

longday.com

DustRanger™

Fortschrittliche Filtration für reine und sichere Luft

DustRanger ist ein modulares Filtrationssystem, das entwickelt wurde, um in anspruchsvollsten Umgebungen reine und sichere Luft bereitzustellen. Es entfernt schädliche Schadstoffe wie feinen Staub (Silikat, Kohle, Asbest, Metalle), schädliche Gase (Benzol, NH₃, H₂S, Dieselpartikel) und landwirtschaftliche Verunreinigungen (organischer Staub, Pestizide). DustRanger sorgt für gereinigte Luft in **Fahrerkabinen** von Bergbau-Fahrzeugen, landwirtschaftlichen Maschinen, Sanierungsgeräten, Einsatzfahrzeugen und anderen Schwerlastanwendungen.



WEIL SAUBERE

LUFT ZÄHLT

Die Bedeutung von gereinigter Luft kann nicht genug betont werden, insbesondere in Umgebungen, in denen die Exposition gegenüber schädlichen Schadstoffen direkt die Gesundheit und Produktivität beeinflussen kann.

Anwendungen:

Fahrerkabinen: Reine Luft für Bediener in Fahrzeugen oder Maschinen.

Containerisierte Anwendungen: Gereinigte Luft für Labore, Operationssäle, Reinräume, Pumpstationen, chemische Lagerräume, Büros und Personalräume.

Innenräume mit Luftreinigungsbedarf: Effektive Filtration von Staub, Gasen und Viren in jedem geschlossenen Raum.



Entdecken Sie Mehr Über
Unsere Produkte:



Aktiver Vorreiniger

Ein leistungsstarkes Gebläse erzeugt Überdruck und liefert kontinuierlich gereinigte Luft. Der aktive Vorreiniger trennt Staub aus der Zuluft und leitet ihn über ein Auslassventil ab. Diese Voreinigungsstufe entfernt Feuchtigkeit und Staub aus der Zuluft, bevor sie den Filter erreicht, was die Lebensdauer des Filters erheblich verlängert. Es handelt sich um die kleinste Systemerweiterung, die zwei Paneelfilter enthält.

Schutzbelaufungseinheit

In Kombination mit einem zusätzlichen Filtergehäuse sorgt das Schutzbelaufungssystem für effektive Luftreinigung und erhält gleichzeitig einen kontrollierten Überdruck, um externe Verunreinigungen abzuhalten. Es integriert bis zu vier Filtrationsstufen für maximale Luftreinheit, einschließlich Honigwaben-H14 und Aktivkohlefiltration. Dieses System hilft, einen sauberen und sicheren Arbeitsplatz zu schaffen, indem es die Exposition gegenüber schädlichen Partikeln und Gasen reduziert, die Luftqualität verbessert und die Gesundheit sowie Produktivität der Mitarbeiter steigert.

Umlaufeinheit

Die Umlaufeinheit bietet kontinuierliche Luftreinigung in geschlossenen Umgebungen wie Fahrerkabinen oder Containern. Sie entfernt luftgetragene Schadstoffe, einschließlich Keime, Sporen und Pilze, die beim Öffnen der Türen auftreten können. Während sie die Luft im Inneren der Kabine oder des Arbeitsbereichs reinigt, führt sie keine Frischluft zu. Im Laufe der Zeit können die CO₂-Werte steigen, was die Arbeitsumgebung beeinträchtigt. Um dem entgegenzuwirken, liefert der aktive Vorreiniger oder das Schutzbelaufungssystem vorgereinigte Frischluft, um eine gesunde Atmosphäre aufrechtzuerhalten. Diese Einheit kann mit denselben Filterelementen wie das Schutzbelaufungssystem ausgestattet werden, was eine nahtlose Integration und konsistente Leistung gewährleistet. Sie unterstützt HVAC-Systeme, indem sie gereinigte Luft umwälzt und die Gesamtluftqualität im Innenraum verbessert.

Allgemeine Eigenschaften:

Filtration: Einzigartige Honigwaben-Technologie mit H14- und Aktivkohleoptionen, die höchste Effizienz durch axiale Luftströmung und minimalen Druckabfall bieten.

Gebläseoptionen & Luftdurchsatz: 24V DC oder 230V AC, bis zu 600 m³/h (abhängig von Filter und Geschwindigkeit).

Variable Geschwindigkeit: Steuerbar über PWM-Signal, mit externem Controller oder App.

Filterüberwachung: Optionale sensorbasierte Warnungen für Wartungsbedarf und Filtererkennung.



Longday AG

info@longday.com | longday.com

Flughofstrasse 39a | 8152 Glattbrugg

Schweiz | +41 (0)43 501 58-00