

Atlas Copco

Compresseurs rotatifs à vis lubrifiées



GA 90⁺-160⁺ / GA 132-160 VSD

90-160 kW / 125-200 ch



Atlas Copco



La compétence globale en air comprimé

Pour répondre à vos impératifs de production, Atlas Copco vous propose tout l'air comprimé, à la qualité que vous demandez. Du compresseur aux périphériques de traitement de l'air, vous trouverez dans notre gamme l'ensemble des équipements nécessaires à la conception d'une installation complète et homogène. Parce qu'ils sont pensés pour travailler ensemble et parce qu'ils sont testés dans les conditions réelles d'utilisation, nos produits optimisent la fiabilité et le rendement énergétique des réseaux d'air. Dans plus de 150 pays, nous sommes à vos côtés pour vous apporter le conseil et l'assistance que vous recherchez.

Depuis nos premières gammes, il y a un siècle, notre objectif n'a pas changé : développer des solutions innovantes, vous apportant de réels progrès dans tous les domaines qui comptent : qualité, économie de fonctionnement, sécurité d'utilisation et de respect de l'environnement.

Atlas Copco : l'innovation et l'interaction au service de votre productivité.

L'efficacité totale



LE BON CHOIX

Atlas Copco maîtrise tous les aspects de votre installation d'air et propose la solution au meilleur rendement énergétique pour chaque application.



SOLUTIONS A LA CARTE

Parce que nous proposons le choix le plus complet, vous trouverez dans notre gamme la solution qui répondra le mieux à vos spécifications et apportera la meilleure contribution à votre productivité.



SUIVI

Nos plans de maintenance personnalisés et nos produits de service vous font bénéficier d'un entretien adapté, d'une réponse rapide et de pièces de rechange partout dans le monde.



CONÇUS POUR DURER

Les compresseurs GA sont conçus, fabriqués et testés conformément aux normes ISO 9001, ISO 14001 et ISO 1217. Ils intègrent la toute dernière génération d'éléments compresseurs à vis lubrifiées brevetés Atlas Copco, pour une longévité et une solidité optimales à un coût d'exploitation exceptionnellement bas. En fonctionnant à des températures ambiantes pouvant atteindre 55 °C ou dans des conditions extrêmement difficiles, les compresseurs GA établissent un nouveau standard de fiabilité.



SOBRIETE ENERGETIQUE

L'air comprimé peut représenter plus de 40 % de votre facture d'électricité. La gamme de compresseurs GA fixe un nouveau seuil en matière d'efficacité énergétique et donc d'économie de fonctionnement. En optant pour un système VSD (Variable Speed Drive ou entraînement à vitesse variable), vous pouvez augmenter ce gain de 35 % supplémentaires. En adaptant le débit des compresseurs à la demande d'air, l'économie induite peut totaliser jusqu'à 22 %, sur le cycle de vie. Une démarche responsable avec un moindre impact environnemental.



FACILITE D'INSTALLATION ET D'ENTRETIEN

Prêts à l'emploi, les compresseurs GA ont une maintenance simple. Les filtres à air et à huile sont facilement accessibles et le nettoyage des refroidisseurs est aisé. Grâce à son équipement de traitement de l'air intégré, la gamme de compresseurs GA tout en un (FF) permet de gagner encore sur l'installation et la surface au sol.



PROTEGEZ VOTRE PRODUCTION

L'air comprimé directement filtré et déshydraté renforce la longévité de votre matériel et protège votre investissement. Le nouveau sécheur par réfrigération intégré garantit un point de rosée plus bas, et donc une plus grande efficacité.



MAITRISE TOTALE

Du contrôleur de compresseur Elektronikon® au gestionnaire de centrale multicompresseur ES, Atlas Copco exploite des algorithmes complexes pour maximiser l'efficacité énergétique et la fiabilité de votre air comprimé.



Plus qu'un étage de compression performant

Efficaces, fiables et conçus pour durer, les compresseurs GA 90+160+/GA 132-160 VSD fournissent un air comprimé de grande qualité, même dans les conditions les plus difficiles.

CONÇUS POUR DURER

- Les étages de compression performants de la série GA sont munis de rotors à profils asymétriques brevetés et de roulements soigneusement sélectionnés, pour une usure réduite et une fiabilité accrue.
- Tous les compresseurs sont équipés de moteurs TEFC IP55 conçus pour un fonctionnement intensif, même à des températures pouvant atteindre 55 °C*.
- Le filtre d'entrée d'air hautes performances fonctionne avec un système de séparation des poussières à 2 étapes qui protège les composants du compresseur contre l'usure, même dans des environnements particulièrement poussiéreux.
- Les moteurs des GA à vitesse variable (VSD) sont pensés pour les fluctuations de débit. Ils sont protégés contre les courants parasites et leur refroidissement est optimisé à basse vitesse.
- Pour une protection anticorrosion efficace, les cartes électroniques des convertisseurs de fréquence sont traitées à l'époxyde. Un système de filtration de l'air de refroidissement hautes performances est disponible en option pour un fonctionnement dans des environnements extrêmement poussiéreux.

* Jusqu'à 46 °C de série (jusqu'à 55 °C en option).

SOBRIETE ENERGETIQUE

- Très performants, les étages de compression maximisent le ratio débit d'air/puissance consommée.
- Les moteurs électriques de classe 1/NEMA EPAct renforcent l'efficacité de la machine.
- En adaptant la production d'air à la demande, les modèles à vitesse variable suppriment les marches à vide énergivores et le gaspillage énergétique dû à la décompression du réservoir d'huile.
- Les ventilateurs radiaux à vitesse variable fournissent un débit d'eau de refroidissement optimal et leur consommation d'énergie est réduite en toutes circonstances grâce à la régulation précise de leur vitesse.
- Le système de récupération d'énergie en option peut récupérer jusqu'à 94 % de la puissance à l'arbre du compresseur pour la convertir en eau chaude.
- Les compresseurs GA 90+160+/GA 132-160 VSD sont équipés de purgeurs haute efficacité sans perte d'air comprimé.
- Le système de traitement de l'air intégré comprend un sécheur par réfrigération fonctionnant avec l'économiseur de cycle breveté Atlas Copco. Ce dernier permet de réduire la consommation d'énergie à faible charge.

PROTEGEZ VOTRE PRODUCTION

- Le réfrigérant final et son séparateur d'eau intégré éliminent immédiatement 100 % des condensats. Résultat : la séparation air/eau est plus efficace (40 à 90 % de mieux qu'un séparateur externe) ; l'équipement aval est mieux protégé contre l'eau et la corrosion.
- Les purgeurs commandés par Elektronikon suppriment les risques de condensats et d'eau dans l'air comprimé.
- En optant pour le traitement de l'air intégré (sécheur par réfrigération et filtre à air comprimé), vous renforcez le barrage contre l'humidité, les aérosols et les poussières.



Solution innovante et globale

L'expertise d'Atlas Copco et ses innovations vous garantissent un fonctionnement économique, sûr et respectueux de votre process.

FAIBLES COUTS D'ENTRETIEN

- Le filtre à air haute efficacité inclut un cyclone de pré-séparation qui réduit la quantité de poussière dans le filtre fin et double la longévité de l'élément filtrant sans amoindrir l'efficacité du filtrage.
- La séparation air/huile hautes performances s'effectue en deux étapes. La teneur en huile résiduelle est faible ainsi que la consommation d'huile elle-même, ce qui permet d'espacer les interventions de maintenance et d'en réduire les coûts.
- Grâce à leurs roulements graissés à vie, les ventilateurs radiaux VSD ne nécessitent aucun entretien.
- Les purgeurs électroniques éliminent efficacement les condensats. Largement dimensionnée, l'évacuation supprime tout risque de colmatage et garantit un fonctionnement sans incident et un entretien minimal.
- Des filtres à huile 8000 h sont montés d'origine.
- Leur remplacement est simple et rapide.
- Une option messagerie sur téléphone mobile est proposée pour planifier l'entretien courant. Un moyen simple de préserver la performance du compresseur.

TECHNOLOGIES RESPONSABLES

- Les ventilateurs radiaux VSD et l'insonorisation efficace permettent d'abaisser les émissions sonores en dessous de 71 dB (A).
- L'automatisation et l'instrumentation de l'entraînement à vitesse variable (VSD) sont conformes aux directives 89/336/CEE et n'entraînent aucun risque d'interférence électromagnétique.
- L'entraînement à vitesse variable a un impact positif sur l'environnement : 35 % d'énergie économisée, en moyenne, moins de CO₂ produit.
- Le système de récupération d'énergie recycle les calories sous la forme d'eau et d'air chauds qui peuvent être utilisés dans l'environnement de production.

REDUCTION DES FRAIS D'INSTALLATION

- Le compresseur est livré prêt à l'emploi. Il suffit de le raccorder aux réseaux d'électricité, d'air comprimé et d'eau (si le modèle est refroidi par eau) pour que votre compresseur soit prêt à fonctionner.
- Les modèles Tout en Un (FF) regroupent sous une même carrosserie le compresseur et les périphériques de traitement de l'air. Un concept pratique, compact et économique.



Protégez votre production

L'air comprimé non traité contient de l'humidité, des poussières et des traces d'huile indésirables. Parce qu'elles peuvent très vite s'avérer très coûteuses, une prévention efficace est toujours un bon calcul.



FIABILITE RENFORCEE

Un air de faible qualité augmente le risque de corrosion dans le réseau, affectant la longévité de vos outils et de votre équipement de production. Les GA fournissent un air propre, bénéfique pour la longévité et la productivité de votre installation.



QUALITE PRESERVEE

L'air comprimé en contact avec vos produits ne doit en aucun cas nuire à leur qualité. Avec les compresseurs GA, vous disposez d'un air déshydraté et purifié qui contribue à la bonne image de votre entreprise et de vos produits.



SOBRIETE ENERGETIQUE

Moins de corrosion implique moins de fuites énergivores. A elle seule, une fuite de 3 mm de diamètre peut alourdir votre facture annuelle d'électricité de 1 800 €.



PLUS POUR L'ENVIRONNEMENT

Economies d'énergie, réduction des fuites, purification des condensats... autant de points bénéfiques pour l'environnement qui permettent à votre société de se conformer aux réglementations internationales.



AIR DE QUALITE

Les filtres et le sécheur d'air par réfrigération intégrés purifient et déshydratent l'air. Ils contribuent à la longévité de votre équipement, à la productivité de votre site et à la qualité de vos produits.

CONFIGUREZ VOTRE COMPRESSEUR GA VSD SELON LA QUALITE D'AIR SOUHAITEE		CLASSE DE QUALITE ISO	TAILLE DES POUSSIERES	POINT DE ROSEE SOUS PRESSION	TENEUR RESIDUELLE EN HUILE
	GA	3.-.4	3 microns	-	3 ppm
	GA FF avec ID	3.4.4	3 microns	+3 °C, 37 °F	3 ppm
	GA FF avec ID et filtre coalescent pour applications générales	2.4.2	1 micron	+3 °C, 37 °F	0,1 ppm

POINTS FORTS DU SECHEUR PAR REFRIGERATION INTEGRE

- L'économiseur de cycle, exclusivité brevetée Atlas Copco, arrête le sécheur lorsque le compresseur ne fonctionne pas ou qu'il est à vide. Avantages : la consommation d'énergie est réduite ; le point de rosée est contrôlé en permanence et le sécheur est redémarré dès que le point de rosée commence à augmenter.
- En réglant la vitesse du compresseur de réfrigérant, le contrôle du sécheur à vitesse variable intégré* assure une consommation d'énergie minimale lorsque les charges sont faibles.
- Les sécheurs sont prévus pour des températures ambiantes jusqu'à 46 °C. Une version pour hautes températures (jusqu'à 50 °C) est disponible en option.
- Le compresseur et le sécheur sont conçus pour fonctionner de manière optimale, ensembles, dans les conditions les plus difficiles.

* GA VSD Full-Feature uniquement

Pilotage intelligent

Le contrôleur Elektronikon® gère tous les paramètres qui influent sur le rendement et la fiabilité de votre compresseur. Ses entrées numériques, ses fonctions de communication par Internet ou tout simplement l'ajout de capteurs supplémentaires permettent de le personnaliser très simplement à vos exigences. Il pilote jusqu'à 4 unités et communique dans la

langue de votre choix (parmi les 27 proposées). Pour optimiser le rendement énergétique, le régulateur Elektronikon contrôle le moteur principal et maintient la pression du réseau dans un différentiel minimal et prédéfini. Démarrage, arrêt, mise en charge ou décharge peuvent se télécommander.

1 GESTION OPTIMISEE

Le gestionnaire ES est conçu pour optimiser le fonctionnement simultané de jusqu'à 30 compresseurs. Ainsi, la pression moyenne du système peut être réduite et, avec elle, la consommation d'énergie. Autre avantage : la pression du réseau gagne en stabilité.

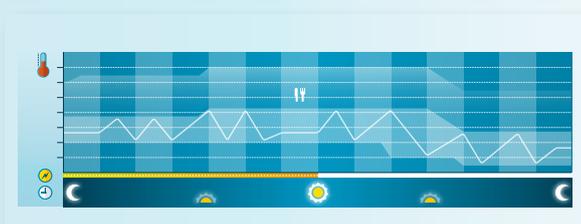
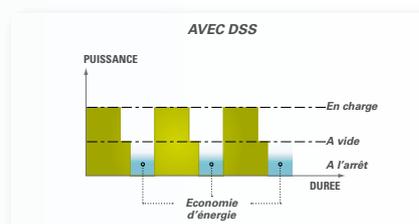
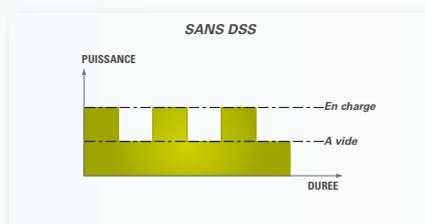


2 DEUX POINTS DE CONSIGNE DE LA PRESSION

Sur la plupart des sites industriels, la demande en air comprimé fluctue en fonction de l'heure et du jour de la semaine. Pour optimiser la performance énergétique en période de moindre activité, le régulateur Elektronikon offre la possibilité de choisir manuellement ou automatiquement deux plages de pression.

3 SECOND ARRET RETARDE

L'algorithme de contrôle sophistiqué, appelé « second arrêt retardé » (DSS), permet d'arrêter le moteur principal dès que possible. Le régulateur Elektronikon maintient la pression souhaitée, tout en minimisant l'utilisation du moteur principal et donc l'énergie consommée.



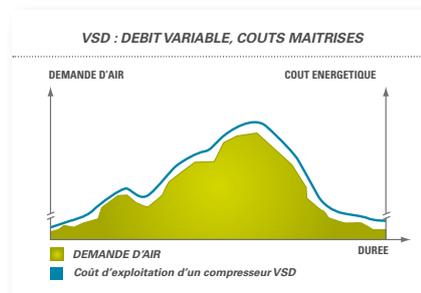
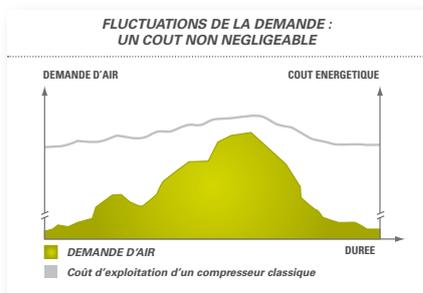
4 FONCTION « ECONOMISEUR »

Cette fonction limite la consommation d'énergie du sécheur par réfrigération intégré pour les applications à faible charge. En se basant sur la mesure de la température, le contrôleur Elektronikon arrête le sécheur dès que possible, lorsque le compresseur n'est pas sollicité. La consommation d'énergie s'en trouve minimisée et la centrale d'air protégée contre la corrosion.

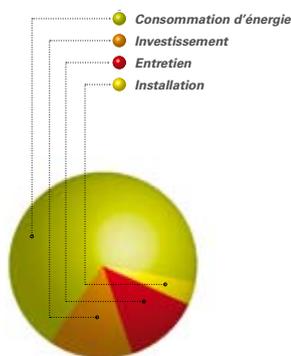
Sobriété énergétique

Les coûts énergétiques peuvent constituer jusqu'à 80 % des coûts d'exploitation d'un compresseur. L'air comprimé peut représenter jusqu'à 40 % de la facture d'électricité totale d'une usine. La demande en air de la plupart des sites de production varie en fonction de l'heure, du jour de la semaine ou même

du mois. La technologie d'entraînement à vitesse variable VSD d'Atlas Copco remédie efficacement à ce problème puisque les fluctuations de la demande ne sont plus synonymes de consommation d'énergie élevée.

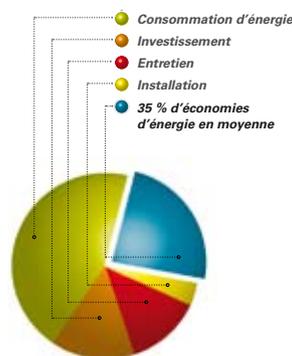


COUTS D'EXPLOITATION D'UN COMPRESSEUR CLASSIQUE



Les compresseurs traditionnels dotés d'un système de régulation « tout ou rien » fonctionnent entre deux valeurs de pression prédéfinies. Dès que la pression maximale est atteinte, ils fonctionnent à vide, ce qui se traduit par une consommation d'énergie excessive et inutilement coûteuse.

COUTS D'EXPLOITATION D'UN COMPRESSEUR VSD



Avec un compresseur GA VSD, toute l'énergie consommée est utile, d'où une économie d'électricité de l'ordre de 35 % et une réduction du coût d'exploitation de 22 % en moyenne. L'écart de prix entre un compresseur VSD et un compresseur à vitesse fixe est généralement amorti sur moins de deux ans.

VSD : souplesse et maîtrise des coûts

La technologie d'entraînement à vitesse variable VSD d'Atlas Copco adapte automatiquement la vitesse du moteur à la demande d'air. La pression du système est stabilisée et la

consommation d'énergie est minimisée. Une façon efficace de préparer l'avenir.

POUR ECONOMISER L'ENERGIE, UN COMPRESSEUR GA VSD :

- supprime la période de transition entre le fonctionnement à pleine charge et à vide
- supprime les marches à vide
- maintient la pression du réseau dans un différentiel de 0,10 bar
- permet d'abaisser la pression de service moyenne totale
- diminue les risques de fuite, avec une pression réseau plus basse
- prévient tout risque de surintensité par des démarrages en douceur
- offre un choix de pressions entre 3,5 et 14 bars, via un multiplicateur électronique pour réduire la consommation d'électricité

COMMENT QUANTIFIER LE GAIN POSSIBLE ?

Grâce au diagnostic énergétique, les ingénieurs d'Atlas Copco établissent votre profil air comprimé et simulent l'économie

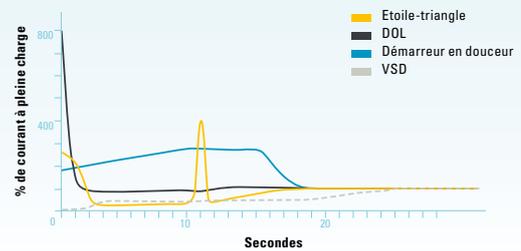
d'énergie que vous pourriez réaliser avec un compresseur VSD. Contactez votre conseiller Atlas Copco pour une évaluation précise.

Economies + rendement = VSD

AVANTAGES INDUITS DE LA SOLUTION VSD

- La stabilisation de la pression est bénéfique à tous les process nécessitant de l'air comprimé.
- Les pics d'intensité au démarrage sont éliminés.
 - Les compresseurs à vitesse variable peuvent être démarrés ou arrêtés sans limite.
 - Les démarrages fréquents n'entraînent plus de pics d'intensité.
 - Il est souvent possible d'alimenter l'installation électrique avec un courant plus faible.

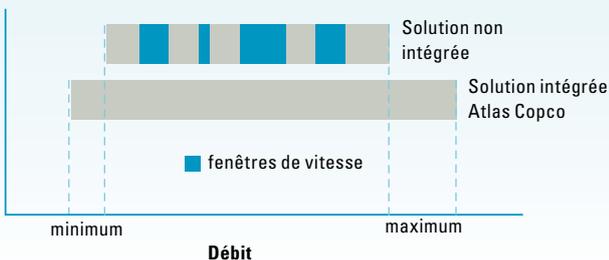
Pas de pics d'intensité



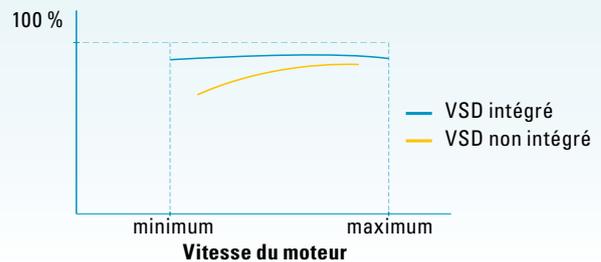
VSD INTÉGRÉ – LE CHOIX DE LA QUALITÉ

- 1 Le système Elektronikon® commande à la fois le compresseur et le convertisseur intégré, garantissant la sécurité maximale de la machine ainsi qu'une mise en réseau facile du compresseur.
- 2 Tous les compresseurs VSD Atlas Copco ont subi des tests et reçu la certification EMC. Les sources externes n'affectent pas le fonctionnement des compresseurs et inversement, les compresseurs n'ont aucun impact sur le fonctionnement d'autres instruments, ni par des émissions ni par l'alimentation.
- 3 Des améliorations mécaniques ont été apportées pour garantir le fonctionnement des composants avec un minimum de vibrations et ce, quelle que soit la vitesse du compresseur.
- 4 L'armoire du variateur de fréquence est refroidie par un ventilateur faible consommation. Il assure la stabilité du système même à des températures ambiantes pouvant atteindre 50°C.

Plage de marche



Efficacité combinée moteur/convertisseur



- La plage entière de vitesses de la machine est testée afin d'éliminer tout « point de fonctionnement » qui risquerait d'affecter négativement la consommation d'énergie et la stabilité de la pression du réseau (la capacité de régulation du compresseur est maximisée à 80-85 %).

- Une attention particulière a été portée au moteur électrique, spécialement conçu pour un fonctionnement VSD (moteur pour entraînement à vitesse variable). Les roulements sont protégés contre les courants parasites induits. D'autre part, le moteur et le convertisseur sont parfaitement réglés pour donner le meilleur rendement sur l'ensemble de la plage de vitesses.

* De série : pour température ambiante jusqu'à 46 °C, en option : pour température ambiante jusqu'à 50 °C.

Maximisez vos économies...

UNE DEMARCHE RESPONSABLE

Parce qu'elle peut totaliser jusqu'à 80 % de son coût d'exploitation, la consommation électrique de votre compresseur est un **gisement d'économie**.

En maîtrisant sa consommation, vous réduisez du mieux possible le gaspillage énergétique.

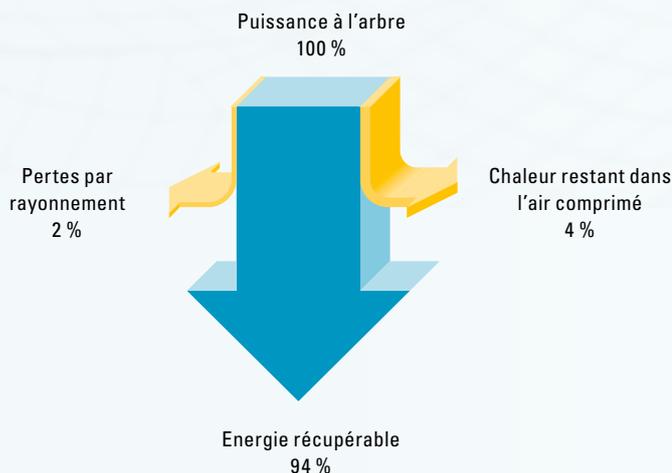
Evolution des prix du fuel (exemple d'un pays européen)



► Chaudière d'eau de traitement

OU RECUPERER L'ENERGIE ?

La compression de l'air génère une chaleur qui est généralement perdue dans les refroidisseurs. Atlas Copco a conçu des systèmes qui permettent de récupérer l'essentiel de cette énergie. Jusqu'à 94 % de la puissance absorbée à l'arbre du compresseur peuvent être récupérés.



COMMENT L'ENERGIE EST-ELLE RECUPEREE ?

Les systèmes de récupération d'énergie sont **des modules intégrés** aux compresseurs. Ils recyclent la chaleur qui, autrement, serait perdue. Lorsqu'elle est sous forme d'eau chaude (85-90 °C), la chaleur est directement utilisable en tant que source d'énergie. Le module principal du système de récupération est intégré au compresseur.



...récupérez de l'énergie



COMMENT REUTILISER L'ENERGIE RECUPEREE ?

L'eau chaude générée peut être utilisée :

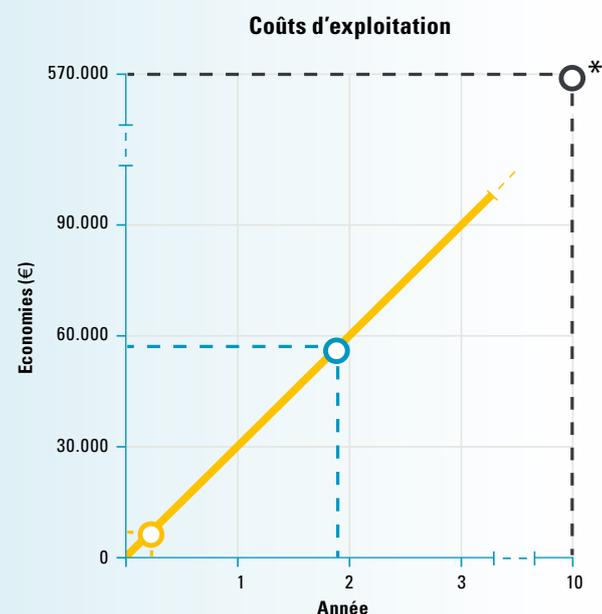
- pour le **préchauffage de chaudières** pour les processus industriels ;
- pour le **chauffage de radiateurs** ou d'**eau de douches**
- pour **différents process** : teinture de textiles, fonctionnement de refroidisseurs à absorption, etc.

Il convient d'utiliser l'eau chaude produite comme une source auxiliaire d'énergie, la charge du compresseur et donc la quantité de chaleur produite étant sujettes à variations.

QUEL RETOUR SUR INVESTISSEMENT ?

Vous économisez de l'énergie quelle que soit la manière dont vous la réutilisez.

Un investissement minime, rapidement rentabilisé.



- L'investissement dans un système de récupération est rentabilisé en moins de 2 mois.
- Le compresseur est, quant à lui, amorti en moins de 2 ans.
- L'achat de ce système permet un gain net de 570 000 euros sur 10 ans.*

* Le calcul inclut uniquement les coûts énergétiques, étant donné que la maintenance reste à peu de choses près identique à celle d'un compresseur standard.

HYPOTHÈSES

- Compresseur GA de 160 kW.
- 8 000 heures de fonctionnement/an à pleine charge et récupération totale de l'énergie
- Coût du fuel : 0,55 €/l
- Les illustrations et prix ont valeur d'exemple.

Optez pour la tranquillité



Atlas Copco s'engage à vos côtés sur le long terme. Nos prestations après vente renforceront la longévité, la fiabilité et l'économie de fonctionnement de votre équipement.

Effectuées par du personnel qualifié, dont l'air comprimé est le métier, elles vous garantiront un temps d'immobilisation minimal et un travail de qualité.

NOTRE OFFRE	NOS PRODUITS*
Pièces d'origine	Huiles et kits d'entretien Atlas Copco
Extensions de garantie	AIRXtend
Contrats de service	Maintenance
Audits système	AIRScan™
Télésurveillance	AIRConnect™
Economies d'énergie	AIROptimizer™
Améliorations des produits	Programmes de mise à niveau

* Pour de plus amples informations, contactez votre centre de Service Clients Atlas Copco.

Conception privilégiant qualité et flexibilité

Inclus de série	
Filtre à air hautes performances	Moteur électrique TEFC, IP 55, classe F
Flexible d'aspiration	Démarrateurs
Tête de régulation (non disponible sur les modèles VSD)	Armoire électrique et armoire VSD entièrement câblées
Réfrigérant final d'air comprimé et réfrigérant d'huile	Amortisseurs de vibration flexibles
Ventilateurs VSD pour les versions refroidies par air	Séparateur air/huile
Séparateur d'eau intégré	Système de contrôle Elektronikon
Purgeurs électroniques sans perte d'air comprimé	Système de régulation tout/rien (non disponible pour les modèles VSD)
Filtres à huile hautes performances	Capot insonorisant
Circuit d'eau, d'huile et d'air complet	Suppression des émissions / distorsions harmoniques
Châssis skid de rétention d'huile ne nécessitant pas de massif spécifique	Refroidisseurs de tubes en acier inoxydable et d'enveloppes pour modèles refroidis par eau

Options disponibles / modèle	GA 90+ - 160+	GA 110 - 160	GA 132 - 160 VSD
Full Feature : sécheur frigorifique ID intégré	x	x	x
Préfiltre DD intégré (uniquement pour les modèles avec sécheur intégré)	x	x	x
Système de récupération d'énergie intégré	x	x	x
Prise d'air séparée	x	x	x
Contrôle de modulation	x	x	N/A
Version pour température ambiante élevée (jusqu'à 55 °C*)	x	x	x
Relais de séquence de phase	x	x	de série**
Protection thermique PT1000 sur les roulements/bobinages du moteur principal	x	x	de série**
Moteur principal surdimensionné	x	N/A	N/A
Réchauffeur anti-condensation dans le moteur principal	x	x	N/A
Filtration haute protection pour armoire VSD (uniquement pour modèles VSD)	N/A	N/A	x
Armoire Nema 4	x	x	N/A
Roto-Xtend Duty Fluid 8 000 h	x	x	x
Connexions NPT	x	x	x
Plaques d'ancrage	x	x	x
Certificat de test de performances	x	x	x
Test de performances client	x	x	x
Certificats matériaux	x	x	x
Conditionnement sûr maritime	x	x	x
Kit de protection contre la pluie	x	x	N/A
Système réseau IT / NT	x	x	x
Système de surveillance des vibrations SPM	x	x	x
Système GSM de notification des alarmes	x	x	x
Vanne d'arrêt d'eau automatique pour modèles refroidis par eau	x	x	x
Vanne de régulation d'eau thermostatique	N/A	N/A	x

* GA Full Feature 50 °C ; GA VSD 50 °C ; GA Pack vitesse fixe 55 °C

** Fonctionnalités intégrées dans les protections du convertisseur de fréquence

Dimensions																				
Type de compresseur	Modèle Pack refroidi par air						Modèle Full Feature refroidi par air						Modèles Pack et Full Feature refroidis par eau							
	L		I		H		L		I		H		L		I		H			
	mm	po	mm	po	mm	po	mm	po	mm	po	mm	po	mm	po	mm	po	mm	po	mm	po
GA 90+ - 160+	2600	102	2000	79	2000	79	3200	126	2000	79	2000	79	2600	102	1630	64	2000	79		
GA 110 - 160	2600	102	2000	79	2000	79	3200	126	2000	79	2000	79	2600	102	1632	64	2000	79		
GA 132 - 160 VSD	3200	126	2000	79	2000	79	3800	150	2002	79	2347	92	3200	126	1630	64	2347	92		



Caractéristiques techniques

GA 90+ - 160+ / GA 110 - 160 / GA 132 - 160 VSD – 50 Hz

TYPE DE COMPRESSEUR	Pression de service maximum				Débit d'air libre (FAD) (1)						Puissance du moteur installé		Niveau sonore (2)	Poids			
	Pack		Full Feature (3)		Pack			Full Feature						Pack		Full Feature	
	bar (e)	psig	bar (e)	psig	l/s	m³/min	cfm	l/s	m³/min	cfm	kW	ch	dB(A)	kg	lb	kg	lb
GA 50 Hz																	
GA 90+ - 5,5	5,5	80	5,3	77	330	19,8	699	333	20,0	706	90	125	68	2917	6417	3310	7282
GA 90+ - 7,5	7,5	109	7,3	106	292	17,5	619	293	17,6	621	90	125	68	2917	6417	3310	7282
GA 90+ - 8,5	8,5	123	8,3	120	274	16,4	581	275	16,5	583	90	125	68	2897	6373	3290	7238
GA 90+ - 10	10	145	9,8	142	244	14,6	517	244	14,6	517	90	125	68	2709	5960	3102	6824
GA 90+ - 14	14	203	13,8	200	196	11,8	415	204	12,2	432	90	125	68	2709	5960	3102	6824
GA 110 - 7,5	7,5	109	7,3	106	342	20,5	725	343	20,6	727	110	150	69	2779	6114	3172	6978
GA 110 - 8,5	8,5	123	8,3	120	324	19,4	687	326	19,6	691	110	150	69	2779	6114	3172	6978
GA 110 - 10	10	145	9,8	142	297	17,8	629	297	17,8	630	110	150	69	2759	6070	3152	6934
GA 110+ - 5,5	5,5	80	5,3	77	401	24,1	850	404	24,2	856	110	150	69	2967	6527	3360	7392
GA 110+ - 7,5	7,5	109	7,3	106	356	21,4	754	357	21,4	756	110	150	69	2967	6527	3360	7392
GA 110+ - 8,5	8,5	123	8,3	120	337	20,2	714	338	20,3	716	110	150	69	2967	6527	3360	7392
GA 110+ - 10	10	145	9,8	142	306	18,4	649	306	18,4	648	110	150	69	2947	6483	3340	7348
GA 110+ - 14	14	203	13,8	200	245	14,7	519	252	15,1	534	110	150	69	2759	6070	3152	6934
GA 132 - 7,5	7,5	109	7,3	106	405	24,3	858	406	24,4	860	132	175	70	3134	6895	3527	7759
GA 132 - 8,5	8,5	123	8,3	120	385	23,1	816	386	23,2	818	132	175	70	3134	6895	3527	7759
GA 132 - 10	10	145	9,8	142	356	21,4	754	356	21,4	754	132	175	70	3114	6851	3507	7715
GA 132+ - 5,5	5,5	80	5,3	77	471	28,3	998	475	28,5	1006	132	175	70	3271	7196	3644	8017
GA 132+ - 7,5	7,5	109	7,3	106	424	25,4	898	425	25,5	901	132	175	70	3251	7152	3644	8017
GA 132+ - 8,5	8,5	123	8,3	120	401	24,1	850	402	24,1	852	132	175	70	3251	7152	3644	8017
GA 132+ - 10	10	145	9,8	142	368	22,1	780	368	22,1	780	132	175	70	3237	7121	3630	7986
GA 132+ - 14	14	203	13,8	200	295	17,7	625	301	18,1	638	132	175	70	3049	6708	3442	7572
GA 160 - 7,5	7,5	109	7,3	106	505	30,3	1070	506	30,4	1072	160	215	71	3361	7394	3754	8259
GA 160 - 8,5	8,5	123	8,3	120	480	28,8	1017	481	28,9	1019	160	215	71	3341	7350	3734	8215
GA 160 - 10	10	145	9,8	142	443	26,6	939	443	26,6	939	160	215	71	3341	7350	3734	8215
GA 160+ - 10	10	145	9,8	142	443	26,6	939	443	26,6	939	160	215	71	3341	7350	3734	8215
GA 160+ - 14	14	203	13,8	200	362	21,7	767	369	22,1	782	160	215	71	3327	7319	3720	8184

TYPE DE COMPRESSEUR	Pression de service (4)				Débit d'air libre (FAD) (1)			Puissance du moteur installé		Niveau sonore (2)	Poids			
	Pack		Full Feature		Pack / Full Feature						Pack		Full Feature	
	bar (e)	psig	bar (e)	psig	l/s	m³/min	cfm	kW	ch	dB(A)	kg	lb	kg	lb
GA VSD 50 Hz														
GA 132 VSD - 8,5	3,5	51	3,5	51	97 - 539	5,8 - 32,3	206 - 1142	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	7	102	7	102	93 - 457	5,6 - 27,4	197 - 968	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	8	116	8	116	91 - 435	5,5 - 26,1	193 - 922	132	175	68	3930	8646	4248	9346
GA 132 VSD - 10	6	87	6	87	94 - 481	5,6 - 28,9	199 - 1019	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	8	116	8	116	91 - 435	5,5 - 26,1	193 - 922	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	9,5	138	9,5	138	89 - 403	5,3 - 24,2	189 - 854	132	175	68	3930	8646	4248	9346
GA 132 VSD - 14	9	131	9	131	90 - 412	5,4 - 24,7	191 - 873	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	10	145	10	145	88 - 391	5,3 - 23,5	186 - 828	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	13,5	196	13,5	196	81 - 325	4,9 - 19,5	172 - 689	132	175	68	3930	8646	4248	9346
GA 160 VSD - 8,5	3,5	51	3,5	51	97 - 527	5,8 - 34,3	206 - 1212	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	7	102	7	102	93 - 540	5,6 - 32,4	197 - 1144	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	8	116	8	116	91 - 515	5,5 - 30,9	193 - 1091	160	215	69	3930	8646	4248	9346
GA 160 VSD - 10	6	87	6	87	94 - 566	5,5 - 34,0	199 - 1199	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	8	116	8	116	91 - 515	5,5 - 30,9	193 - 1091	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	9,5	138	9,5	138	89 - 480	5,3 - 28,8	189 - 1017	160	215	69	3930	8646	4248	9346
GA 160 VSD - 14	9	131	9	131	90 - 492	5,4 - 29,5	191 - 1042	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	10	145	10	145	88 - 469	5,3 - 28,1	186 - 994	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	13,5	196	13,5	196	82 - 394	4,9 - 23,6	174 - 835	160	215	69	3930	8646	4248	9346

(1) Performances du compresseur mesurées selon la norme ISO 1217, édition 3, annexe C - 1996

Conditions de référence :

- Pression absolue à l'aspiration : 1 bar
- Température à l'aspiration : 20 °C
- Température de l'agent de refroidissement : 20 °C

Le débit d'air libre (FAD) est mesuré aux pressions de service suivantes :

- à 5 bars pour les versions 5,5 bars
- à 7 bars pour les versions 7,5 bars
- à 8 bars pour les versions 8,5 bars
- à 9,5 bars pour les versions 10 bars
- à 13,5 bars pour les versions 14 bars

(2) Niveau sonore : mesuré selon les normes ISO 2151: 2004 et ISO 9614/2

(3) La pression de service maximum est réduite de 0,2 bar si vous optez pour l'option de filtre DD intégré

(4) Pression de service maximum du GA VSD : 8,5/10/14 bars (e) / GA VSD FF : 8,3/9,8/13,8 bars

Sécheur intégré : point de rosée sous pression de l'air comprimé aux conditions de référence du sécheur 3 °C

Filtre DD intégré : élimination des particules jusqu'à 1 micron et aérosol restant jusqu'à 0,1 mg/m³ max.

Caractéristiques techniques

GA 90+ - 160+ / GA 110 - 160 / GA 132 - 160 VSD – 60 Hz

TYPE DE COMPRESSEUR	Pression de service maximum				Débit d'air libre (FAD) (1)						Puissance du moteur installé		Niveau sonore (2)	Poids			
	Pack		Full Feature (3)		Pack			Full Feature			kW	ch		Pack		Full Feature	
	bar (e)	psig	bar (e)	psig	l/s	m³/min	cfm	l/s	m³/min	cfm			kg	lb	kg	lb	
GA 60 Hz																	
GA 90+ - 75	5,5	80	5,3	77	343	20,6	727	346	20,8	733	90	125	68	2917	6417	3310	7282
GA 90+ - 100	7,4	107	7,2	104	302	18,1	640	303	18,2	642	90	125	68	2917	6417	3310	7282
GA 90+ - 125	9,1	132	8,9	129	274	16,4	581	275	16,5	583	90	125	68	2897	6373	3290	7238
GA 90+ - 150	10,9	158	10,7	155	239	14,3	506	239	14,3	506	90	125	68	2709	5960	3102	6824
GA 90+ - 200	14	203	13,5	196	205	12,3	434	213	12,8	451	90	125	68	2709	5960	3102	6824
GA 110 - 100	7,4	107	7,2	104	350	21,0	742	352	21,1	746	110	150	69	2779	6114	3172	6978
GA 110 - 125	9,1	132	8,9	129	320	19,2	678	322	19,3	682	110	150	69	2779	6114	3172	6978
GA 110 - 150	10,9	158	10,7	155	286	17,2	606	286	17,2	606	110	150	69	2759	6070	3152	6934
GA 110+ - 75	5,5	80	5,3	77	406	24,4	860	409	24,5	867	110	150	69	2967	6527	3360	7392
GA 110+ - 100	7,4	107	7,2	104	363	21,8	769	364	21,8	771	110	150	69	2967	6527	3360	7392
GA 110+ - 125	9,1	132	8,9	129	331	19,9	701	332	19,9	703	110	150	69	2967	6527	3360	7392
GA 110+ - 150	10,9	158	10,7	155	295	17,7	625	295	17,7	625	110	150	69	2947	6483	3340	7348
GA 110+ - 200	14	203	13,5	196	248	14,9	525	255	15,3	540	110	150	69	2759	6070	3152	6934
GA 132 - 100	7,4	107	7,2	104	403	24,2	854	405	24,3	858	132	175	70	3134	6895	3527	7759
GA 132 - 125	9,1	132	8,9	129	370	22,2	784	371	22,3	786	132	175	70	3134	6895	3527	7759
GA 132 - 150	10,9	158	10,7	155	336	20,2	712	336	20,2	712	132	175	70	3114	6851	3507	7715
GA 132+ - 75	5,5	80	5,3	77	467	28,0	990	471	28,3	998	132	175	70	3271	7196	3644	8017
GA 132+ - 100	7,4	107	7,2	104	421	25,3	892	422	25,3	894	132	175	70	3251	7152	3644	8017
GA 132+ - 125	9,1	132	8,9	129	385	23,1	816	386	23,2	818	132	175	70	3251	7152	3644	8017
GA 132+ - 150	10,9	158	10,7	155	346	20,8	733	346	20,8	733	132	175	70	3237	7121	3630	7986
GA 132+ - 200	14	203	13,5	196	290	17,4	614	296	17,8	627	132	175	70	3049	6708	3442	7572
GA 160 - 100	7,4	107	7,2	104	475	28,5	1006	477	28,6	1011	150	200	71	3361	7394	3754	8259
GA 160 - 125	9,1	132	8,9	129	437	26,2	926	438	26,3	928	150	200	71	3341	7350	3734	8215
GA 160 - 150	10,9	158	10,7	155	397	23,8	841	397	23,8	841	150	200	71	3341	7350	3734	8215
GA 160+ - 150	10,9	158	10,7	155	397	23,8	841	397	23,8	841	150	200	71	3341	7350	3734	8215
GA 160+ - 200	14	203	13,5	196	337	20,2	714	345	20,7	731	150	200	71	3327	7319	3720	8184

TYPE DE COMPRESSEUR	Pression de service (4)				Débit d'air libre (FAD) (1)			Puissance du moteur installé		Niveau sonore (2)	Poids			
	Pack		Full Feature		Pack / Full Feature			kW	ch		dB(A)	Pack		Full Feature
	bar (e)	psig	bar (e)	psig	l/s	m³/min	cfm			kg		lb	kg	lb
GA VSD 60 Hz														
GA 132 VSD - 125	3,5	51	3,5	51	97 - 539	5,8 - 32,3	206 - 1142	132	175	68	3930	8464	4248	9346
	6,9	100	6,9	100	93 - 459	5,6 - 27,5	197 - 973	132	175	68	3930	8464	4248	9346
	8,6	125	8,6	125	90 - 420	5,4 - 25,2	191 - 890	132	175	68	3930	8464	4248	9346
GA 132 VSD - 150	6	87	6	87	94 - 481	5,4 - 25,2	191 - 890	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	8,6	125	8,6	125	90 - 420	5,4 - 25,2	191 - 890	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	10,4	151	10,4	151	87 - 383	5,2 - 23,0	184 - 812	132	175	68	3930	8646	4248	9346
GA 132 VSD - 200	9	131	9	131	90 - 412	5,4 - 24,7	191 - 873	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	10,4	151	10,4	151	87 - 383	5,2 - 23,0	184 - 812	132	175	68	3930	8646	4248	9346
	13,5	196	13,5	196	81 - 325	4,9 - 19,5	172 - 689	132	175	68	3930	8646	4248	9346
GA 160 VSD - 125	3,5	51	3,5	51	97 - 572	5,8 - 34,3	206 - 1212	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	6,9	100	6,9	100	93 - 543	5,6 - 32,6	197 - 1151	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	8,6	125	8,6	125	90 - 501	5,4 - 30,1	191 - 1062	160	215	69	3930	8646	4248	9346
GA 160 VSD - 150	6	87	6	87	94 - 566	5,6 - 34,0	199 - 1199	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	8,6	125	8,6	125	90 - 501	5,4 - 30,1	191 - 1062	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	10,4	151	10,4	151	87 - 461	5,2 - 27,7	184 - 977	160	215	69	3930	8646	4248	9346
GA 160 VSD - 200	9	131	9	131	90 - 492	5,4 - 29,5	191 - 1042	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	10,4	151	10,4	151	87 - 461	5,2 - 27,7	184 - 977	160	215	69	3930	8646	4248	9346
	13,5	196	13,5	196	82 - 394	4,9 - 23,6	174 - 835	160	215	69	3930	8646	4248	9346

(1) Performances du compresseur mesurées selon la norme ISO 1217, édition 3, annexe C - 1996

Conditions de référence :

- Pression absolue à l'aspiration : 1 bar
- Température à l'aspiration : 20 °C
- Température de l'agent de refroidissement : 20 °C

Le débit d'air libre (FAD) est mesuré aux pressions de service suivantes :

- à 73 psi pour les versions 75 psi
- à 100 psi pour les versions 100 psi
- à 125 psi pour les versions 125 psi
- à 150 psi pour les versions 150 psi
- à 200 psi pour les versions 200 psi

(2) Niveau sonore : mesuré selon les normes ISO 2151: 2004 et ISO 9614/2

(3) La pression de service maximum est réduite de 0,2 bar si vous optez pour l'option de filtre DD intégré

(4) Pression de service maximum du GA VSD : 8,5/10/14 bars (e) / GA VSD FF : 8,3/9,8/13,8 bars

Sécheur intégré : point de rosée sous pression de l'air comprimé aux conditions de référence du sécheur 3 °C

Filtre DD intégré : élimination des particules jusqu'à 1 micron et aérosol restant jusqu'à 0,1 mg/m³ max.



Etre, dans l'air comprimé, votre marque de référence, en termes de choix et de qualité, est l'ambition d'Atlas Copco.

Innover sans relâche pour vous apporter des solutions toujours plus performantes est au cœur de notre démarche. En travaillant à vos côtés, nous nous engageons à faire progresser l'air comprimé pour qu'il contribue toujours plus efficacement à votre activité.



L'air comprimé ne doit jamais être respiré,
s'il n'a pas fait l'objet d'une purification conforme aux normes
en vigueur.