

Baukompressor „Mobilair 50“ mit PE-Haube

Reif für die Poleposition

Stark ist der „Mobilair 50“ in mehrfacher Hinsicht: Er liefert genug Druckluft für drei Aufbruchhämmer oder für ein vergleichbares „schweres Gerät“. Als Kompressor der 5-m³-Klasse ist er zudem ein flexibel einsetzbares, umweltschonendes Leichtgewicht. Seine Technik ist bereits tausendfach bewährt im harten Baustellen-Alltag. Und er sieht auch noch „stark“ aus mit seiner robusten Schallschutzhaube aus rotationsgesintertem Polyethylen.

Das Design des „Mobilair 50“ ist ein echter Hingucker: Die Schallschutzhaube mit integrierten Radkästen zieht die Blicke auf sich. Sie besteht aus rotationsgesintertem Polyethylen, ist korrosionsfrei, sehr widerstandsfähig und kratzfest. Und sie weist unaufdringlich, aber einprägsam darauf hin, was unter der Haube steckt: Dynamik, Energieeffizienz, Anwenderfreundlichkeit und umweltschonendes Betriebsverhalten.

5 m³ Druckluft pro Minute liefert der „Mobilair 50“ bei 7 bar – erzeugt von einem hocheffizienten, kraftstoffsparenden Schraubenkompressorblock mit strömungstechnisch optimiertem „Sigma Profil“. Dieser wird durch einen wassergekühlten Vierzylinder-Turbodieselmotor per 1:1-Antrieb – also ohne Übertragungsverluste – mit der notwendigen Bewegungsenergie versorgt. Damit eignet sich der „Mobilair 50“ bestens zum Betreiben dreier Druckluflthämmer oder zum Einsatz von Erdraketen.

Nicht zuletzt heißt beim „Mobilair 50“ hohe Leistung keineswegs hohes Gewicht: Vollgetankt bringt der Kompressor weniger als 750 kg auf die Waage. Damit erreicht er ein ausgezeichnetes Leistungsgewicht und bietet gerade auf dem europäischen Markt zwei weitere wichtige Vorteile: Fahranfänger dürfen den „Mobilair 50“ auch ohne Anhänger-Zusatzführerschein transportieren, und die Anlage darf ohne Auflaufbremse gezogen werden. Darüber hinaus bedeutet geringes Gewicht Handlichkeit beim Rangieren und beim Transportieren.

Diese Vorteile gelten natürlich auch, wenn der neue effiziente Druckluflnachkühler als Option gewählt wird. Kaum hoch genug einzuschätzen ist die serienmäßig eingebaute patentierte Anti-Frost-Regelung: Sie schützt besonders in der Übergangszeit mit oft niedrigen Außentemperaturen die Druckluftwerkzeuge vor dem Einfrieren und beugt Korrosionsschäden vor. Das erhöht die Zuverlässigkeit und die Lebensdauer der Werkzeuge beträchtlich.

Natürlich entsprechen auch Verarbeitungsqualität, Bedienungs- und Wartungsfreundlichkeit dem Niveau eines modernen Baukompressors: Alle metallischen Karosserieteile sind durch Zinkvorbehandlung und Pulverbeschichtung dauerhaft vor Korrosion geschützt. Die wartungsrelevanten Komponenten sind leicht zugänglich, die Bedienung ist einfach: Es gibt nur einen Schalter, die Armaturentafel

ist übersichtlich gestaltet, und der Bediener wird mit leicht verständlichen Piktogrammen sicher geführt.

Datei: C-Mobilair 50_PE-de

2.838 Zeichen – Abdruck frei, Beleg erbeten



((Bildunterschrift)):

Überzeugt durch Stärke, Energieeffizienz, Anwenderfreundlichkeit, ausgezeichnetes Leistungsgewicht, umweltschonendes Betriebsverhalten und modernes Design: der 5-m³-Kompressor „Mobilair 50“ mit PE-Haube. – jetzt auch mit Druckluftnachkühler

((Kaeser-Werkbild – Abdruck frei))