předejít.



SATA filtr 100 prep  
Filtry pro přípravu stání.

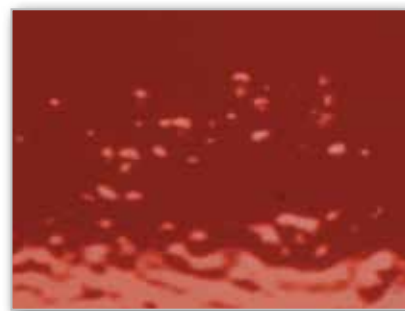
Pomocí SATA filtrů stlačeného vzduchu se dá předejít především následujícím chybám:



Prachové částičky



Kondenzát



Silikonové krátery



Optimální ochrana dýchacích cest pro lakýrníky díky zásobování stlačeným vzduchem, který byl upraven např. filtrem SATA řady 484 s aktivním uhlím

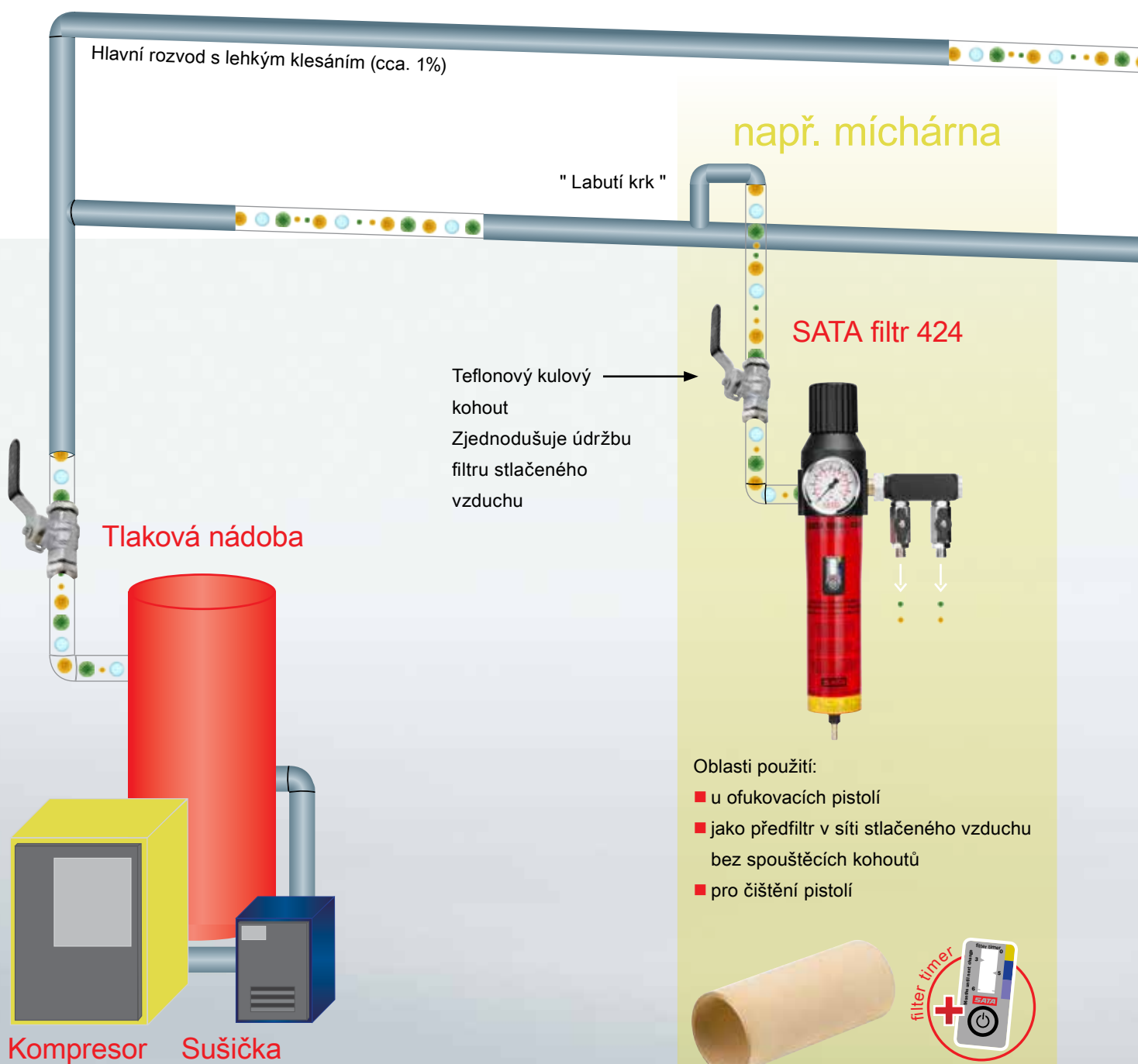


SATA filtr 400  
Vysoce výkonný filtr pro lakovací kabínu.

Více informací:

1. Schéma systému stlačeného vzduchu ( strana 4 – 5)
2. SATA filtr výrobní řady 100 prep – Kvalita od základu ( strana 6–7)
3. SATA filtr výrobní řady 400 – Úprava stlačeného vzduchu v systému ( strana 8–9)
4. Top kvalita pro čistý stlačený vzduch (strana 10)
5. Údržba filtrů – pro dlouhodobou vynikající kvalitu stlačeného vzduchu (strana 11)
6. Náhradní filtry a příslušenství (strana 12 – 13)
7. Rádce o stlačeném vzduchu (strana 14 – 15)
8. SATA systémy ochrany dýchacích cest pro optimální ochranu zdraví (strana 16)

# Schéma systému stlačeného vzduchu



Stlačený vzduch z kompresoru může být znečištěn různými substancemi:

- Olejové kapky
- Olejové páry
- Kondenzát / vodní páry
- Částičky > 5  $\mu\text{m}$
- Částičky > 0,01  $\mu\text{m}$

1. Stupeň filtrace: Odvaděč vody/oleje s bronzovým filtrem

- Stlačený vzduch je zrychlen pomocí cyklonového odvaděče. Díky tomu se kapky oleje a kondenzát odmrští na stěnu filtru a jsou odkaleny.
- Bronzový filtr odlučuje částičky > 5  $\mu\text{m}$ .
- Interval údržby: cca. 6 měsíců.
- Není vhodné pro vzduch na lakování nebo dýchání.



Film vysvětluje, jak má být vzduch upraven pro účely lakování resp. k dýchání.

[www.sata.com/tv](http://www.sata.com/tv)

## např. Lakovací kabina

Přípravné stání: SATA filtr 100 prep

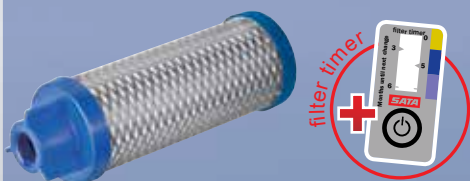
### SATA filtr 444



99,998%  
technicky  
upravený  
vzduch bez  
částiček

Oblasti použití:

- Pro rozpouštědlové lakovací systémy
- U dýchacích kulek s aktivním uhlím na opasku



Dodatečný 2. stupeň filtrace: Jemný filtr

- Jemný filtr odlučuje částičky > 0,01  $\mu\text{m}$ ;  
Stupeň odloučení: 99,998%.
- Interval údržby: cca. 6 měsíců.
- Není vhodné pro vzduch ke stříkání s vodou ředitelnými laky a pro vzduch k dýchání

## Lakovací kabiny

Přípravné stání: SATA filtr 103 prep

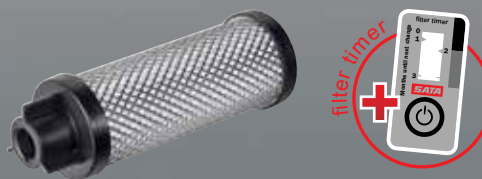
### SATA filtr 484



100%  
technicky  
upravený  
vzduch bez  
částiček

Oblasti použití:

- Pro vodou ředitelné a rozpouštědlové lakovací systémy
- U dýchacích kulek bez aktivního uhlí



Dodatečný 3. stupeň filtrace: Aktivní uhlí

- Aktivní uhlí odlučuje olejové páry ze stlačeného vzduchu.
- Interval údržby: cca. 3 měsíce.
- Vhodné pro vzduch k lakování (také vodou ředitelné laky) a vzduch pro dýchání

# SATA filtr výrobní řady 100 prep– Kvalita od základu

Perfektní lakování může být postaveno pouze na bezvadné přípravě. Prachové částičky, kondenzát a kompresorový olej se projeví v lepším případě již před broušením plniče, nicméně občas také až po nanesení krycího laku. Následkem jsou vždy drahé a časově náročné předělávky. Proto je důležité, aby byl stlačený vzduch optimálně upraven již na přípravném stání.

SATA filtry řady 100 a 103 prep jsou filtry stlačeného vzduchu pro přípravné stání: méně chybných lakování, méně předělávek.



## Výhody

- Speciálně pro úpravu vzduchu na přípravném stání
- Vysoký a jistý stupeň odloučení (automatický odlučovací ventil kondenzátu)
- Tlakový regulační ventil s manometrem
- Jednoduchá montáž, odolný a nenáročný na údržbu

## SATA filtr 103 prep

- a) Automatický výpustný ventil kondenzátu
- b) 1. Filtrační stupeň s cyklonovým odlučovačem a bronzovým filtrem odstraňuje kapky oleje, kondenzát a částice ze stlačeného vzduchu > 5 µm
- c) 2. Filtrační stupeň s patronou s jemným filtrem odstraňuje částečky > 0,1 µm
- d) 3. Filtrační stupeň s aktivním uhlím zaručuje nejvyšší bezpečnost při zpracování vodou ředitelných základovacích materiálů
- e) SATA filter timer upozorňuje na včasnou výměnu filtračních patron
- f) Regulace tlaku s manometrem pro precizní nastavení výstupního tlaku
- g) Vývod vzduchu s teflonovým kulovým kohoutem 1/4 " vnější závit



## SATA filtr 100 prep – také na přípravě čistý stlačený vzduch

Filtry SATA filtr 100 prep a 103 prep byly speciálně vyvinuty pro požadavky přípravného stání. Díky jejich nasazení můžeme předejít chybám v lakování již od počátku. Nejsou vhodné pro použití v lakovacích kabinách a pouze podmíněně jsou použitelné pro dodávání vzduchu do přístrojů na ochranu dýchání.

### SATA® filtr 103 prep™



3-stupňový filtr ke zpracování základovacích materiálů na rozpouštědlové nebo vodní bázi.
Bronzový filtr: 5 µm; Jemný filtr: 0,1 µm
Kapacita filtru při: 6.0 bar:800 NI/min
Okolní teplota: 50 °C
Vstup vzduchu: G 1/2 " vnitřní závit
Výstup vzduchu: 1/4 " vnější závit

Výr. č.: 157420

### SATA® filtr 100 prep™



2-stupňový filtr bez aktivního uhlí – vhodný pro základovací materiály na rozpouštědlové bázi.
Bronzový filtr: 5 µm; Jemný filtr: 0,1 µm
Kapacita filtru při: 6.0 bar:800 NI/min
Okolní teplota: 50 °C
Vstup vzduchu: G 1/2 " vnitřní závit
Výstup vzduchu: 1/4 " vnější závit

Výr. č.: 148247

### SATA® filtr 101 prep™



1-stupňový filtr s aktivním uhlím k dovybavení filtru SATA filtr 100 prep na filtr 103 prep.
Kapacita filtru při: 6.0 bar:800 NI/min
Okolní teplota: 50 °C
Vstup vzduchu: G 1/2 " vnitřní závit
Výstup vzduchu: 1/4 " vnější závit

Výr. č.: 157412

# SATA filtry výrobní řady 400

## Systemová úprava stlačeného vzduchu

K tomu, aby síť stlačeného vzduchu dobře fungovala, je zapotřebí také pravidelně udržovaných filtrů stlačeného vzduchu. K zajištění bezporuchového provozu, by měl být filtr stlačeného vzduchu instalován buď bezprostředně před kabinou nebo přímo uvnitř kabiny. Pokud jsou zpracovávány rozpouštědlové materiály může být použit SATA filtr 444. Pokud jsou zpracovávány vodou ředitelné materiály je nutné použít SATA filtr 484, kde filtr s aktivním uhlím odstraní kritické olejové páry ze stlačeného vzduchu.

### Výhody

- Spolehlivě zabraňuje drahým předělvkám
- Nenáročný na obsluhu a údržbu
- Rychlá a jednoduchá montáž
- Cenově výhodný a hospodárný
- Velmi vysoká kapacita filtrace (cca. 3.600 NI/min při 6 bar)
- Odolný, pouzdra filtrů s dlouhou životností
- SATA filter timer ke kontrole výměnných intervalů
- Jako třístupňový filtr (SATA filtr 484) vhodný pro použití vodou ředitelných materiálů a pro dýchání



## PRAKTICKÝ TIP

1. SATA filtry řady 444 a 484 je možné nainstalovat mimo kabiny a vzduch přivést pomocí vedení do kabiny (pokud možno nainstalovat v kabině regulaci tlaku SATA 420).  
Výhoda: V případě, že jsou k dispozici 2 stříkací kabiny, je možné obě kabiny zásobovat čistým vzduchem najednou. Tím odpadají více náklady na údržbu druhé filtrační jednotky.
2. SATA regulace vzduchu řady 420 mohou být v případě potřeby namontovány s přívodem vedení vzduchu zleva (standard) nebo zprava. K této změně potřebujete pouze přehodit manometr na zadní stranu, odmontovat vývody na vzduh a otočit je o 180°.





Zaručeně čistý stlačený vzduch díky nasazení 3-stupňového filtru s integrovanou regulací k hrubému nastavení stříkacího tlaku.



**SATA®Druckminderer 420™ - regulace tlaku s manometrem**



Kapacita filtru při 6 bar: 3.600 NI/min  
 Okolní teplota:  
 120 °C  
 Přípojky:  
 Vstup vzduchu: G 1/2" vnitřní závit  
 Výstup vzduchu: G 1/2 " vnitřní závit

Výr. č.: 92288

**SATA filtr 400 – modulární řada filtrů pro nejvyšší nároky**

Řada filtrů SATA filtr 400 splňuje nejvyšší nároky na kvalitu a výkon. Díky tomu, že se skládá z modulů, je možné je přesně přizpůsobit různým požadavkům uživatelů. Kombinované jednotky SATA filtr 444 a 484 jsou standardem pro stříkací kabiny – a také pro úpravu vzduchu pro dýchání. Spolehlivě zabraňují drahým předělvkám.

**SATA®filtr 484@| 3-stupňový kombi filtr**



100% technicky upravený vzduch bez částeček  
 Jemnost filtru:  
 Bronzový filtr: 5 µm  
 Jemný filtr: 0,01 µm  
 Filtr aktivní uhlí: olejové páry  
 Kapacita filtru při 6 bar: 3.600 NI/min  
 Okolní teplota:  
 120 °C; u filtru s aktivním uhlím do 60 °C  
 Přípojky:  
 Vstup vzduchu: G 1/2" vnitřní závit  
 Výstup vzduchu: 1/4 " vnější závit

Výr. č.: 92320

**SATA®filtr 444@| 2- stupňový kombi filtr**



99,998% technicky upravený vzduch bez částeček  
 Jemnost filtru:  
 Bronzový filtr: 5 µm  
 Jemný filtr: 0,01 µm  
 Kapacita filtru při 6 bar: 3.600 NI/min  
 Okolní teplota:  
 120 °C  
 Přípojky:  
 Vstup vzduchu: G 1/2" vnitřní závit  
 Výstup vzduchu: 1/4 " vnější závit

Výr. č.: 92296

**SATA®filtr 424@| 1- stupňový filtr**



Jemnost filtru:  
 Bronzový filtr: 5 µm  
 Kapacita filtru při 6 bar: 3.600 NI/min  
 Okolní teplota:  
 120 °C  
 Přípojky:  
 Vstup vzduchu: G 1/2" vnitřní závit  
 Výstup vzduchu: 1/4 " vnější závit

Výr. č.: 92221

**SATA®filtr 464@| 1- stupňový filtr s aktivním uhlím**



k dovybavení filtrů SATA řady 444

Jemnost filtru:  
 Filtr s aktivním uhlím: odlučuje olejové páry ze stlačeného vzduchu  
 Kapacita filtru při 6 bar: 3.600 NI/min  
 Okolní teplota:  
 60 °C  
 Přípojky:  
 Vstup vzduchu: G 1/2" vnitřní závit  
 Výstup vzduchu: 1/4 " vnější závit

Výr. č.: 92247

# Náhradní filtry a příslušenství



## 1. Stupeň: Bronzový filtr

- Bronzový filtr odlučuje částičky > 5  $\mu\text{m}$
  - Interval údržby: cca. 6 měsíců
- Výr. č.: 22160



## 2. Stupeň: Jemný filtr

- Jemný filtr odlučuje částičky > 0,01  $\mu\text{m}$
  - Interval údržby: cca. 6 měsíců
- Výr. č.: 81810



## 3. Stupeň: Filtr s aktivním uhlím

- Aktivní uhlí odlučuje olejové páry
  - Interval údržby: cca. 3 měsíce
- Výr. č.: 85373



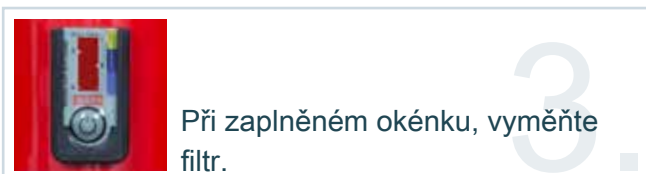
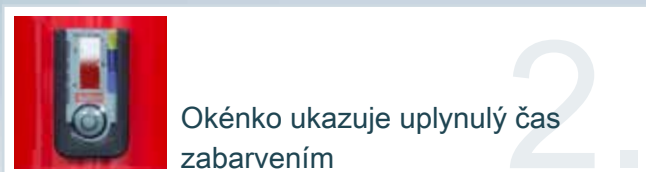
# Údržba filtrů – pro dlouhodobě nejlepší kvalitu stlačeného vzduchu

Rozhodujícím faktorem pro účinnost filtrů je jejich pravidelná údržba. Tím se může zamezit riziku vzniku kvalitativních závad v lakování a tím také drahým předělávkám.

K upozornění uživatelů na pravidelnou výměnu filtračních patron, vybavuje SATA všechny své filtrační jednotky novým časovačem filtrů SATA filter timer.

Ovládání časovače filtrů - SATA filter timer - je opravdu jednoduché: Při prvotním uvedení do provozu je potřeba stlačit aktivací tlačítko časovače filtru. Tím začne "běžet" čas do údržbového intervalu filtru. Díky postupnému červenému zbarvení okna je ukázáno plynutí času do výměny, který zhruba odpovídá postupnému nasycení při normálním používání. Jakmile je okno zbarveno zcela do červena, je potřeba vyměnit filtrační patrony. Doporučené intervaly výměny filtračních patron jednou za 3 měsíce (aktivní uhlí) nebo jednou za 6 měsíců (jemný a bronzový filtr) jsou zajištěny díky dvěma různým časovačům filtrů.

Také všechny náhradní filtrační patrony budou dodávány s odpovídajícím časovačem filtrů SATA filter timer, tak, aby mohl být vložen do pro něj určeného držáku a aktivován, po každé výměně filtrů.



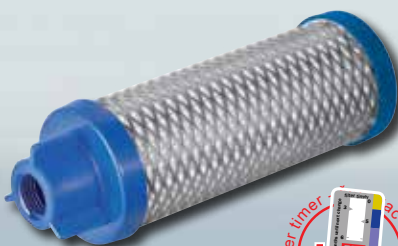
SATA filter timer s 3 měsíční (vlevo) resp. 6 měsíční (vpravo) dobou.

# Náhradní filtry a příslušenství

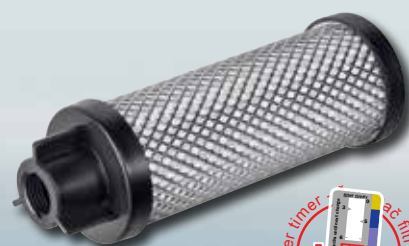
## SATA filtrační patrony



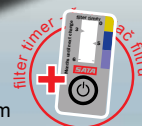
- Bronzový filtr (1. stupeň)  
pro SATA filtry řady 100, 200,  
300 a 400.  
Výr. č.: 22160



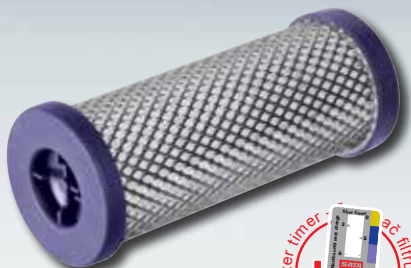
- Patrona jemného filtru  
(2. stupeň)  
pro SATA filtry řady 200, 300  
a 400.  
Výr. č.: 81810



- Patrona s aktivním uhlím  
(3. stupeň)  
pro SATA filtry řady 200, 300  
a 400.  
Výr. č.: 85373



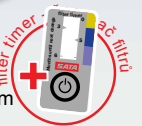
- Servisní sada  
Box pro uložení filtrů k montáži na zeď s  
patronou jemného filtru (1x) a patronou s  
aktivním uhlím (1x) pro filtry řady 200, 300  
a 400  
Výr. č.: 138933



- Patrona jemného filtru  
(2. stupeň)  
pro SATA filtry řady 100 prep.  
Výr. č.: 148270



- Patrona s aktivním uhlím  
(3. stupeň)  
pro SATA filtry řady 103 prep.  
Výr. č.: 157362



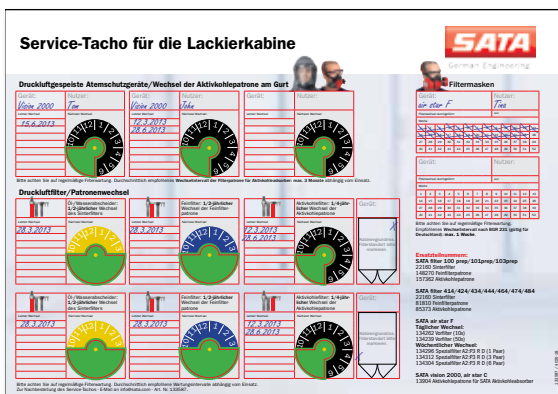
## Kontrola kvality stlačeného vzduchu



- SATA@air tester  
Tímto zkontrolujete Váš stlačený vzduch  
rychle a bezpečně na obsah substancí  
škodlivých laku.  
Výr. č.: 156299



- SATA@air check set  
Testovací zařízení stlačeného vzduchu  
pro optimální kvalitu.  
Výr. č.: 7096



- SATA Service-Tacho pro lakovací kabiny  
Výr. č.: 133587 (německy/anglicky)  
Výr. č.: 160713 (španělsky/francouzsky)

## SATA příslušenství k filtrům



- Připojovací modul pro rozšíření se 2 kulovými ventily pro SATA filtry řady 400  
Výr. č.: 158824



- SATA rychlospojka G 1/4 "vnitřní závit  
Výr. č.: 13599



- SATA vsuvka do rychlospojky (nipl) G 1/4 " vnitřní závit  
Výr. č.: 6981 (5x)  
(viz. praktický tip níže)



- Teflonový kulový kohout 1/2" vnější závit  
(viz. praktický tip níže)



- SATA mini filtr  
Prach, olej a kondenzát vody jsou odfiltrány ze stlačeného vzduchu přímo na pistolí.  
Výr. č.: 9878



- Vzduchová hadice k napojení stříkacích pistolí  
9 mm vnitřní průměr, délka 10 m, včetně rychlospojky a niplu, antistatická, neobsahuje látky škodlivé laku, tlaková odolnost 20 bar, vysoká odolnost proti prasknutí.  
Výr. č.: 53090

## PRAKTICKÝ TIP

Pro zajištění vysokého průchodu vzduchu mají SATA teflonové kulové kohouty vnitřní průměr 1/2".



NiPLY pro SATA rychlospojky jsou odolné vůči korozi, mají teflonové těsnění a také velký vnitřní průměr, aby bylo zabráněno ztrátám tlaku.



# Stlačený vzduch - doporučení

Stlačený vzduch vyrobený kompresorem je (jedinou) energií, která lakovací materiál rozprašuje a přenáší na objekt. Tento musí být nejen čistý a suchý, ale také konstantní a v dostatečném množství k dispozici. Ke splnění těchto požadavků, musí být zohledněny některé důležité body. Mezi ně patří:

- Celkově potřebné množství vzduchu (NI/min)
- Výkon kompresoru
- Konstrukce a délka rozvodu stlačeného vzduchu
- Vnitřní průměr hlavního a vedlejšího rozvodu

## Doporučený minimální vnitřní průměr hlavního rozvodu stlačeného vzduchu

Potřebné množství vzduchu NI/min	Minimální vnitřní průměr hlavního resp. kruhového rozvodu při délce ...	
	do 50 m	do 150 m
<b>50</b>	3/4"	1"
<b>1000</b>	1"	1 1/4"
<b>1500</b>	1"	1 1/2"
<b>2000</b>	1 1/4"	2"
<b>3000</b>	1 1/2"	2"

Vedlejší rozvody, které vedou z hlavního rozvodu k jednotlivým odběrovým místům, by měly mít vnitřní průměr minimálně 1/2".

## Příklad pro výpočet potřeby vzduchu pro autolakovnu

Účel použití	Přístroj	Počet	Spotřeba vzduchu NI/min	
			Samostatně	Celkem
Ofukovací pistole	SATA blow gun	2	150	300
Pistole na polyesterový stříkací tmel	SATAjet 100 B P	1	245	245
Plničová pistole	SATAjet 100 B F HVLP	1	350	350
Pistole na vrchní laky	SATAjet 5000 B HVLP	2	430	860
Pistole na spot-repair	SATAminijet 4400 B HVLP	1	120	120
Sušící pistole	SATA dry jet	2	270	540
Ochrana dýchání s přívodem vzduchu	SATA air vision 5000	2	150	300
Čištění pistolí	SATA multi clean 2	1	90	90
Broušení	Excentrická bruska	2	250	500
Potřeba vzduchu celkem:				3.305
Stupeň efektivity cca. 33,33% □ spotřeba vzduchu:				1.100
Rezerva cca. 30% □ potřebný výkon kompresoru (minimum):				1.430

Pomocí interaktivního výpočtu potřeby vzduchu na [www.sata.com/luftbedarf](http://www.sata.com/luftbedarf) (viz. QR-Code dole) můžete zjistit kolik stlačeného vzduchu musí být schopen vyprodukovat Váš kompresor, aby jste mohli efektivně využívat všechna vaše vzduchová nářadí.



Mezi kompresorem a stříkací pistolí se nachází rozvod vzduchu včetně komponentů jako předfiltr, kulové kohouty, ventily, hadice, spojky atd., které mohou být rozhodující pro dosažení perfektního lakovacího výsledku. Pokud je pouze jeden z těchto komponentů chybný, mohou být důsledkem chybná lakování.

Tento přehled Vám pomůže zabránit chybám v lakování:

Porucha	Možné příčiny	Náprava
Nedostatečné množství vzduchu / pokles tlaku / velká struktura na povrchu v lakování	Vstupní tlak na filtrační jednotce je příliš nízký	Zvýšit vstupní tlak ze 4 – na 6 bar (dle použitých vzduchových nářadí, může být tlak nastaven také výše)
	Výkon kompresoru je příliš nízký / kompresor příliš vytížený	Vypočítat potřebu vzduchu a při vyšší potřebě zvýšit výkon kompresoru
	Vnitřní průměr v rozvodu je na jednom místě nebo více místech (např. díky kulovému kohoutu) příliš malý	Proveďte vnitřní průměr v rozvodu a hadicích a také jiných součástí rozvodu na propustnost popř. vyměňte. Použijte tlakovou hadici s minimálně 9 mm vnitřním průměrem, připojovací spojky a niply s min. 5,5 mm vnitřním průměrem
	Rozvod vzduchu je veden lineárně místo aby byl uzavřený do kruhu	Pokud možno instalujte kruhový uzavřený rozvod
	Úniky v rozvodu vzduchu	Odstraňte úniky v rozvodu
Poškození laku (např. silikonové krátery / prachové částičky na povrchu)	Defektní kompresor a tím způsobené nečistoty v rozvodu, hadici resp. ve filtrech stlačeného vzduchu	Zkontrolujte kompresor, popř. opravte nebo vyměňte; proveďte údržbu filtrační jednotky, vyměňte hadici
	Znečištění díky korozi např. v niplu, kulovém kohoutu, v rychlospojce	Použijte niply odolné vůči korozi, elementy vyčistěte, resp. vyměňte
	Znečištění (např. patinou / korozi) v rozvodu vzduchu díky nevhodnému materiálu rozvodu (např. měď / ocel / plasty citlivé na teplo)	Použijte pouze vhodné plasty nebo kovy pro rozvod vzduchu (ideálně: ušlechtilou ocel)
	Chybějící labutí krky, žádný / poškozený odpouštěcí ventil kondenzátu na nejnižším bodě rozvodu, chybějící klesání v hlavním rozvodu, prověšený rozvod	Použijte labutí krky pro místa odběru; odpouštěcí ventil kondenzátu instalujte na nejnižším bodě rozvodu, vyvarujte se prověšení rozvodu

Tlaková hadice je flexibilní prodloužení rozvodu vzduchu a musí splňovat následující požadavky:

- Minimální vnitřní průměr 9 mm
- Flexibilní, bez silikonu, antistatická



Doporučení: High flow rychlospojka pro lehké nasazení a odpojení

Technická data tlakové hadice	
Provozní teplota	od -40 °C do +100 °C
Minimální odolnost vůči tlaku do prasknutí	60 bar/870 psi
Dlouhodobý provozní přetlak	20 bar/290 psi
Hmotnost	cca. 210 g/m
Rozměr	Ø 9,5 x Ø 16,5 mm
Antistatická	R < 1MΩ
Normy	EN ISO 2398, A4/DIN EN 1953


# SATA systémy na ochranu dýchání pro optimální ochranu zdraví

Systémy ochrany dýchacích cest od SATA, ať jako masky nebo polomasky, se vyznačují maximální ochrannou funkcí, dlouhou životností a vysokým komfortem nošení. To znamená ochranu zdraví při zachování plné volnosti pohybu lakýrníka a také její vysokou akceptaci.

SATA air vision 5000 Set		Výr. č.: 213819
	<b>SATA air vision 5000 kukla</b> Výr. č.: 208397 <ul style="list-style-type: none"><li>Ergonomicky orientovaný, moderní design kukly pro maximální komfort nošení</li><li>Optimalizované proudění a jemné rozdělení vzduchu pro rovnoměrné a příjemné ovzdušnění kukly</li><li>Velký zorník</li><li>Požadovaný minimální objem vzduchu: 150 NI/min</li></ul>	
	<b>SATA air regulator - regulace vzduchu</b> Výr. č.: 212993	
	<b>SATA air regulator belt - regulace vzduchu s opaskem</b> Výr. č.: 208421	

## ■ SATA® air vision™ 5000 – úplná ochrana zdraví

Kukla s přívodem vzduchu z rozvodu s velmi vysokým komfortem nošení a optimální hygienou. Vysoká kvalita vzduchu pro dýchání díky přívodu vzduchu nezávislém na okolí, žádnému odporu při dýchání, vysokému komfortu dýchání. Systém je speciálně odladen na požadavky lakýrníků a chrání dýchací cesty, oči, kůži a vlasy (u vodou ředitelných materiálů obzvláště důležité). Ke kukle je k dispozici nový, široký a dobře polstrovaný opasek SATA air regulator belt. Tento opasek obsahuje dvě modulární spojky, na které se dá jednoduše nasadit nebo demontovat užitečné příslušenství jako regulace vzduchu SATA air regulator nebo filtr s aktivním uhlím SATA air carbon regulator (předběžně k dostání od dubna 2015).

SATA air star		Výr. č.: 137588
	<ul style="list-style-type: none"><li>Jisté usazení, volný rozhled (ochranné brýle výr. č.: 97485 jsou nutností, nejsou obsaženy v balení)</li><li>Žádná tvorba tepla a vlhkosti v masce</li><li>Požadovaný minimální objem vzduchu: 150 NI/min</li></ul>	

## ■ SATA® air star® – polomaska s přívodem vzduchu

Tato polomaska nabízí maximální volnost rozhledu a podstatně lepší ochranu dýchacích cest než jakákoli filtrační maska. Pohodlná maska z TPE (termoplastický elastomer), který je příjemný ke kůži, je vhodná prakticky pro každou velikost hlavy. Prosím dbejte při lakování na dodatečnou ochranu očí, kůže a vlasů.

Více informací k tématu ochrana dýchacích cest obdržíte u svého SATA odborného prodejce.

Váš SATA prodejce



SATA GmbH & Co. KG  
Domertalstraße 20  
70806 Kornwestheim  
Deutschland  
Tel. +49 7154 811-100  
Fax +49 7154 811-196  
E-Mail: info@sata.com  
www.sata.com