

POLY Löschanlage

SL500 - SL6000 CAFS



Beschreibung

POLY CAFS Löschanlagen sind Energie-autarke Löschanlagen basierend auf Druckluftschaum, die im stationären Brandschutz zum Schutz von Gebäuden, spezieller Maschinen wie Lackieranlagen, Förderbänder, Schmiedepressen sowie brandgefährlicher Materialien (z.B. Kunststoffe, Abfälle) eingesetzt werden. Die Anlagen benötigen keine Motoren, Pumpen, Kompressoren oder elektrischen Strom. Die Energie zum Betrieb der Anlage wird über Druckluft bereitgestellt. Die Ausbringung des Druckluftschaims erfolgt über Düsen, Werfer oder Strahlrohre.

Vorteile

CAFS - Innovative Löschtechnik

- Gleichbleibende Schaumqualität durch homogene Schaumstruktur
- Höchste Löscheffizienz
- Nachhaltige Kühlung
- Exzellente Rückbrandsicherheit
- Schnelles Ersticken der Flammen durch Sauerstoffentzug
- Tiefes Eindringen in das Brandgut durch die Reduktion der Wasseroberflächenspannung
- Minimierung von Wasserschäden aufgrund geringerer Applikationsraten
- CAF-Schaum haftet an heißen Oberflächen

Vorteile

- Höchste Löschleistung
- Einsatz bei A & B Bränden
- Löschmitteltank wird an Schutzziel angepasst
- Geringer Installations- und Wartungsaufwand
- Bereichsweises Aktivieren möglich

CAF Erzeugung mit Premix

- Das Löschmittel ist im Behälter fertig zugemischt (Premix)
- Verschäumung zu CAFS durch Druckluft
- Kein Schaummittel-Zumischsystem notwendig
- Verwendung frostbeständiger Schaummittel möglich
- Geringer Platzbedarf
- Einfache Wiederbefüllung der Anlage

CAF Erzeugung mit Admix

- Wasser und Schaummittel sind in getrennten Behältern gelagert und werden im Einsatzfall zugemischt
- Verschäumung zu CAFS durch Druckluft
- Verwendung nicht-Premix-beständiger, fluorfreier Schaummittel möglich
- Geringe Wartungskosten

POLY Löschanlage

SL500 - SL6000 CAFS



Technische Daten

Zumischrate	1 % / 3 %
Antrieb	Druckluft (je 50 l / 300 bar Druckluftflaschen)
Durchfluss	MK100 (100 l/min) MK200 (200 l/min) MK300 (300 l/min)
Betriebstemperatur ¹	-20°C bis +50°C
Betriebsdruck	9 - 14 bar

¹ Abhängig vom verwendeten Schaummittel.

	Inhalt Wassertank	Zumischrate	Schaummitteltank ²	Druckluft ³
SL500	500 l	1 %	SL50	1 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL50	
SL750	750 l	1 %	SL50	2 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL50	
SL1000	1.000 l	1 %	SL50	2 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL50	
SL1200	1.200 l	1 %	SL50	3 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL50	
SL1500	1.500 l	1 %	SL50	3 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL100	
SL2000	2.000 l	1 %	SL50	4 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL100	
SL3000	3.000 l	1 %	SL50	6 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL200	
SL4000	4.000 l	1 %	SL100	8 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL200	
SL5000	5.000 l	1 %	SL100	10 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL300	
SL6000	6.000 l	1 %	SL100	12 x 50 l / 300 bar
		3 %	SL300	

² Bei Premix-Anlagen entfallen Schaummitteltank und Zumischsystem, da Wasser und Schaummittel schon fertig und im richtigen Verhältnis in einem Behälter zugemischt sind.

³ Bei 14 bar. Anzahl der Druckluftflaschen kann sich bei abweichendem Betriebsdruck ändern.

Kontakt

Rosenbauer International AG
 Paschinger Straße 90
 4060 Leonding, Austria
 Tel.: +43 732 6794-0
 Fax: +43 732 6794-91
 E-Mail: stationary@rosenbauer.com

www.rosenbauer.com

www.facebook.com/rosenbauergroup