

COMPRESORES DE TORNILLO ROTATIVO CON INYECCIÓN DE ACEITE

GA 90+-160/GA 110-160 VSD (90-160 kW/125-200 CV)



Atlas Copco





RENDIMIENTO EXCEPCIONAL, MÁXIMAS VENTAJAS

Los compresores GA 90+-160 y GA 110-160 VSD suministran aire comprimido de alta calidad incluso en las condiciones ambientales más severas. Gracias al elemento de tornillo con inyección de aceite patentado de Atlas Copco, ofrecen una vida útil prolongada y libre de problemas con el mínimo coste operativo.



Industria del metal

Las plantas metalúrgicas utilizan aire comprimido para la instrumentación, aire de planta y sistemas de transporte neumático para materias primas o cenizas, y necesitan una solución eficiente para reducir los costes operativos. Gracias a sus características innovadoras, nuestros compresores de aire GA satisfacen esta demanda.

Industria minera

El aire comprimido es vital para la industria minera: las aplicaciones incluyen la filtración de bolsas de polvo, aire de servicio, aire de ventilación y herramientas neumáticas. Los fiables y robustos compresores de aire GA le ayudarán a realizar su trabajo incluso en las condiciones más difíciles.

Centrales eléctricas

Las centrales eléctricas funcionan las 24 horas del día para suministrar energía vital.

Para mantener un funcionamiento exento de problemas, es absolutamente fundamental disponer de un suministro continuo de aire comprimido. Los compresores GA son una fuente fiable de aire comprimido para aplicaciones como soplado de lodos y tratamiento de cenizas volantes.

Industria general

Muchas compañías industriales usan aire comprimido en sus operaciones diarias. Algunas de ellas incluyen herramientas neumáticas para trabajos de corte, taladrado, cincelado y amolado; válvulas y actuadores neumáticos; sistemas de ventilación; maquinaria de embalaje y paletizado, y sistemas de transporte. Los compresores GA están diseñados para ofrecer un rendimiento y fiabilidad excepcionales.



Su producción en funcionamiento en todo momento

Los compresores GA garantizan una prolongada vida útil y sin problemas con un coste operativo mínimo. Incorporan avanzados elementos de compresión basados en los innovadores perfiles de rotor asimétrico y son accionados por un motor eléctrico de alta eficiencia. Todo ello, unido a los filtros de aspiración de aire para trabajos pesados, confiere la máxima fiabilidad para funcionar en las condiciones más duras y a temperaturas ambiente de hasta 55 °C/131 °F.

Reducción de los costes de producción

El diseño innovador de los compresores GA reduce los gastos de energía y los costes del ciclo de vida completo del compresor. Los compresores GA son paquetes preinstalados: la instalación no da lugar a fallos, la puesta en marcha es rápida y no se necesita aire de instrumentación externo.

Protección de su proceso

El concepto Full-Feature incluye el sistema de aire comprimido y el equipo de tratamiento del aire integrados en la carrocería del compresor. De este modo se limitan los costes de instalación y los requisitos de espacio.

El separador de agua integrado elimina inmediatamente el 100% del condensado, suministrando así un aire de mayor calidad.

Maximice sus ahorros

Al no existir un "modelo único para todos", hemos desarrollado una serie de funciones y opciones para ayudarle a optimizar el uso de su compresor: desde preparar la máquina para que funcione a altas temperaturas hasta dispositivos de seguridad adicionales.

NUEVAS PAUTAS EN EL SECTOR

Los compresores GA le ofrecen una sostenibilidad, fiabilidad y rendimiento excepcionales, a la vez que minimizan el coste total de propiedad. Construidos para trabajar incluso en los entornos más difíciles, estos compresores mantendrán su producción en marcha de forma eficiente.



1 Calidad del aire superior

- Separador de agua integrado de serie para eliminar el 100% del condensado con un purgador electrónico.
- Proceso eficiente de separación de aceite en 3 etapas que asegura un bajo contenido residual de aceite en el aire comprimido (menos de 3 ppm).

2 Elemento de tornillo de última generación

- Perfil de rotor asimétrico para la máxima eficiencia.
- La selección de los rodamientos garantiza un reducido desgaste y una mayor fiabilidad.

3 Mantenimiento sencillo

- Selección de fungibles duraderos.
- Acceso fácil y seguro a todas las piezas de servicio.

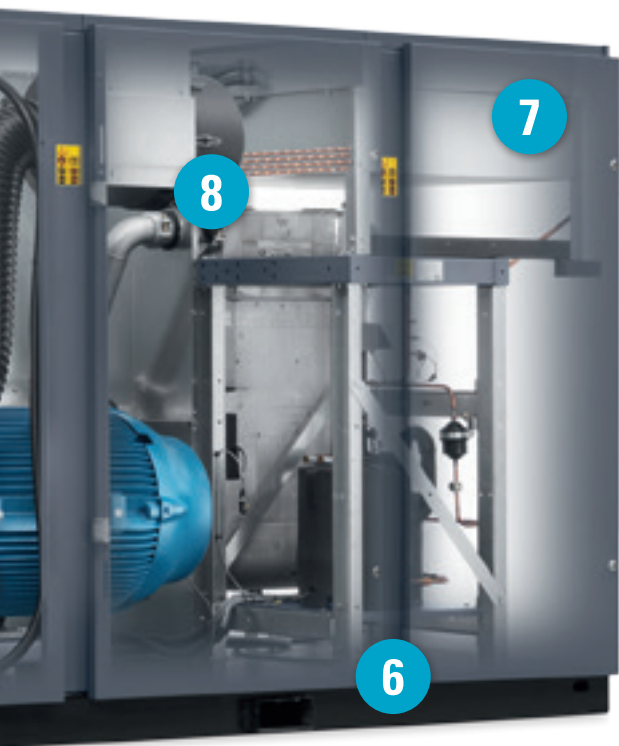
4 Triples ventajas con la transmisión por engranajes

- Construido para durar; totalmente cerrado y protegido de la suciedad y el polvo.
- Disposición de accionamiento de alta eficiencia; sin pérdidas en acoplamientos ni por deslizamiento.
- Acoplamiento para absorber la carga de empuje y mejorar la fiabilidad.

5 Motor de alta eficiencia

- El motor TEFC IP55 (aislamiento clase F, aumento B) protege frente a la entrada de polvo y sustancias químicas.
- Funcionamiento continuo en condiciones de temperatura ambiente severas.





11

Válvula de carga/descarga optimizada

- Asegura una presión constante y optimizada en el sistema, lo que se traduce en unos elevados ahorros de energía.
- Diseño inteligente con pocas piezas móviles, para la máxima fiabilidad.
- Control preciso mediante electroválvula.

6

Fácil de instalar

- Paquete integral con posibilidades de canalización flexibles.
- Todas las conexiones del usuario ubicadas en el mismo lado del compresor.
- Relé de secuencia de fases de serie para proteger el compresor frente a rotación inversa.

7

Secador frigorífico integrado

- Secador de alta eficiencia para aumentar los ahorros.
- Requisitos de espacio de suelo reducidos.
- Funcionamiento optimizado con el controlador Elektronikon®.

8

Filtro de aspiración de aire para trabajo pesado

- Protege los componentes del compresor eliminando el 99,9% de las partículas de suciedad de hasta 3 micras.
- Reduce la carga de polvo en el filtro fino, duplicando así la vida útil del cartucho sin que disminuya la capacidad de filtrado.

9

Módulo de refrigeración

- Refrigerador de aceite y refrigerador posterior separados para mayor eficiencia.
- Diseño estándar de hasta 46 °C/115 °F y versión HAT (55 °C/131 °F) disponible.
- Ventiladores de refrigeración situados en el centro para aportar aire fresco al sistema y evitar la acumulación de calor.
- Ventiladores con bajo nivel sonoro.

10

Diseño duradero

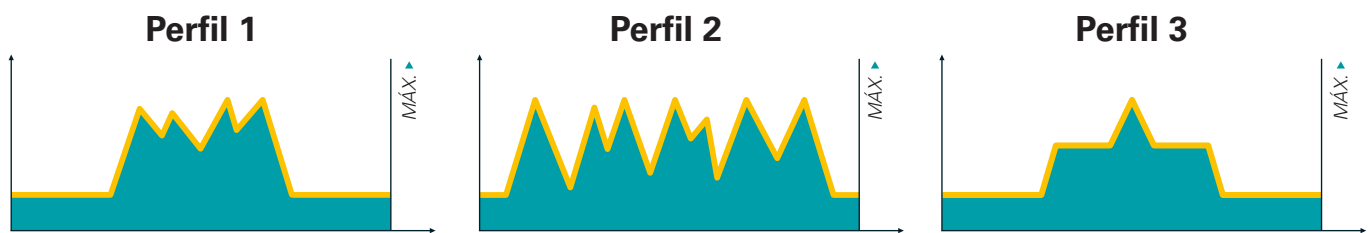
- Tubería de metal sólida para un funcionamiento duradero y costes de servicio reducidos.
- Las conexiones rectas rígidas eliminan el riesgo de fugas y mejoran la eficiencia del paquete.

VSD: REDUZCA SUS COSTES DE ENERGÍA

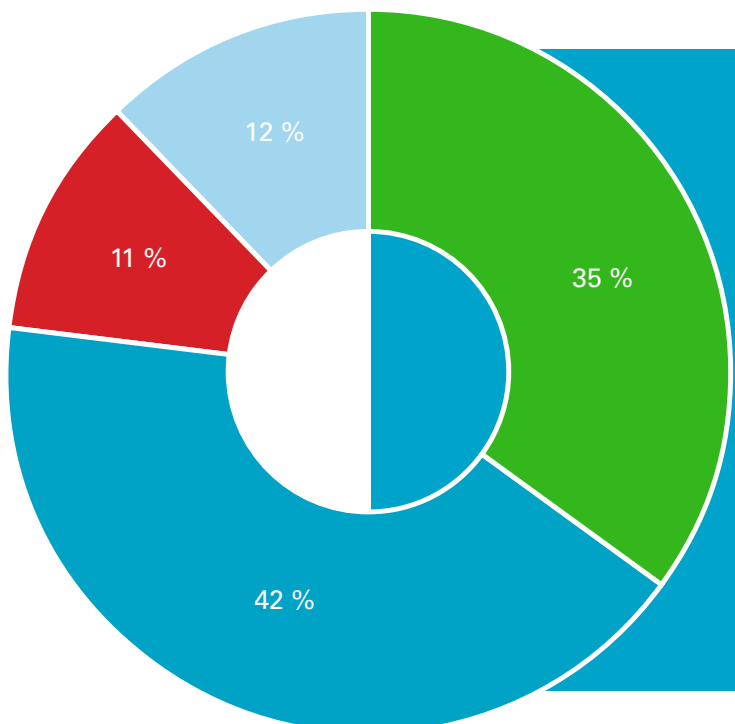
Más del 70% del coste del ciclo de vida de un compresor corresponde a la energía que consume. Además, la generación de aire comprimido puede suponer más del 40% de la factura de electricidad total de una planta. Para reducir los costes de energía, Atlas Copco introdujo la tecnología VSD (accionamiento de velocidad variable) hace varias décadas. El VSD permite lograr grandes ahorros energéticos, reducir el consumo de combustibles utilizados para la producción de energía y proteger el medio ambiente para las generaciones futuras. Gracias a las continuas inversiones en esta tecnología, ofrecemos la gama más amplia de compresores con VSD integrado del mercado.

¿Qué es la tecnología VSD?

En casi todos los entornos de producción, la demanda de aire fluctúa en función de diversos factores (hora del día, semana o incluso mes). Extensas mediciones y estudios de los perfiles de demanda de aire comprimido muestran que muchos compresores tienen variaciones sustanciales en la demanda de aire. Sólo el 8% de todas las instalaciones tienen una demanda de aire más estable. Las pruebas demuestran que, incluso en este caso, los compresores VSD ahorran energía.



- El 64 % de todas las instalaciones.
- Fábrica funcionando las 24 horas del día: baja demanda por la noche y alta demanda durante el día.
- El 28 % de todas las instalaciones.
- Fábrica funcionando 2 turnos/día, sin trabajar los fines de semana: demanda de aire variable de forma errática.
- El 8 % de todas las instalaciones.
- Fábrica funcionando 2 turnos/día, sin trabajar los fines de semana: aplicación típica de velocidad "fija".



Ahorros de energía de hasta un 35 %

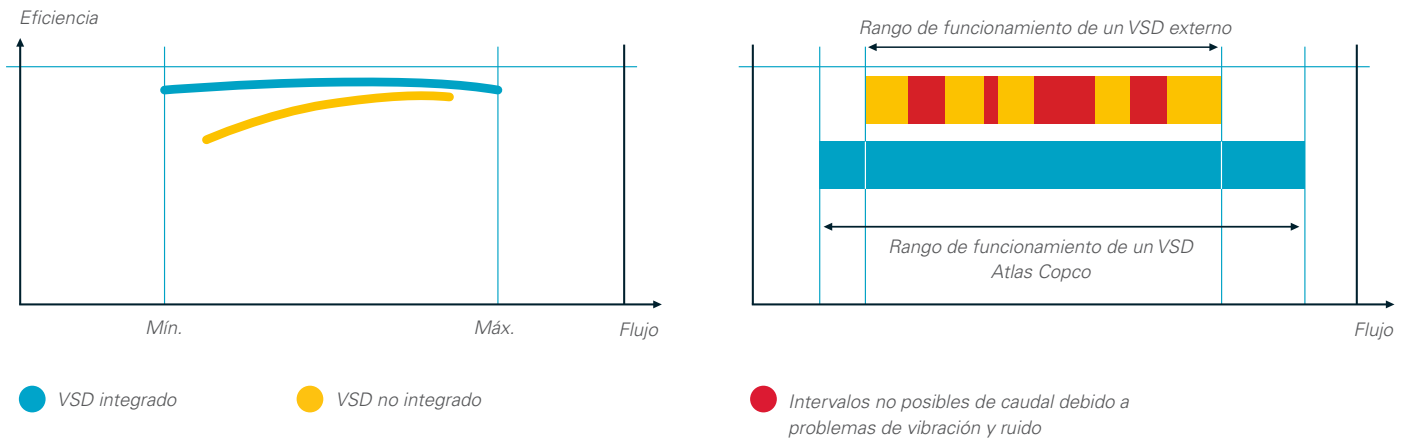
La tecnología VSD de Atlas Copco sigue de cerca la demanda de aire ajustando automáticamente la velocidad del motor, lo que se traduce en un ahorro de energía de hasta un 35 %.

El coste del ciclo de vida de un compresor se puede reducir en una media del 22 %. Además, la menor presión del sistema con el VSD reduce drásticamente el consumo de energía en toda la producción.

Coste total del ciclo de vida del compresor

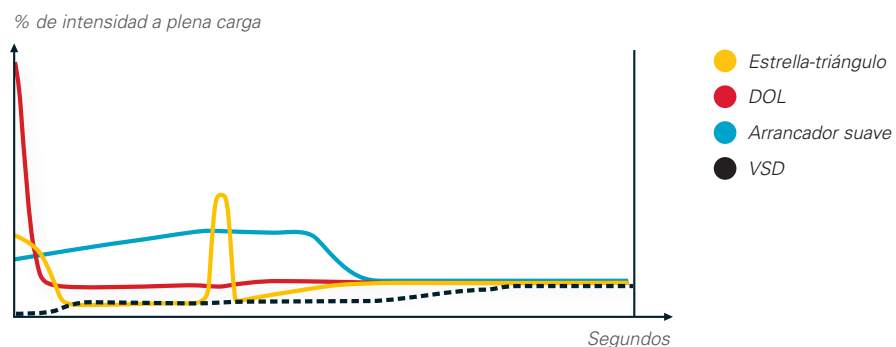
- Energía
- Inversión
- Ahorros de energía con VSD
- Mantenimiento

¿QUÉ TIENE DE EXCLUSIVO EL GA VSD INTEGRADO DE ATLAS COPCO?



- 1 El controlador Elektronikon® gestiona tanto el compresor como el convertidor integrado, lo cual garantiza la **máxima seguridad** de la máquina dentro de los parámetros.
- 2 La selección de presión flexible de 4 a 13 bar con engranaje electrónico reduce los costes de electricidad.
- 3 Diseño específico del convertidor y motor (con rodamientos protegidos) para la **máxima eficiencia en todo el rango de velocidades**.
- 4 Motor eléctrico diseñado específicamente para velocidades de trabajo bajas, con una clara atención a los requisitos de refrigeración del motor y del compresor.
- 5 Todos los compresores GA VSD de Atlas Copco han sido **probados y certificados conforme a las normas EMC**. El funcionamiento del compresor no afecta a fuentes externas y viceversa.
- 6 Las mejoras mecánicas garantizan que todos los componentes funcionen por debajo de los niveles de vibración críticos en todo el rango de velocidad del compresor.
- 7 Un convertidor de frecuencia de alta eficiencia, en un armario frío con sobrepresión, garantiza un **funcionamiento estable a temperaturas ambiente de hasta 50 °C/122 °F** (estándar hasta 46 °C/114,8 °F).
- 8 Cuando se utiliza un accionamiento de velocidad variable, es importante asegurarse de que no existen problemas de vibración y ruido. Los compresores Atlas Copco están diseñados y probados para garantizar que **funcionen en todo su rango operativo**. Cuando se utiliza un accionamiento VSD externo puede ser necesario limitar el rango de funcionamiento del compresor, lo que mermará el ahorro de energía y hará peligrar la estabilidad de la presión de la red de aire.
- 9 La refrigeración forzada del armario **prolonga la vida útil** de los componentes eléctricos gracias a la sobrepresión y la reducida entrada de polvo.
- 10 La banda de presión de la red se mantiene dentro de 0,10 bar (1,5 psi).

Sin picos de intensidad



AUMENTE SUS AHORROS CON LA RECUPERACIÓN DE ENERGÍA

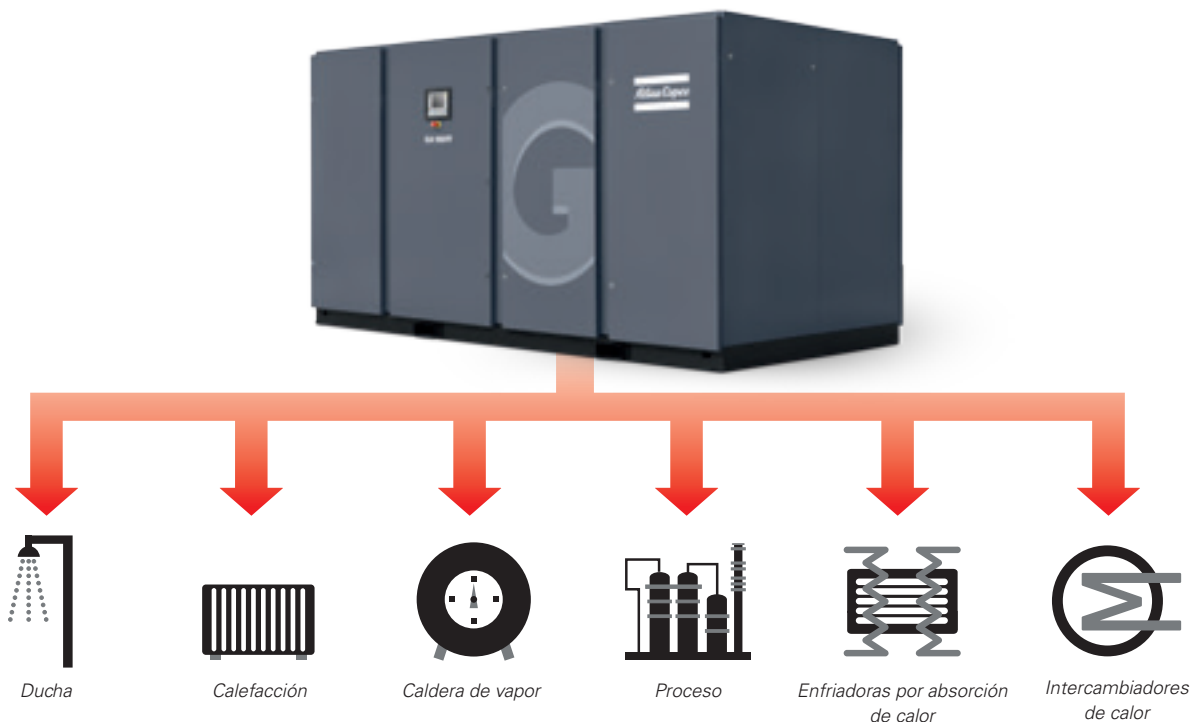
Las directrices de Kioto y el continuo agotamiento de las fuentes tradicionales de energía apremian a las empresas de todo el mundo a adquirir el compromiso de reducir el consumo energético total.

Con soluciones y productos innovadores, Atlas Copco le ayuda a lograr estos objetivos.

En relación con la producción de aire comprimido, donde los costes de energía pueden constituir el 70 % de los costes totales del ciclo de vida, el ahorro de energía puede traducirse en importantes ahorros de costes.

Intercambiador de calor integrado

La compresión del aire crea calor que se pierde normalmente en los refrigeradores. Los sistemas de recuperación de energía diseñados por Atlas Copco permiten recuperar la mayor parte de este calor. La recuperación de la energía de entrada al eje del compresor puede suponer hasta un 94 % de la potencia al eje. Este calor se puede usar directamente como fuente de energía en forma de agua caliente (85-90 °C/185-194 °F). El módulo principal del sistema de recuperación está integrado en el compresor. La inversión necesaria para conectar el circuito de aceite caliente del compresor al circuito de agua existente es relativamente modesta, y el tiempo necesario para recuperar la inversión es generalmente muy corto.



Recuperación de calor del aire caliente

La canalización en los compresores GA también constituye una solución simple e inteligente para generar calefacción de espacios. La canalización dirige simplemente el aire de refrigeración caliente al lugar donde se necesita, por ejemplo, talleres, almacenes u otras instalaciones. Para hacer frente a los cambios estacionales, se pueden usar lamas para evacuar el aire caliente al exterior. Una instalación con lamas motorizadas y controladas termostáticamente es la solución ideal para monitorizar exactamente la temperatura con pleno control del caudal de aire de calentamiento.

Aplicaciones:

- Calefacción de instalaciones, almacenes o talleres.
- Aire de secado para aplicaciones de pintura y lavado.

PROTEJA SU PRODUCCIÓN CON EL GA FF

El aire comprimido sin tratar contiene humedad, aerosoles y partículas de suciedad que pueden dañar el sistema de aire y contaminar el producto final, lo que se traduce en riesgos de corrosión y fugas en el sistema de aire comprimido.

Los costes de mantenimiento pueden superar con creces los costes de tratamiento del aire. Nuestros compresores ofrecen un aire seco y limpio que mejora la fiabilidad del sistema, evita costosos tiempos de parada y retrasos de producción, y protege la calidad de sus productos.

Producción de aire de calidad todo en uno

El GA FF (Full-Feature) es un paquete compacto y listo para usar que garantiza un punto de rocío a presión de 3 °C/37 °F (humedad relativa del aire del 100% a 20 °C/68 °F). Todos los cables y tuberías se montan en fábrica, con lo cual no hay necesidad de trabajos de instalación adicionales. Los secadores pueden funcionar en condiciones ambientales de hasta 46 °C/115 °F.



Ahorre dinero y proteja el medio ambiente

El exclusivo y patentado Control del Ciclo de Ahorro detiene el secador cuando el compresor está parado o en descarga, con lo cual se reduce drásticamente el consumo de energía. El punto de rocío se monitoriza continuamente y el secador arranca de nuevo cuando el punto de rocío comienza a aumentar.

Pureza de aire optimizada

Los filtros externos opcionales y el secador frigorífico integrado eliminan eficazmente la humedad, los aerosoles y las partículas de suciedad para proteger su inversión. Este aire de calidad prolonga la vida del equipo aguas abajo, mejorando su rendimiento, reduciendo los requisitos de mantenimiento y garantizando la calidad de su producto final.

Configure su GA para la calidad de aire que necesita	Grado de calidad ISO	Tamaño de partículas de suciedad	Punto de rocío a presión del agua	Concentración de aceite
GA	3.-4	3 micras	-	3 ppm
GA FF con ID	3.4.4	3 micras	+3 °C, 37 °F	3 ppm
GA FF con ID y filtro coalescente de uso general	2.4.2	1 micra	+3 °C, 37 °F	0,1 ppm

MONITORIZACIÓN Y CONTROL: CÓMO CONSEGUIR LO MÁXIMO PARTIENDO DEL MÍNIMO

El controlador Elektronikon® está especialmente diseñado para maximizar el rendimiento de sus compresores y equipos de tratamiento del aire en una gran variedad de condiciones. Nuestras soluciones le ofrecen ventajas claves, como una mayor eficiencia energética, menor consumo de energía, menos mantenimiento y menos tensiones... menos tensiones tanto para usted como para su sistema neumático completo.



La inteligencia forma parte del paquete

- La pantalla en color de alta resolución ofrece lecturas fáciles de entender sobre las condiciones de funcionamiento del equipo.
- Las claras indicaciones de los iconos y la navegación intuitiva permiten un rápido acceso a todos los ajustes y datos importantes.
- Monitorización de las condiciones de funcionamiento del equipo y del estado de mantenimiento; recibirá esta información siempre que sea necesario.
- El equipo funciona para satisfacer de forma específica y fiable sus necesidades de aire comprimido.
- Control remoto integrado y funciones de notificación equipadas de serie, incluida una comunicación basada en Ethernet fácil de usar.
- Soporte para 31 idiomas diferentes, incluidos idiomas basados en caracteres.



Monitorización en línea y móvil

Monitoree sus compresores a través de Ethernet con el controlador Elektronikon®. Las funciones de monitorización incluyen indicaciones de aviso, parada del compresor y programas de mantenimiento. Está disponible una aplicación de Atlas Copco para teléfonos iPhone/Android así como para tabletas iPad y Android. Tendrá la monitorización de su sistema de aire comprimido al alcance de la mano a través de su propia red segura.



Máxima optimización - Controlador de sistema ES

Mejore la calidad del producto cada minuto que su instalación está en funcionamiento. Los controladores de sistema ES de Atlas Copco ofrecen una forma cómoda de optimizar el rendimiento de sus equipos de baja presión a través de un solo punto centralizado de monitorización y control. Con el controlador de sistema ES vigilando sus compresores y su red de aire comprimido, tendrá una solución de alta fiabilidad y eficiencia energética para gestionar sus instalaciones y optimizar los costes operativos.

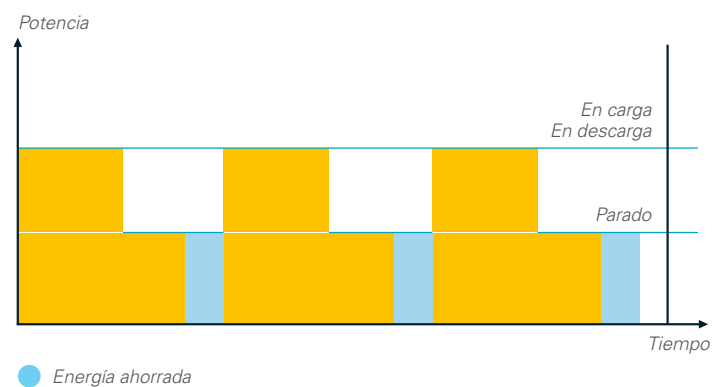
Doble punto de consigna de presión y Segunda Parada Retardada

La mayoría de los procesos de producción crean niveles fluctuantes de demanda, lo cual puede generar un derroche de energía en períodos de uso cortos. Utilizando el controlador Elektronikon® Graphic, puede crear manual o automáticamente dos bandas distintas de presión del sistema para optimizar el consumo de energía y reducir los costes en caso de tiempos de uso cortos. Además, la sofisticada función de Segunda Parada Retardada (DSS) hace funcionar el motor de accionamiento sólo cuando es necesario. Se mantiene la presión del sistema deseada y a la vez que se minimiza el tiempo de funcionamiento del motor de accionamiento, el consumo de energía se reduce al mínimo.

Sin DSS



Con DSS



SMARTLINK*: Programa de monitorización de datos

- Un sistema de monitorización remota que le ayuda a optimizar su sistema de aire comprimido y ahorrar energía y costes.
- Ofrece una visión completa de la red de aire comprimido y anticipa problemas potenciales con avisos por adelantado.

* Póngase en contacto con su representante de ventas local si desea más información.

OPTIMICE SU SISTEMA

Circuito de aire	Filtros de entrada de aire y mangueras flexibles eficientes
	Válvula de aspiración de aire
	Sistema de regulación todo/nada
Circuito de aceite	Filtros de aceite para trabajo pesado
	Circuito de aceite completo
	Sistema de separación de aire/aceite
Circuito de refrigeración	Refrigerador posterior de aire comprimido y refrigerador de aceite
	Refrigeradores de tubos y carcasa de acero inoxidable para las versiones refrigeradas por agua
	Ventiladores axiales para las versiones refrigeradas por aire.
	Separador de agua integrado
	Purgadores de agua electrónicos sin pérdida de aire comprimido
	Circuito completo de aire, aceite y agua
Componentes eléctricos	Lubricante sintético Roto Xtend duty
	Motor eléctrico TEFC IP55 Clase F
	Arrancadores (estrella-triángulo)
	Controlador de la unidad Elektronikon®
Estructura	Relé de secuencia de fases
	Amortiguadores de vibraciones flexibles
	Carrocería insonorizada
	Bancada estructural sin necesidad de cimentaciones
Estructura	Supresión de emisiones/distorsiones armónicas

CARACTERÍSTICAS Y OPCIONES ADICIONALES

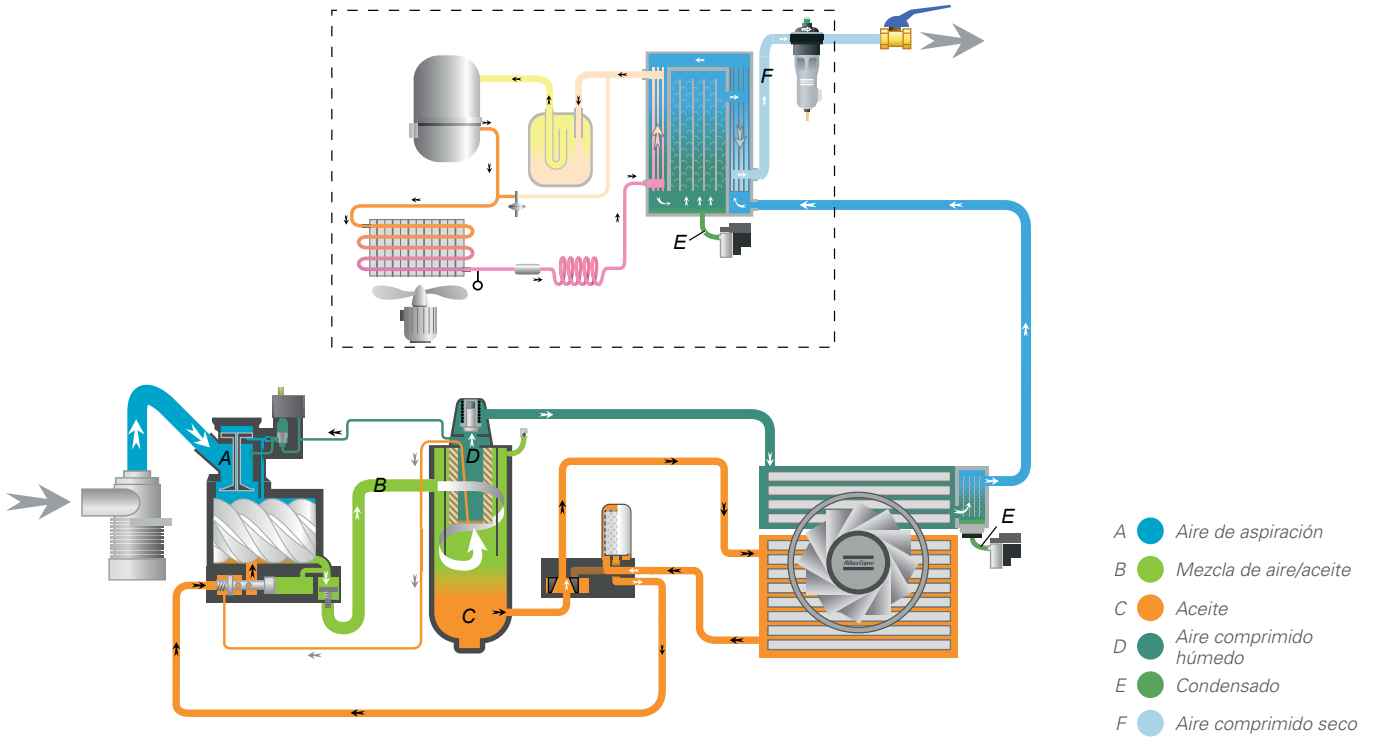
	GA 90*-160	GA 110-160 VSD
Full-Feature: secador frigorífico ID integrado	•	•
Versión para alta temperatura ambiente (hasta 55 °C/131 °F)*	•	•
Sistema de recuperación de energía integrado	•	•
Regulación modulada	•	-
Motor con todas las opciones (protección térmica PT1000 y resistencias anticondensación)	•	-
Sistema de monitorización de las vibraciones SPM	•	•
Pernos de anclaje	•	•
Conexiones NPT o ANSI	•	•
Certificado de prueba de funcionamiento	•	•
Prueba de funcionamiento presenciada	•	•
Certificados de materiales	•	•
Embalaje marítimo	•	•

* GA VSD hasta 50 °C/122 °F; GA velocidad fija Pack hasta 55 °C/131 °F. No disponible en versión Full-Feature.

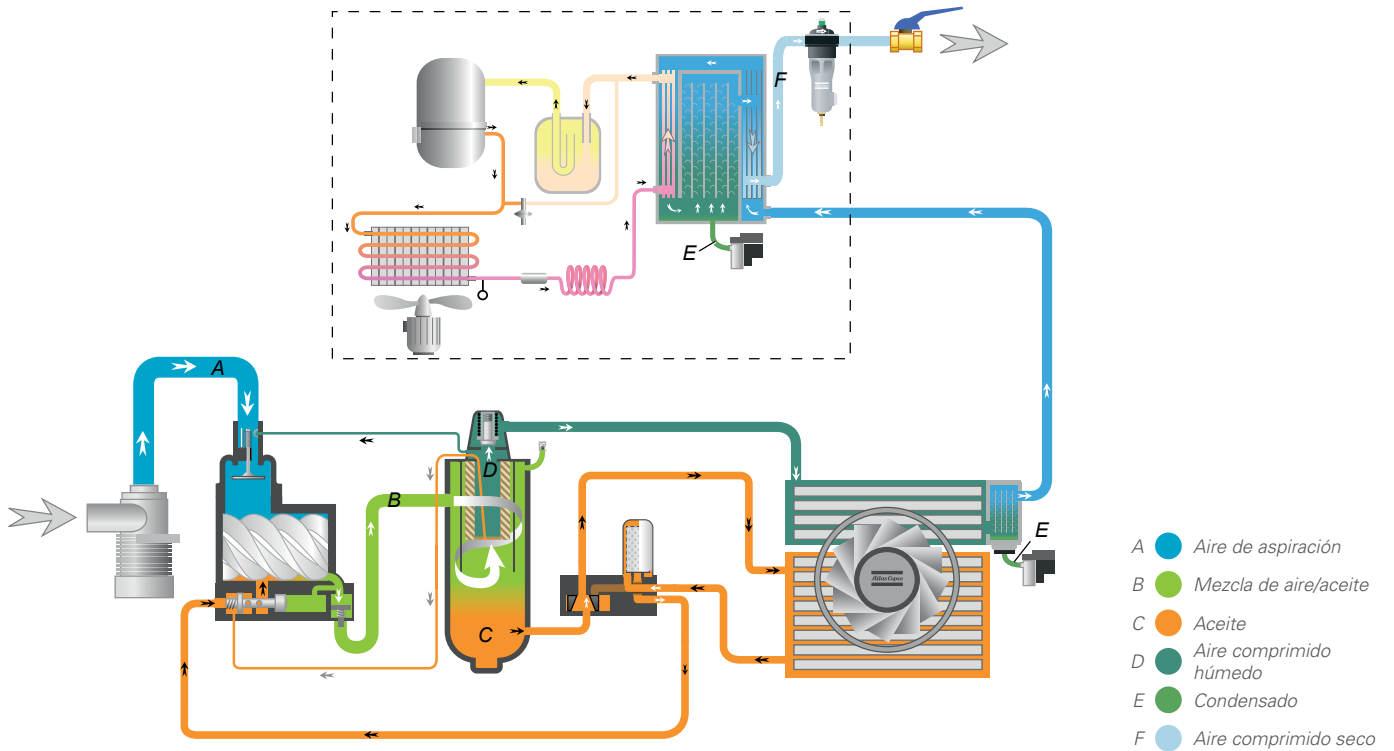
• : Opcional - : No disponible

DIAGRAMA DE FLUJO

Velocidad fija: GA⁺ y GA



Accionamiento de velocidad variable: GA VSD



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 50 Hz

TIPO	Presión de trabajo				Capacidad FAD ¹			Potencia instalada del motor		Nivel sonoro ²	Peso			
	Estándar		Full-Feature ³		l/s	m ³ /min	cfm	kW	CV		Estándar		Full-Feature	
	bar(e)	psig	bar(e)	psig						kg	lb	kg	lb	
GA 90+	5,5	80	5,3	77	336	20,2	712	90	125	74	3000	6614	3393	7480
	7,5	109	7,3	106	293	17,6	621	90	125	74	3000	6614	3393	7480
	8,5	123	8,3	120	280	16,8	593	90	125	74	3000	6614	3393	7480
	10	145	9,8	142	253	15,2	536	90	125	74	3000	6614	3393	7480
GA 110	5,5	80	5,3	77	402	24,1	852	110	150	74	3100	6834	3493	7701
	7,5	109	7,3	106	364	21,8	771	110	150	74	3100	6834	3493	7701
	8,5	123	8,3	120	340	20,4	720	110	150	74	3100	6834	3493	7701
	10	145	9,8	142	312	18,7	661	110	150	74	3100	6834	3493	7701
GA 132	5,5	80	5,3	77	474	28,4	1004	132	175	74	3375	7441	3768	8307
	7,5	109	7,3	106	430	25,8	911	132	175	74	3375	7441	3768	8307
	8,5	123	8,3	120	401	24,1	850	132	175	74	3375	7441	3768	8307
	10	145	9,8	142	373	22,4	790	132	175	74	3375	7441	3768	8307
GA 160	5,5	80	5,3	77	508	30,5	1076	160	215	74	3440	7584	3833	8451
	7,5	109	7,3	106	485	29,1	1028	160	215	74	3440	7584	3833	8451
	8,5	123	8,3	120	452	27,1	958	160	215	74	3440	7584	3833	8451
	10	145	9,8	142	426	25,7	916	160	215	74	3440	7584	3833	8451

Tipo 50 Hz		Presión de trabajo				Capacidad FAD ¹			Potencia instalada del motor	Nivel sonoro ²	Peso			
		Estándar		Full-Feature ³		Estándar / Full-Feature					Estándar		Full-Feature	
		bar(e)	psig	bar(e)	psig	l/s	m ³ /min	cfm	kW	dB(A)	kg	lb	kg	lb
GA 110 VSD - 8,5 bar	Mín.	5	72	5	72	128 - 437	7,7 - 26,2	271 - 926	110	78	3375	7441	4015	8851
	Nominal	7	101	7	101	128 - 392	7,7 - 23,5	271 - 831						
	Máx.	8,5	123	8,3	120	154 - 359	9,2 - 21,5	326 - 761						
GA 110 VSD - 10 bar	Mín.	6	87	6	87	182 - 411	10,9 - 24,7	386 - 871	110	78	3375	7441	3975	8763
	Nominal	9,5	138	9,5	138	177 - 334	10,6 - 20,0	375 - 708						
	Máx.	10	145	9,8	142	176 - 325	10,6 - 19,5	373 - 689						
GA 110 VSD - 14 bar	Mín.	9	131	9	131	178 - 344	10,7 - 20,6	377 - 729	110	78	3375	7441	3950	8708
	Nominal	13,5	196	12,5	181	166 - 266	10,0 - 16,0	352 - 564						
	Máx.	14	203	12,8	185	165 - 258	9,9 - 15,5	350 - 547						
GA 132 VSD - 8,5 bar	Mín.	5	72	5	72	128 - 513	7,7 - 30,8	271 - 1087	132	78	3415	7529	4050	8929
	Nominal	7	101	7	101	128 - 463	7,7 - 27,8	271 - 981						
	Máx.	8,5	123	8,3	120	154 - 426	9,2 - 25,6	326 - 903						
GA 132 VSD - 10 bar	Mín.	6	87	6	87	182 - 484	10,9 - 29,0	386 - 1026	132	78	3415	7529	4050	8929
	Nominal	9,5	138	9,5	138	177 - 399	10,6 - 23,9	375 - 845						
	Máx.	10	145	9,8	142	176 - 389	10,6 - 23,3	373 - 824						
GA 132 VSD - 14 bar	Mín.	9	131	9	131	178 - 409	10,7 - 24,5	377 - 867	132	78	3415	7529	4050	8929
	Nominal	13,5	196	12,5	181	166 - 324	10,0 - 19,4	352 - 687						
	Máx.	14	203	12,8	185	165 - 316	9,9 - 19,0	350 - 670						
GA 160 VSD - 8,5 bar	Mín.	5	72	5	72	128 - 569	7,7 - 34,1	271 - 1206	160	78	3515	7749	4155	9160
	Nominal	7	101	7	101	128 - 548	7,7 - 32,9	271 - 1161						
	Máx.	8,5	123	8,3	120	154 - 507	9,2 - 30,4	326 - 1074						
GA 160 VSD - 10 bar	Mín.	6	87	6	87	182 - 565	10,9 - 33,9	385 - 1197	160	78	3515	7749	4155	9160
	Nominal	9,5	138	9,5	138	177 - 477	10,6 - 28,6	375 - 1011						
	Máx.	10	145	9,8	142	176 - 466	10,6 - 28,0	373 - 987						
GA 160 VSD - 14 bar	Mín.	9	131	9	131	178 - 489	10,7 - 29,3	377 - 1036	160	78	3515	7749	4155	9160
	Nominal	13,5	196	12,5	181	166 - 395	10,0 - 23,7	352 - 837						
	Máx.	14	203	12,8	185	165 - 385	9,9 - 23,1	350 - 816						

(1) Rendimiento de la unidad medido de acuerdo con ISO 1217, anexo C y E, edición 4 (2009).

Condiciones de referencia:

- Presión absoluta de entrada 1 bar (14,5 psi).
- Temperatura de entrada del aire 20 °C (68 °F).

(2) Nivel de presión acústica ponderado A, en el puesto de trabajo, Lp WSA (re 20 µPa) dB (con una incertidumbre de 3 dB). Valores determinados de acuerdo con el código de prueba de nivel sonoro ISO 2151 y la norma de medición del ruido ISO 9614.

Punto de rocío a presión del secador frigorífico integrado en condiciones de referencia: 2 °C a 3 °C (36 °F a 37 °F).

(3) Secador integrado: punto de rocío a presión del aire comprimido en condiciones de referencia del secador 3 °C (37 °F).

FAD(1) medido a las presiones de trabajo siguientes:

Variante de 8,5 bar a 7 bar (Estándar y FF)

Variante de 10 bar a 9,5 bar (Estándar y FF)

Variante de 14 bar a 13,5 bar (Estándar) / 12,5 bar (FF)

DIMENSIONES

Tipo	Estándar						Full-Feature					
	L	An.	Al.	L	An.	Al.	L	An.	Al.	L	An.	Al.
	mm			pulg.			mm			pulg.		
GA 90+/GA 110-160 refrigerados por aire y refrigerados por agua	2800	2000	2000	111	79	79	3700	2000	2000	146	79	79
GA 110-160 VSD refrigerado por aire	3200	2000	2347	126	79	92	3800	2002	2347	150	79	92
GA 110-160 VSD refrigerado por agua	3200	1630	2347	126	64	92	3200	1630	2347	126	64	92

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS 60 Hz

TIPO	Presión de trabajo				Capacidad FAD ¹			Potencia instalada del motor		Nivel sonoro ²	Peso			
	Estándar		Full-Feature ³		l/s	m ³ /min	cfm	kW	CV		Estándar		Full-Feature	
	bar(e)	psig	bar(e)	psig						kg	lb	kg	lb	
GA 90*	5,5	80	5,3	77	343	20,5	727	90	125	74	3000	6614	3393	7480
	7,4	107	7,2	104	302	18,1	640	90	125	74	3000	6614	3393	7480
	9,1	132	8,9	129	274	16,4	581	90	125	74	3000	6614	3393	7480
	10,9	158	10,7	155	239	14,3	506	90	125	74	3000	6614	3393	7480
GA 110	5,5	80	5,3	77	406	24,3	860	110	150	74	3100	6834	3493	7701
	7,4	107	7,2	104	363	21,7	769	110	150	74	3100	6834	3493	7701
	9,1	132	8,9	129	331	19,8	701	110	150	74	3100	6834	3493	7701
	10,9	158	10,7	155	295	17,7	625	110	150	74	3100	6834	3493	7701
GA 132	14	203	13,5	196	248	14,9	525	110	150	74	3100	6834	3493	7701
	5,5	80	5,3	77	467	28,0	990	132	175	74	3375	7441	3768	8307
	7,4	107	7,2	104	421	25,2	892	132	175	74	3375	7441	3768	8307
	9,1	132	8,9	129	385	23,1	816	132	175	74	3375	7441	3768	8307
GA 160	10,9	158	10,7	155	346	20,7	733	132	175	74	3375	7441	3768	8307
	14	203	13,5	196	290	17,4	614	132	175	74	3375	7441	3768	8307
	7,4	107	7,2	104	475	28,4	1006	160	215	74	3440	7584	3833	8451
	9,1	132	8,9	129	437	26,2	926	160	215	74	3440	7584	3833	8451
GA 160	10,9	158	10,7	155	397	23,8	841	160	215	74	3440	7584	3833	8451
	14	203	13,5	196	337	20,2	714	160	215	74	3440	7584	3833	8451

Tipo 60 Hz		Presión de trabajo				Capacidad FAD ¹			Potencia instalada del motor	Nivel sonoro ²	Peso			
		Estándar		Full-Feature ³		Estándar / Full-Feature					Estándar / Full-Feature			
		bar(e)	psig	bar(e)	psig	l/s	m ³ /min	cfm	kW	dB(A)	kg	lb	kg	lb
GA 110 VSD - 8,6 bar (125 psi)	Min.	5	72	5	72	128 - 437	7,7 - 26,2	271 - 926	110	78	3375	7441	4015	8851
	Nominal	6,9	100	6,9	100	128 - 394	7,7 - 23,6	271 - 835						
	Máx.	9,1	132	8,9	129	154 - 349	9,2 - 20,9	326 - 739						
GA 110 VSD - 10,4 bar (150 psi)	Min.	6	87	6	87	182 - 411	10,9 - 24,7	386 - 871	110	78	3375	7441	3975	8763
	Nominal	10,4	151	10,4	151	175 - 317	10,5 - 19,0	371 - 672						
	Máx.	10,9	158	10,7	155	174 - 308	10,4 - 18,5	369 - 653						
GA 110 VSD - 13,8 bar (200 psi)	Min.	9	131	9	131	178 - 344	10,7 - 20,6	377 - 729	110	78	3375	7441	3950	8708
	Nominal	13,5	196	12,5	181	166 - 266	10,0 - 16,0	352 - 564						
	Máx.	14	203	12,8	185	165 - 258	9,9 - 15,5	350 - 547						
GA 132 VSD - 8,6 bar (125 psi)	Min.	5	72	5	72	128 - 513	7,7 - 30,8	271 - 1087	132	78	3415	7529	4050	8929
	Nominal	6,9	100	6,9	100	128 - 465	7,7 - 27,9	271 - 985						
	Máx.	9,1	132	8,9	129	154 - 414	9,2 - 24,8	326 - 877						
GA 132 VSD - 10,4 bar (150 psi)	Min.	6	87	6	87	182 - 484	10,9 - 29,0	386 - 1026	132	78	3415	7529	4050	8929
	Nominal	10,4	151	10,4	151	175 - 380	10,5 - 22,8	371 - 805						
	Máx.	10,9	158	10,7	155	174 - 370	10,4 - 22,2	369 - 784						
GA 132 VSD - 13,8 bar (200 psi)	Min.	9	131	9	131	178 - 409	10,7 - 24,5	377 - 867	132	78	3415	7529	4050	8929
	Nominal	13,5	196	12,5	181	166 - 324	10,0 - 19,4	352 - 687						
	Máx.	14	203	12,8	185	165 - 316	9,9 - 19,0	350 - 670						
GA 160 VSD - 8,6 bar (125 psi)	Min.	5	72	5	72	128 - 569	7,7 - 34,1	271 - 1206	160	78	3515	7749	4155	9160
	Nominal	6,9	100	6,9	100	128 - 551	7,7 - 33,1	271 - 1168						
	Máx.	9,1	132	8,9	129	154 - 494	9,2 - 29,6	326 - 1047						
GA 160 VSD - 10,4 bar (150 psi)	Min.	6	87	6	87	182 - 565	10,9 - 33,9	386 - 1197	160	78	3515	7749	4155	9160
	Nominal	10,4	151	10,4	151	175 - 456	10,5 - 27,4	371 - 966						
	Máx.	10,9	158	10,7	155	174 - 444	10,4 - 26,6	369 - 941						
GA 160 VSD - 13,8 bar (200 psi)	Min.	9	131	9	131	178 - 489	10,7 - 29,3	377 - 1036	160	78	3515	7749	4155	9160
	Nominal	13,5	196	12,5	181	166 - 395	10,0 - 23,7	352 - 837						
	Máx.	14	203	12,8	185	165 - 385	9,9 - 23,1	350 - 816						

(1) Rendimiento de la unidad medido de acuerdo con ISO 1217, anexo C y E, edición 4 (2009).

Condiciones de referencia:

• Presión absoluta de entrada 1 bar (14,5 psi).

• Temperatura de entrada del aire 20 °C (68 °F).

(2) Nivel de presión acústica ponderado A, en el puesto de trabajo, L_p WSA (re 20 µPa) dB (con una incertidumbre de 3 dB). Valores determinados de acuerdo con el código de prueba de nivel sonoro ISO 2151 y la norma de medición del ruido ISO 9614.

Punto de rocío a presión del secador frigorífico integrado en condiciones de referencia: 2 °C a 3 °C (36 °F a 37 °F).

(3) Secador integrado: punto de rocío a presión del aire comprimido en condiciones de referencia del secador 3 °C (37 °F).

FAD(1) medido a las presiones de trabajo siguientes:

Variante de 125 psi a 100 psi (Estándar y FF)

Variante de 150 psi a 150 psi (Estándar y FF)

Variante de 200 psi a 196 psi (Estándar) / 181 psi (FF)

DIMENSIONES

TIPO	Estándar						Full-Feature					
	L	An.	Al.	L	An.	Al.	L	An.	Al.	L	An.	Al.
	mm			pulg.			mm			pulg.		
GA 90*/GA 110-160 refrigerados por aire y refrigerados por agua	2800	2000	2000	111	79	79	3700	2000	2000	146	79	79
GA 110-160 VSD refrigerado por aire	3200	2000	2347	126	79	92	3800	2002	2347	150	79	92
GA 110-160 VSD refrigerado por agua	3200	1630	2347	126	64	92	3200	1630	2347	126	64	92

COMPROMETIDOS CON UNA PRODUCTIVIDAD RESPONSABLE

Permanecemos fieles a nuestra responsabilidad con nuestros clientes, con el medio ambiente y con las personas que nos rodean. Nuestra labor resiste el paso del tiempo. Esto es lo que llamamos Productividad Responsable.



www.atlascopco.com

