

# HAUG



# Sauer Compressors



## Ölfreier Kolbenkompressor

- 37 – 110 kW
- Ansaugdruck max. 16 barg
- Enddruck max. 100 barg
- Max. ca. 2'000 Nm<sup>3</sup>/h
- Gasdicht mit Magnetkupplung

## HAUG.Titan

Dependable up to 500 bar – anywhere, anytime, anygas.

## Hauptsitz Schweiz:

HAUG Sauer Kompressoren AG  
 Industriestrasse 6  
 CH-9015 St. Gallen  
 Tel. +41 71 313 99 55  
 Fax +41 71 313 99 50  
 info@haug.ch  
 www.haug.ch

## Niederlassung Deutschland:

HAUG Kompressoren GmbH  
 Altenhasslauer Str. 23  
 DE-63589 Linsengericht  
 Tel. +49 6051 97570  
 Fax +49 6051 975729  
 info@haug.ch

## Niederlassung China:

HAUG China  
 No. 526, 3<sup>rd</sup> East Fute Road  
 Pilot Free Trade Zone  
 200131 Shanghai, China  
 Tel. +8621 5442 4551  
 sales-china@haug.ch

HAUG Sauer ist ein Teil der weltweiten Sauer Compressors Group  
 www.sauercompressors.com

## HAUG.Titan Kompressoren – ölfrei und gasdicht Leistungsbereich 37 – 110 kW

Die Typenreihe HAUG.Titan wurde 2015 an den Industriemessen in Hannover und Frankfurt erstmals der Öffentlichkeit vorgestellt. Der HAUG.Titan basiert auf dem bewährten Kompressorkonzept des HAUG.Sirius und ist auch mit einer Magnetkupplung ausgestattet. Der Kompressor hat eine sternförmige Anordnung mit 4 Zylindern. Er ist wie der HAUG.Sirius komplett ölfrei und trockenlaufend.

Die Kompressoren mit Magnetkupplung sind eine HAUG Sauer Eigenentwicklung, welche Gase dauerhaft ohne Leckagen verdichten. Dieser hermetisch dichte und absolut verschleissfreie Antrieb wurde 1989 erstmals in einem HAUG-Kolbenkompressor eingesetzt.

Das modulare HAUG.Titan Kompressorkonzept erlaubt eine sehr individuelle und kostengünstige Anpassung der Kompressorkonfiguration an die Kundenanforderungen. Damit können technisch, kommerziell und energetisch optimale Lösungen entwickelt werden.

### Merkmale

- komplett ölfreier Kolbenkompressor
- Gasdichte Ausführung mit Magnetkupplung
- Leckrate < 0.001 mbar l/s
- Wassergekühlt
- Antriebsleistungen von 37 bis 110 kW
- Drehzahlbereich 450 bis 900 1/min
- Ansaugdruck max. 16 bar
- Enddruck max. 100 bar
- Modulare Zylinderkonfigurationen mit Zylinderdurchmesser bis 260 mm
- Einfach- und dopplwirkende Zylinderausführung
- 1-, 2-, 3- oder 4-stufige Verdichtung
- Liefermenge bei atmosphärischem Ansaugdruck max. ca. 1'200 m<sup>3</sup>/h
- Ausführung als Nachverdichter (Booster) mit Liefermenge max. ca. 2'000 m<sup>3</sup>/h
- Ausführung als Ex-geschützte Anlage (ATEX konform Zone 1 oder 2)
- Sehr robuste und langlebige Ausführung
- Kompakte und fundamentlose Aufstellung

### Anwendungsgebiete

- Kohlendioxid Rückgewinnung und Verdichtung von überkritischem Kohlendioxid
- Stickstoff Inertgas-Versorgung und Notfall-Speicherung von Stickstoff
- Rückgewinnung von Erdgas (Leckagegas)
- Nachverdichtung von Sauerstoff
- Nachverdichtung von Luft (CDA = Clean dry Air) für die Prozess-Industrie
- Rückgewinnung und Verdichtung von SF<sub>6</sub>-Gas
- Nachverdichtung von Erdgas und Biomethan
- Verdichtung von Edelgasen wie Helium und Argon
- Verdichtung von Kältemittelgas zum Beispiel C<sub>3</sub>F<sub>8</sub>, R10 oder Ammoniak
- Verdichtung von Synthesegas, Wasserstoff und Kohlendioxid in Power-to-Gas Anwendungen