

Atlas Copco



**AIRCUBE™**

**Salas de compresores  
en contenedor**

# Sistema de aire comprimido listo para usar donde y cuando lo necesite

¿Necesita aumentar la producción de forma inmediata?

¿No dispone de espacio para una sala de compresores de interior?

¿Está cansado de lidiar con la burocracia y los permisos de construcción que requiere una sala de compresores de interior?

¿Necesita aire comprimido de primera calidad en una ubicación remota?

**AIRCUBE™ tiene la respuesta a todas las preguntas.**

La sala de compresores en contenedor de Atlas Copco ofrece una solución inmediata para satisfacer sus necesidades de aire comprimido más urgentes y complicadas. Se trata de un sistema de aire completo integrado en un contenedor de transporte estándar que está listo para funcionar desde que se recibe. Todos los AIRCUBE constan de componentes certificados y probados que se han montado de acuerdo con sus necesidades específicas.





### Flexibilidad total

Sabemos que una solución genérica no es lo que necesita. Por eso, su AIRCUBE™ será único. Puede elegir entre nuestra amplia gama de compresores, secadores y otros equipos de aire comprimido y, además, puede seleccionar todos los complementos inteligentes que desee para personalizar su sala de compresores en contenedor.



### Solución completa y lista para usar

El AIRCUBE es la solución más rápida para satisfacer sus necesidades de aire comprimido. Se trata de un sistema aire comprimido completo específicamente diseñado para su puesta en marcha desde el primer día.



### Calidad probada de Atlas Copco

Su AIRCUBE contará con los productos de mayor calidad de Atlas Copco, aquellos que conoce y en los que confía, lo que conlleva que no se produzcan problemas de compatibilidad ni integración con equipos de terceros. Para garantizar que no tenga ningún problema de rendimiento ni cumplimiento, solo utilizamos equipos de aire comprimido que se hayan sometido a pruebas exhaustivas y que cuenten con la certificación CE.



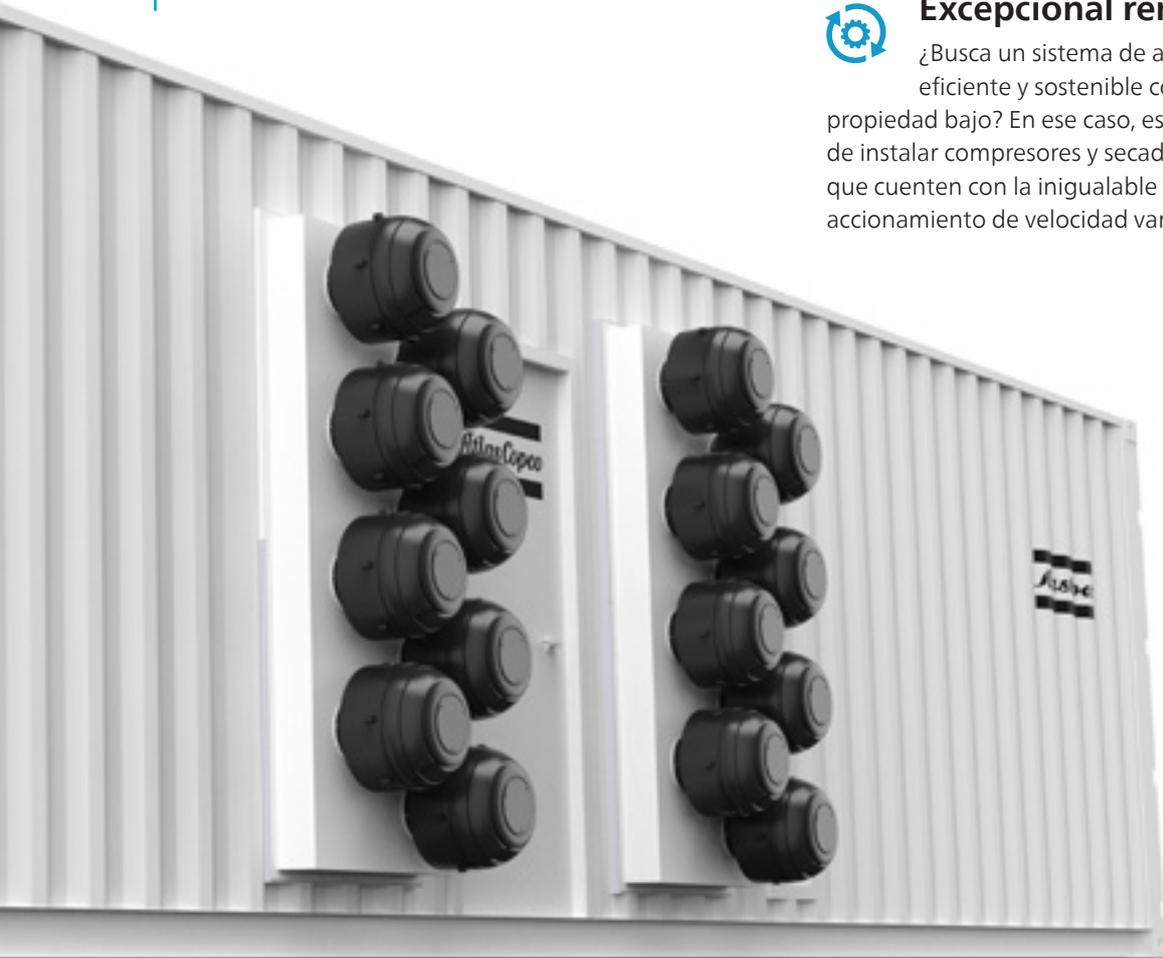
### Fiabilidad excepcional

La fiabilidad es fundamental para las salas de compresores en contenedor, ya que muchas de ellas tienen que funcionar en condiciones climáticas exigentes. Por este motivo, su AIRCUBE está diseñado para soportar las temperaturas más extremas, entre -40 °C y +45C (entre -50 °C y +50 °C, en función de la demanda).



### Excepcional rendimiento

¿Busca un sistema de aire comprimido eficiente y sostenible con un coste total de propiedad bajo? En ese caso, estaremos encantados de instalar compresores y secadores en su AIRCUBE que cuenten con la inigualable tecnología de accionamiento de velocidad variable de Atlas Copco.



# Rendimiento avanzado del sistema de aire en un paquete robusto

## Carcasa de contenedor marítimo ISO

En función del equipo que elija, su AIRCUBE™ viene con un contenedor marítimo ISO de 20 o 40 pies.

## Diseñado para condiciones extremas

- Un AIRCUBE estándar puede funcionar de forma fiable a temperaturas de entre 0 °C y 45 °C.
- De manera opcional, se puede diseñar para que soporte condiciones ambientales extremas de entre -40 °C y +45 °C (entre -50 °C y +50 °C, en función de la demanda).

## Fácil acceso

- Las dos puertas dobles facilitan el acceso para las tareas de mantenimiento.
- Hay una puerta de seguridad adicional para la entrada y salida del personal. Como precaución de seguridad, se puede abrir desde el interior aunque esté bloqueada por fuera.

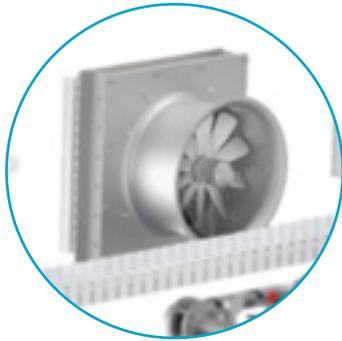


## Eficiencia del VSD

Si quiere lograr unos costes operativos más bajos y una producción más ecológica, elija los compresores y secadores con accionamiento de velocidad variable.

## Iluminación de serie

Los AIRCUBE™ cuentan con un sistema de iluminación integrado que incluye una luz de emergencia para guiar al operario durante un corte del suministro eléctrico.



## Tuberías AIRnet

El sistema patentado AIRnet de Atlas Copco (fabricado con tuberías de aluminio no corrosivas) sirve para conectar la red de aire dentro del contenedor y las conexiones a prueba de fugas evitan las pérdidas de flujo y energía. También están disponibles las tuberías AIRnet de acero inoxidable de manera opcional.

## Ventilación efectiva

Todos los AIRCUBE cuentan con un sistema de ventilación completo que incluye conductos de aire de escape y ventiladores de ventilación.



## Sistema de monitorización remota

De manera opcional, puede optar por un sistema de monitorización remota que le permita optimizar el rendimiento de su AIRCUBE.

## Complementos inteligentes

Puede elegir entre una gran cantidad de complementos inteligentes para personalizar su AIRCUBE, por ejemplo:

- Transmisor de flujo
- Medidor de potencia
- Sistema de alerta de incendios

## Calidad probada

Todos los equipos cuentan con la calidad de Atlas Copco:

- Sin problemas de compatibilidad
- Un único proveedor de contacto
- Equipos certificados

# Selección y personalización en 3 sencillos pasos

El diseño modular de AIRCUBE™ permite el montaje de su sala de compresores en contenedor en 3 sencillos pasos.

## PASO 1

Escoja uno o dos de nuestros compresores líderes del sector para que constituya el núcleo de su sistema de aire. Puede elegir entre una amplia gama de modelos de accionamiento de velocidad variable o velocidad fija.

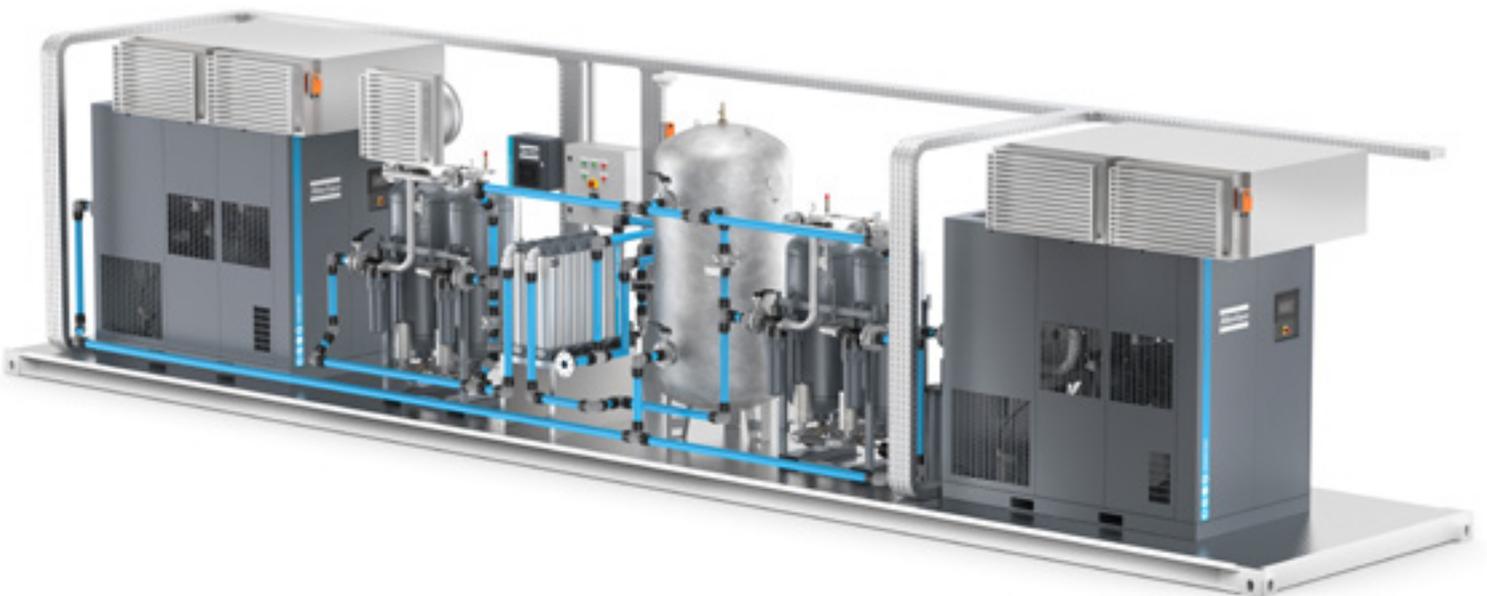
## PASO 2

Mezcle y combine los equipos de tratamiento de aire comprimido de Atlas Copco que en su mayoría conoce y utiliza, y en los que confía, como secadores, depósitos de aire y filtros.

## PASO 3

Elija las opciones que hagan de AIRCUBE la solución perfecta para satisfacer sus necesidades específicas.

Eso es todo lo que necesitamos para crear su AIRCUBE. Puesto que todos los equipos están previamente probados y certificados, no tendrá que esperar mucho para disfrutar de su exclusiva sala de compresores en contenedor lista para usar.



# Libertad para montar su propio AIRCUBE™

Para garantizar que su AIRCUBE sea la solución perfecta para satisfacer sus necesidades, elija entre una amplia selección de equipamiento estándar, así como de opciones especializadas.

## Elija entre:

- 2 compresores (configuración de transmisión simple/doble)
  - Compresores de velocidad fija desde GA11+ hasta GA 90
  - Compresores de accionamiento de velocidad variable desde GA 7 VSD+ hasta GA 110 VSD+
- 2 secadores (configuración de transmisión simple/doble)
  - Secadores frigoríficos hasta FD 310
  - Secadores de adsorción sin regeneración térmica desde CD 45+ hasta CD 300+
- Depósito de aire húmedo
- Depósito de aire seco



## Incluido de serie:

- Contenedor marítimo ISO de 20/40 pies
- Acceso para tareas de mantenimiento (2 puertas dobles + 1 puerta simple)
- Condiciones climáticas (entre 0 °C y +45 °C)
- Ventilación
- Tuberías AIRnet de aluminio
- Panel de distribución de alimentación eléctrica (conexión simple)
- Seleccionador
- Iluminación
- Certificación CE



## Opciones disponibles:

- Tuberías AIRnet de acero inoxidable
- Pintura especial
- Puertas de servicio adicionales
- Interfaz de comunicación Modbus/Ethernet
- Sistema de alerta de incendios
- Prueba de aceptación en fábrica presenciada
- Aislamiento del contenedor
- Kit 1 para condiciones extremas (entre -10 °C y +45 °C)
- Kit 2 para condiciones extremas (entre -40 °C y +40 °C)
- Suelo de placas de aluminio antideslizantes
- Inspección CSC del contenedor
- Filtración ciclónica para ambientes con mucho polvo
- Caudalímetro para analizar la demanda de flujo
- Medidor de potencia para una monitorización energética en línea
- Controlador EQ
- Etiquetas del cliente
- Complemento de clase de filtración ISO8573
- Derivación del depósito y del secador





ISO 9001 • ISO 14001  
OHSAS 18001

**Atlas Copco**

[atlascopco.com](http://atlascopco.com)

