

Concentradores de Oxígeno



MEDX – 60MP

El concentrador de oxígeno MEDX-60 MP proporciona presiones de oxígeno de 50 PSI continuamente con un flujo de oxígeno de 60 SCFH con una pureza de oxígeno nominal de > 90 %.

El MEDX-60 MP es una unidad llave en mano con un compresor de aire incorporado, un compresor de refuerzo y los tanques de compensación necesarios para producir 60 SCFH de oxígeno y aumentar a 50 PSI de presión de suministro para aplicaciones posteriores.

Características:

- Económico** : produzca oxígeno in situ en lugar de comprar y rellenar botellas de oxígeno.
- Operación confiable** : sistema de filtración de aire incorporado y enfriador de aire para eliminar el polvo y la humedad del aire antes del concentrador de oxígeno, lo que aumenta la confiabilidad a largo plazo del concentrador de oxígeno.
- Operación llave en mano** : solo se requiere energía eléctrica para la operación
- Alarma de pureza del oxígeno** : la alarma de pureza del oxígeno incorporada hará sonar una alarma e iluminará una luz para indicar que la pureza del oxígeno está por debajo del 80 %.
- Reconstruible** : sistema fácil de reconstruir con todas las piezas y componentes reemplazables
- Automatizado** : el sistema está automatizado y mantendrá la presión de oxígeno en el tanque automáticamente. El sistema permanecerá en espera pero listo para funcionar cuando la presión en el tanque sea superior a 90 PSI.
- Requisitos de alimentación simples** : la configuración de alimentación estándar es un extremo de cable L14-20P para 220 V con neutro. Alimentación de 220 VCA, 50 Hz también disponible a pedido.

MEDX -60MP

Model	Oxygen Production	O2 Delivery PSI	Dimensions (WidthxDepthxHeight)	Power Requirement
MEDX-60MP	60 SCFH	50 PSI	38" x 36" x 16"	120 VAC

¿Qué es la adsorción por cambio de presión (PSA)?

Se introduce aire comprimido limpio y seco en el primer lecho de tamiz molecular. El nitrógeno se adsorbe, mientras que se permite que el oxígeno fluya. Cuando el tamiz del primer lecho se llena de nitrógeno, el flujo de aire se dirige al segundo lecho. A medida que el segundo lecho separa el oxígeno del nitrógeno, el primer lecho libera su nitrógeno a la atmósfera. Se vuelve a introducir aire comprimido en el primer lecho y el proceso se repite continuamente. Se produce de forma fiable un flujo constante de oxígeno.



MEDX -60MP

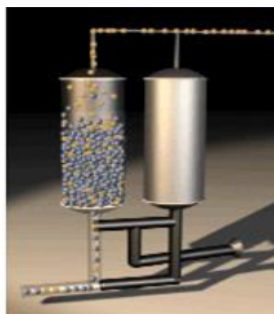
O₂
ADSORPTION
N₂

Pressure Swing Adsorption (PSA) Technology

An **OGSI** Oxygen Generator is an on-site oxygen generating machine capable of producing oxygen on demand in accordance with your requirements. In effect, it separates the oxygen (21%) from the air it is provided and returns the nitrogen (78%) to the atmosphere through a waste gas muffler. The separation process employs a technology called **Pressure Swing Adsorption (PSA)**. At the heart of this technology is a material called Molecular Sieve (Zeolite). This sieve is an inert, ceramic-like material that is designed to adsorb nitrogen more readily than oxygen. Each of the two beds that make up the generator contains this sieve. The process is described below.

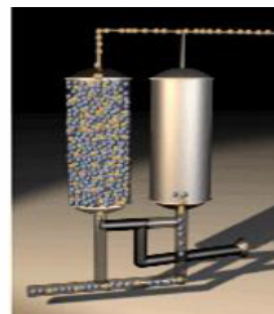
Stage 1

Compressed air is fed into the first molecular sieve bed. Nitrogen is trapped, while oxygen is allowed to flow through.



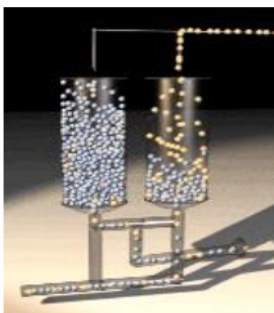
Stage 2

When the sieve in the first bed becomes full of nitrogen, the airflow is then directed into the second bed.



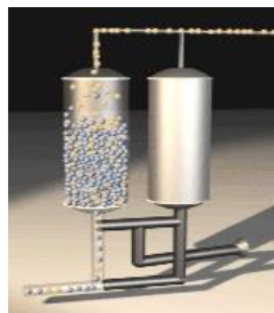
Stage 3

As the second bed separates the oxygen from the nitrogen, the first bed vents its nitrogen into the atmosphere.



Stage 4

Compressed air is once again fed into the first bed and the process is repeated continuously. A constant flow of oxygen is produced.



This air separation process is reliable and virtually maintenance-free. The molecular sieve will last indefinitely, as long as it does not become contaminated with water or oil vapors. This is why regular filter element replacement is crucial to trouble-free operation. The filter elements are inexpensive and require semi-annual maintenance.