

# Sabroe SAB 193S (x2) & SMC 106 L Machine room

## Specifications

Hersteller	Sabroe
Typ	SAB 193S (x2) & SMC 106 L Machine room
Kältemittel	NH 3 (ammonia)
E-Motor Specs	50 Hz - 250 kW - 2970 RPM
Anlaufentlastung	✓
Leistungsregelung	✓
Auf einem Stahlrahmen	✓
Druckschalter	✓
Druckmanometer	✓
Ölabscheider	✓
Schauglass	✓
Magnetventil	✓
m <sup>3</sup> / h	838 m <sup>3</sup> /h at 3000 RPM (SAB 193 S) & 339 m <sup>3</sup> /h at 1500 RPM (SMC 106L)
Package / Rack	✓
Stock	1



## Description

### Used Sabroe SAB 193S (x2) & SMC 106 L Machine room

Gebrauchter, aber gut erhaltener Sabroe-Maschinenraum für R717 (Ammoniak). Dieser Maschinenraum besteht aus folgenden Maschinen: Zwei Sabroe SAB 193 S / York SGC 1913 Schraubenkompressoren auf Stahlgrundrahmen. Jeder Kompressor ist komplett ausgestattet mit einem WEG 280L-02 Elektromotor (50 Hz, 250 kW, 2970 U/min), Ölabscheider, Vatherus PSHE 3HH-116/2/1 Ölkühler, Ölfilter und einem Danfoss VLT HVAC-Frequenzumrichter. Die Kompressoren haben ein Gesamtfördervolumen von 1676 m<sup>3</sup>/h. Ein Kompressor hat eine Leistung von 251,5 kW bei -34 °C bis +42 °C. Ein Sabroe SMC 106L

Kolbenkompressor. Komplett mit einem WEG-Elektromotor (50 Hz, 75 kW, 1460 U/min), Ölabscheider, Druck- und Sicherheitsschaltern/Manometern sowie einem Danfoss VLT-HVAC-Antrieb. Der Kompressor hat eine Förderleistung von 339 m<sup>3</sup>/h und eine Leistung von 217 kW bei -10 °C bis +42 °C.

Ein Integasa LSU-95-250 NH<sub>3</sub>-Abscheider (-10 °C) mit einem Volumen von 1950 Litern. Komplett mit zwei hermetischen CAMR2-4-Flüssigkeitspumpen.

Ein Integasa LSU 120-300 NH<sub>3</sub>-Abscheider (-34 °C). Komplett mit zwei hermetischen CAMR2-4-Flüssigkeitspumpen.

Ein Integasa AHR-100-500 NH<sub>3</sub>-Flüssigkeitsbehälter.







