Die Luftreiniger

WAREHOUSE

KATALOG 2023

www.teka-warehouse.com

WAREHOUSE

Unsere kostenlose Hotline

08 00 8 35 22 25

Herzlich Willkommen im TEKA WAREHOUSE

Sehr geehrte Kunden und Partner von TEKA,

Beratung kostet Zeit und Geld. Im TEKA Warehouse können Sie sich Ihre Anlage **selber aussuchen** oder Ihr System **selber zusammenstellen**. Die folgenden Seiten sollen Sie bei der Wahl der korrekten Anlage unterstützen.

Wir sparen das Geld für eine zeitintensive Beratung und geben diesen Vorteil direkt an Sie weiter.

Zusätzlich bekommen Sie Ihre Anlage auch noch **wesentlich schneller**, weil wir **viele Produkte** des TEKA Warehouses **lagernd** halten. So bekommen Sie Ihre Anlage innerhalb **weniger Tage** per Spedition geliefert.

Die TEKA Absaug- und Entsorgungstechnologie GmbH ist ein Familienunternehmen.

1995 wurde TEKA gegründet von den heutigen Geschäftsführern Jürgen Kemper und Erwin Telöken. Im Jahr 2015 ist Simon Telöken in die Geschäftsführungsebene nachgerückt. Der Firmensitz befindet sich in Velen in Westfalen. Im benachbarten Borken-Weseke betreibt TEKA ein Schulungszentrum für spezielle Fachseminare sowie Produktschulungen und -vorführungen.

Die Luftreiniger

Erwin Telöken

Pablo Gallardo

www.**teka-warehouse**.com

Inhaltsverzeichnis

Die Luftreiniger

Wissenswertes

Staub 6
Gesetze 7
Entscheidungsdiagramm 11
Filtertypen 12
Partikelgrößen 14
Absetzzeiten 16
Gefährdungsklassen 17

AirFan

AirFan 18

dustoo

Verfahren/Einsatzgebiete 20
Basisversion 22
Schlauch und Runddüse 24
Schlauch und Trichterdüse 25

filtoo

Verfahren/Einsatzgebiete 26
Basisversion 28
Absaugarm 30
Mobile Werkbank 31
Staubvorabscheider STAVO 32

StrongMaster

Verfahren/Einsatzgebiete 34
StrongMaster mit Absaugarm 36

Die Zukunft ist HEUTE

Industrie 4.0

Überblick 38

TEKA-Connect WLAN

Airtracker Basic/Pro 40

CleanAir-Cube

CleanAir-Cube 42

EcoCube

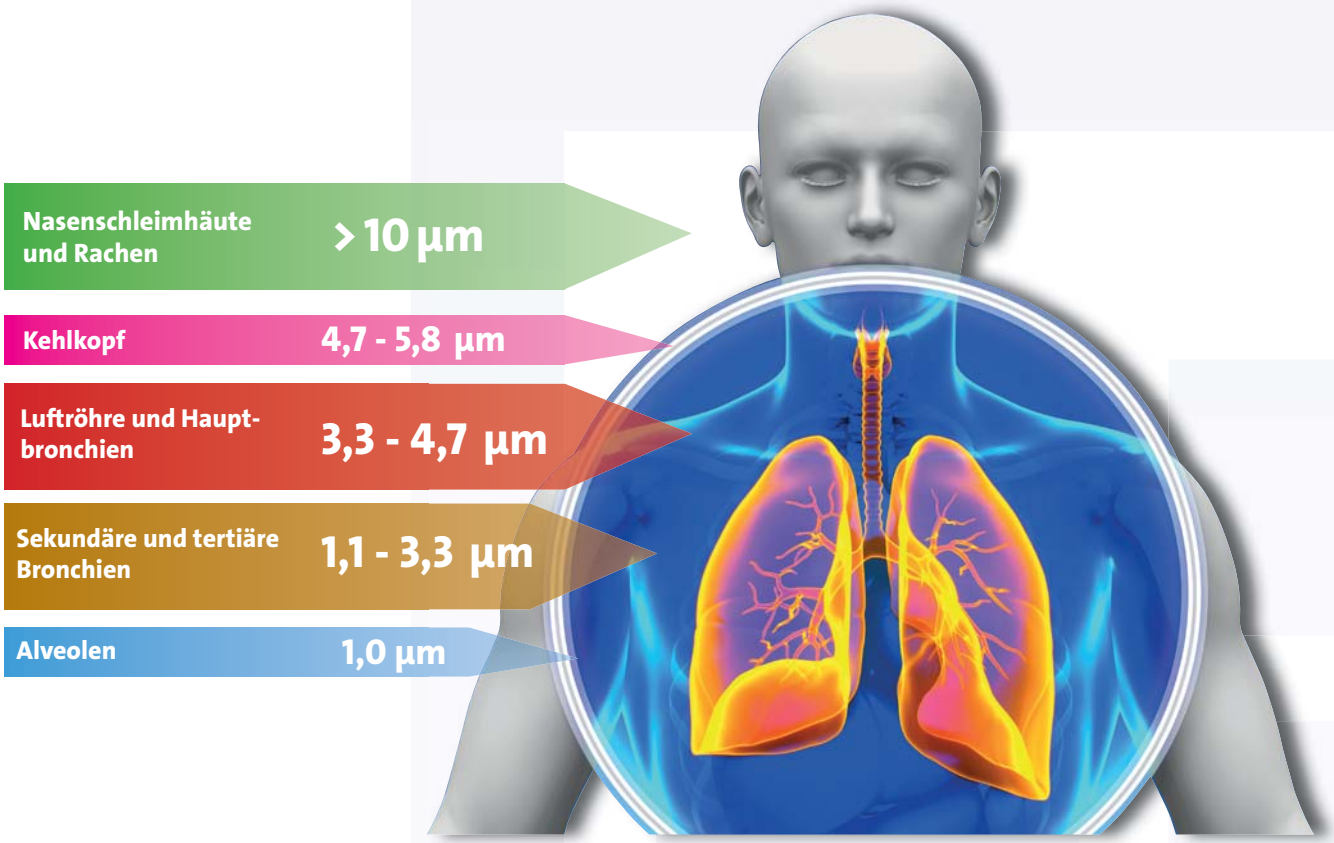
Verfahren/Einsatzgebiete 44
Basisversion 50

ECO 5,5 Sets 52-57
ECO 7,5 Sets 58-63
ECO 11 Sets 64-69

Wissenswertes

Was ist Staub/Rauch?

Der hier verwendete Begriff von Staub/Rauch bezeichnet die Menge verteilter fester Partikel in der Luft, die unter anderem bei thermischen Prozessen wie dem Schweißen entstehen.



Medizinische Illustration:
Aufnahme von Partikeln verschiedener Größen in den menschlichen Körper

Wann entsteht Staub/Rauch?

In der Schweißtechnik entstehen Staub/Rauch und damit Schadstoffe

aus der Verwendung von
- Grundwerkstoffen
- Zusatzwerkstoffen
- Verunreinigungen
- Umgebungsluft

bei Prozessen wie
- Verdampfen
- Kondensation
- Oxidation
- Zersetzung
- Pyrolyse
- Verbrennen

Wissenswertes

Warum ist Staub/ Rauch gefährlich?

Allgemein kann jede Art von Staub/Rauch in hoher Konzentration und langzeitiger Aufnahme zu Atemwegserkrankungen führen (Bronchitis, obstruktive Bronchitis). Staub/Rauch ist allerdings vor allem dann gefährlich, wenn er Gefahrstoffe enthält.

Die Schweißrauch-Partikel sind einatembar und lungengängig; bei Chrom-Nickel-Stählen sind sie krebserzeugend. Die Gefahrstoffverordnung fordert eine lokale Absaugung: „Stäube sind an der Austritts- oder Entstehungsstelle möglichst vollständig zu erfassen und gefahrlos zu entsorgen. Die abgesaugte Luft ist so zu führen, dass so wenig Staub wie möglich in die Atemluft der Beschäftigten gelangt. Die abgesaugte Luft darf nur in den Arbeitsbereich zurückgeführt werden, wenn sie ausreichend gereinigt worden ist. Einrichtungen zum Abscheiden, Erfassen und Niederschlagen von Stäuben müssen dem Stand der Technik entsprechen. Bei der ersten Inbetriebnahme dieser Einrichtungen ist deren ausreichende Wirksamkeit zu überprüfen. Die Einrichtungen sind mindestens jährlich auf ihre Funktionsfähigkeit zu prüfen, zu warten und gegebenfalls in Stand zu setzen. Die niedergelegten Ergebnisse der Prüfungen nach den Sätzen 2 und 3 sind aufzubewahren.“ (Anhang I Nr.2 , § 2.3, Absatz 5 und Absatz 7)

Die staatliche Rahmenvorschrift Gefahrstoffverordnung (GefStoffV)

Mit der Gefahrstoffverordnung, die mit Beginn des Jahres 2005 in Kraft trat, wurde in Umsetzung mehrerer EG-Richtlinien der Arbeitsschutz bei Tätigkeiten mit Gefahrstoffen neu geregelt. Schweißrauch ist als Gefahrstoff eingeordnet, dementsprechend gilt die Gefahrstoffverordnung.

Wissenswertes

Arbeitsplatzgrenzwerte

Die AGW (Arbeitsplatzgrenzwerte) dienen dem **Schutz und der Gesundheit von Beschäftigten** vor einer Gefährdung durch das Einatmen von Stoffen (TRGS 900). Sie gelten seit 2005 und lösten die bis dahin gültigen MAK Werte (Maximale Arbeitsplatz-Konzentration) ab.

Die TRGS 400 sagt eindeutig, dass der **Arbeitgeber** eine Tätigkeit mit Gefahrstoffen **erst aufnehmen lassen darf**, **nachdem eine Gefährdungsbeurteilung** vorgenommen wurde und die erforderlichen Schutzmaßnahmen getroffen wurden (§ 3.1, Absatz 2). Die **Gesamtverantwortung liegt dabei immer beim Arbeitgeber** (§ 3.1, Absatz 6).

Über Möglichkeiten, wie der Arbeitgeber gewährleisten kann, das diese Arbeitsplatzgrenzwerte eingehalten werden, informiert die TRGS 402.

Gefahrstoff	chemisches Zeichen	Arbeitsplatzgrenzwert* (in mg/m³)	Gesundheitsrisiko*
Aluminiumoxid	Al_2O_3	1,25**	Fibrose, neuropsychische Symptome
Bariumverbindungen	Ba	0,5	Akute Toxizität
Bleiverbindungen	Pb	0,15	Schädigung Gehirn, Nieren, Nervensystem
Chrom(III)-Verb.	Cr	2	Hautschäden
Chrom(VI)-Verb.	Cr (VI)	-	Krebserzeugend
Cobalt(verbindungen)	Co	0,1	Krebserzeugend
Eisenoxide	Fe_2O_3	1,25**	Siderose
Formaldehyd	CH_2O	0,37	Potentiell krebserzeugend
Kohlendioxid	CO_2	9100	Schädigung Nerven-/Kreislaufsystem
Kohlenmonoxid	CO	35	Schädigung Herz-Kreislauf
Mangan	Mn	0,02	Schädigung Zentralnervensystem/Atemwege
Nickel	Ni	0,006	Potentiell krebserzeugend/Hautschäden
Nickelverbindungen	NiO u.a.	0,05	Krebserzeugend
Phosgen	$COCl_2$	0,41	Lungenschädigung
Stickstoffdioxid	NO_2	0,95	Lungenfunktionsstörungen
Stickstoffmonoxid	NO	2,5	Beeinflussung Blut-/Nervensystem
Zinkoxid	ZnO	0,1	Metalldampf-Fieber/Hautschäden
Zinnverbindungen	Sn	2	Toxizität

* Die Informationen stammen aus der GESTIS-Stoffdatenbank des Instituts für Arbeitsschutz (IFA) der Deutschen Gesetzlichen Unfallversicherung (DGUV).
Für die Richtigkeit der Daten und für etwaige Tipp- oder Übertragungsfehler übernehmen wir keine Haftung.
Konsultieren Sie bitte im Zweifelsfall die GESTIS Datenbank und/oder die Mitarbeiter des IFA.
** Allgemeiner Staubgrenzwert

Wissenswertes

Die Technischen Regeln für Gefahrstoffe

Die Technischen Regeln für Gefahrstoffe (TRGS) geben den Stand der **Technik, Arbeitsmedizin und Arbeitshygiene** sowie sonstige gesicherte arbeitswissenschaftliche Erkenntnisse für Tätigkeiten mit Gefahrstoffen, einschließlich deren Einstufung und Kennzeichnung, wieder. Sie werden vom **Ausschuss für Gefahrstoffe (AGS)** ermittelt bzw. angepasst und vom **Bundesministerium für Arbeit und Soziales** nach der Gefahrstoffverordnung im Gemeinsamen Ministerialblatt bekannt gegeben.

Gefahrstoffverordnung
http://www.w.teka.eu/gefstoffv

TRGS 528 (Schweißtechnische Arbeiten)
http://www.w.teka.eu/trgs528

TRGS 560 (Luftrückführung)
http://www.w.teka.eu/trgs560

Luftrückführung beim Umgang mit krebserzeugenden Stoffen

„Werden in einem Arbeitsbereich Tätigkeiten mit krebserzeugenden, erbgutverändernden oder fruchtbarkeitsgefährdenden Gefahrstoffen der Kategorie 1 und 2 ausgeübt, darf die dort abgesaugte Luft nicht in den Arbeitsbereich zurückgeführt werden. Dies gilt nicht, wenn die Luft unter Anwendung von behördlich oder von den Trägern der gesetzlichen Unfallversicherung anerkannten Verfahren oder Geräte ausreichend von solchen Stoffen gereinigt ist. Die Luft muss dann so geführt oder gereinigt werden, dass krebserzeugende, erbgutverändernde oder fruchtbarkeitsgefährdende Stoffe nicht in die Atemluft anderer Beschäftigter gelangen.“ (§ 10 GefStoffV, Absatz 5)

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

Wissenswertes

Enthalten die Schweißrauche krebserzeugende Anteile – wie Nickelverbindungen oder Chromate, so muss die Abluft ins Freie abgeleitet werden. In Ausnahmefällen kann die Reinluft zurückgeführt werden. Hierbei sind die Anforderungen der TRGS 560 „Technische Regeln für Gefahrstoffe – Luftrückführung bei Tätigkeiten mit krebserzeugenden, erbgutverändernden und fruchtbarkeitsgefährdenden Stäuben“ zu erfüllen. In der dem Raum/Arbeitsbereich zugeführten Luft (zurückgeführte Reinluft) darf demnach die Konzentration der Gefahrstoffe ein Zehntel des ehemaligen TRK-Wertes (Technische Richtkonzentration) nicht überschreiten.

Auszug aus der TRGS 528

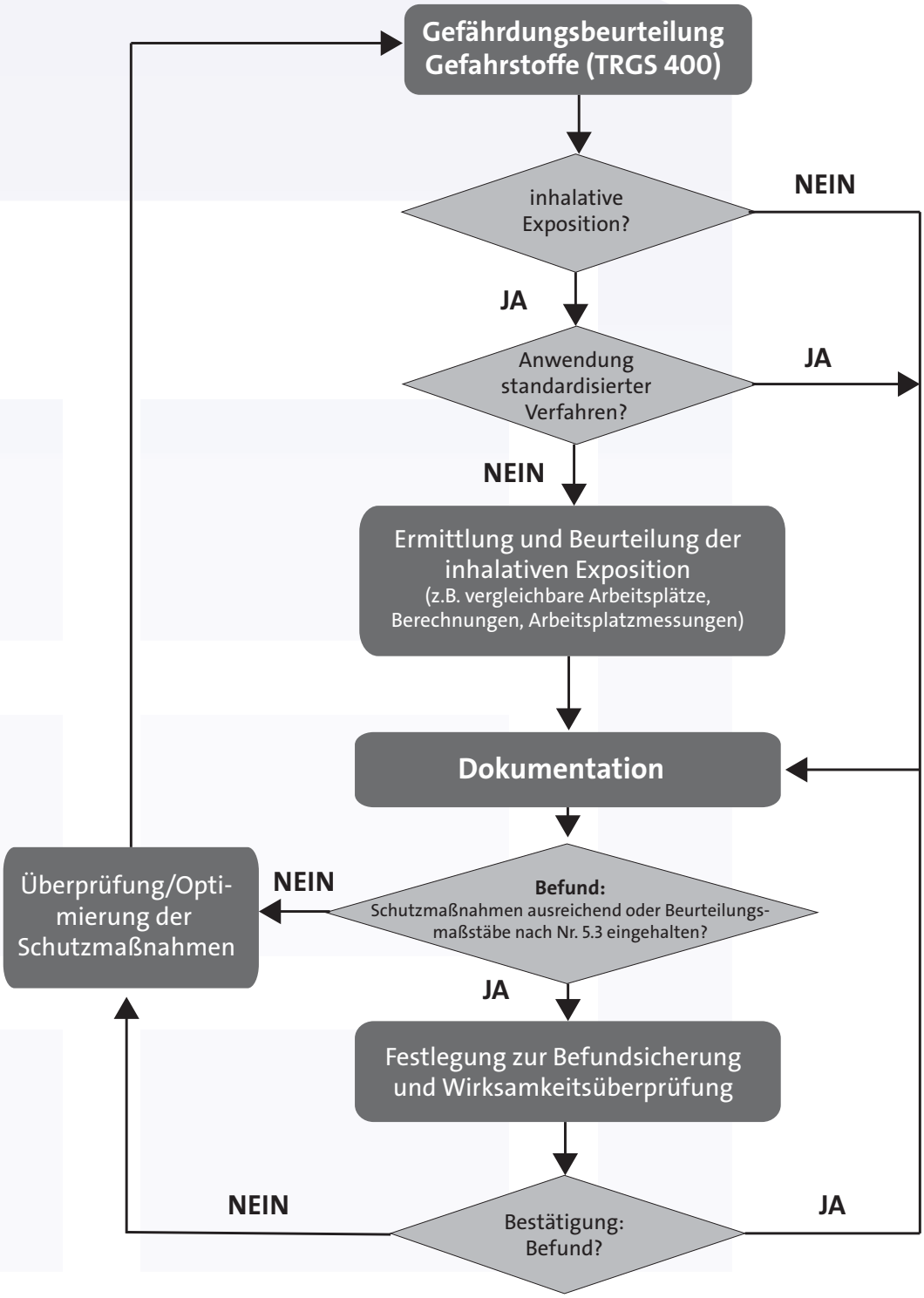
4.5 Luftrückführung:(1) Abgesaugte Luft darf nur in den Arbeitsbereich zurückgeführt werden, wenn sie ausreichend gereinigt ist. Lufttechnische Anlagen mit Rückführung dürfen eingesetzt werden, wenn sie bauartgeprüft sind oder wenn durch Einzelmessungen die erforderliche Wirksamkeit überprüft wurde. Hinweise zum Frischluftanteil raumlufttechnischer Anlagen mit Luftrückführung enthält die BGR 121 „Arbeitsplatzlüftung – Lufttechnische Maßnahmen“.

(2) An Arbeitsplätzen, an denen Schweißarbeiten oder verwandte Verfahren mit Emmissionen von krebserzeugenden, erbgutverändernden oder fruchtbarkeitsgefährdende Stoffen der Kategorie 1 oder 2 durchgeführt werden (insbesondere bei Verwendung von chrom- und nickelhaltigen Werkstoffen) darf dort abgesaugte Luft nicht zurückgeführt werden.

Das gilt nicht, wenn bauartgeprüfte Schweißrauchabsauggeräte der Schweißrauchabscheideklasse W2 oder W3 verwendet werden. Hinweise zu den Schweißrauchabscheideklassen siehe DIN EN ISO. 15012-1 „Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und verwandten Prozessen – Anforderungen, Prüfung und Kennzeichnung von Luftreinigungssystemen – Teil 1 Bestimmen des Abscheidegrades für Schweißrauch“ (Ausgabe: Februar 2009).

Wissenswertes

Entscheidungsdiagramm für Arbeitgeber



Wissenswertes

Filtertypen

Vorfilter und Schwebestofffilter (auch Partikelfilter genannt) werden anhand ihres Abscheidegrades in 17 verschiedene Filterklassen unterteilt und zwar vom Grobfilter bis zum feinsten Filter U17:

- **ISO Coarse: Grobfilter**
- **ePM10, ePM2.5, ePM 1: FEINSTAUBFILTER**
- **E10, E11, E12, H13, H14, U15, U16, U17: SCHWEBSTOFFFILTER**

(ISO 16890 und EN 1822-1:1998)

Je nach Norm wird entweder der Anfangsabscheidegrad oder der Fraktionsabscheidegrad als Leistungskriterium bei Normbelastung herangezogen.

Anfangsabscheidegrad: Verhältnis zwischen ausgefiltertem und passierenden Material bei einem neuen Filter.

Fraktionsabscheidegrad: Abscheidegrad eines Filters in Bezug auf Partikel einer bestimmten Größenklasse (Fraktion).

Eine detaillierte Übersicht nebenstehende Tabelle.

EN 779:2012	ePM 1	ePM 2,5	ePM 10
M5	5% - 35%	10% - 45%	40% - 70%
M6	10% - 40%	20% - 50%	60% - 80%
F7	40% - 65%	65% - 75%	80% - 90%
F8	65% - 90%	75% - 95%	90% -> 95%
F9	80% - 90%	85% - 95%	90% -> 95%

Die vorherige Norm EN 779 wurde von der neuen Norm ISO 16890 ersetzt. Obenstehende Tabelle zeigt wie die alten Filterklassen in der neuen Norm zu verorten sind.

Wissenswertes

Direkt relevante Normen	ISO 16890	**Grobstaubfilter**	**ISO Coarse** ePM10 <50%							
	ISO 16890	**Feinstaubfilter**	**ISO ePM10** ePM10 >= 50%	**ISO ePM2,5** ePM2.5,min >= 50%	**ISO ePM1** ePM1,min >= 50%					
	EN 1822-1:1998	**EPA, HEPA, ULPA** Anfangsabscheidegrad **A** **DEHS, MPPS ca. 0,1-0,3 µm**	**E10** A (integral) >85%	**E11** A (integral) > 95%	**E12** A (integral) > 99,5%	**H13** A (integral) > 99,95% A (lokal) > 99,75%	**H14** A (integral) > 99,995% A (lokal) > 99,975%	**U15** A (integral) > 99,9995% A (lokal) > 99,9975%	**U16** A (integral) > 99,99995% A (lokal) > 99,99975%	**U17** A (integral) > 99,999995% A (lokal) > 99,9999%
Verwandte Normen	ZH 1/487	**staubbeseitigende Geräte** mittlerer Durchlassgrad **D** **Quarzstaub 90% 0,2 µm**	Die angegebenen Grenzwerte k önnen materialabhängig stark variieren		**U** D < 5%	**S** D < 1%	**G** D < 0,5%	**C** D < 0,1%	**K1, K2** D < 0,05%, Paraffinöl 90% < 1 EM	
	US MIL-STD	**Schwebstofffilter** Anfangsabscheidegrad **A** **DOP 0,3 µm**	95%	99,97%	99,99%	99,999%				
	DS 3928	**Schwebstofffilter** Anfangsabscheidegrad **A** **NaCl** **DOP 0,3 µm**	**EU10** A > 95%	**EU11** A > 99,9%	**EU12** A > 99,97%	**EU13** A > 99,99%	**EU14** A > 99,999%			
	DIN EN 60335	**Schwebstofffilter** Durchlassgrad **D** **Paraffinöl 61% < 1 µm**	**L** D < 1%	**M** D < 0,1%	**H** D < 0,005%					

Wissenswertes

Partikelgrößen

Zwischen einer Größe von 1 mm und 0,1 mm Größe sind Partikel oft noch mit bloßem Auge erkennbar.

Grob (>10 µm)

Kleinere Partikel unter 100 µm (= 0,1 mm) sind bereits nur noch mit einem optischen Mikroskop erkennbar. Diese Partikelgrößen entsprechen den Filterklassen G3 und G4.

Ab einer Größe von weniger als 1 µm (= 0,001 mm) sinken Partikel nicht mehr ab, sondern bleiben dauerhauft in einem Schwebezustand. Zu dieser Kategorie zählt auch bei der Metallverarbeitung anfallender Staub und Ölnebel. Für Partikel mit einer Größe zwischen 0,1 µm und 1 µm sind Filter der Filterklassen M5 bis F9 vorgesehen.

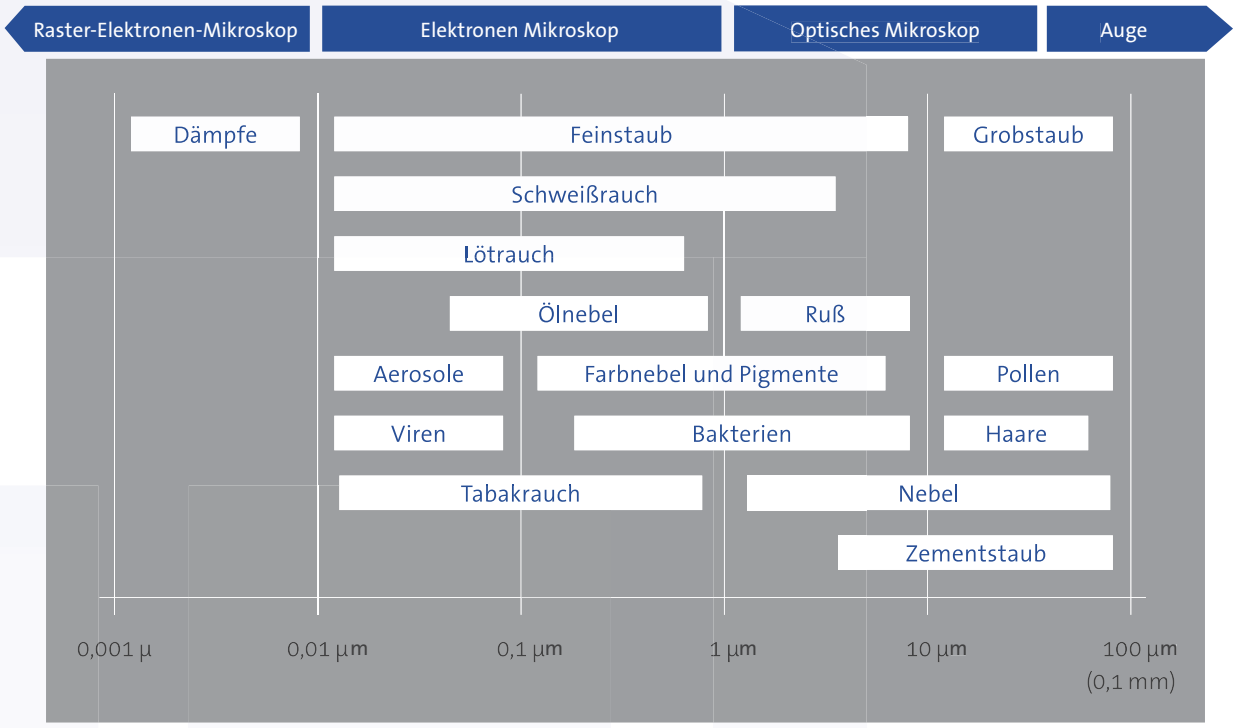
Fein (< 10 µm)

Kleinere Partikel kann man nur noch unter einem Raster-Elektroden-Mikroskop sehen. Um diese Partikel zu filtern, muss man die feinsten Filter der Klassen E10-U17 einsetzen, sowie ab einer Größe von 0,01 µm (= 0,00001 mm) auch Aktivkohlefilter.

Ultrafein (0,1 µm)

Da in die richtige Auswahl des Filters noch viele andere Faktoren einfließen (Menge der Schadstoffe, Einsatzbedingungen, Zusammensetzung der anfallenden Gefahrstoffe), sollte immer eine professionelle Beratung und unter Umständen eine Einschätzung der Situation vor Ort erfolgen.

Wissenswertes



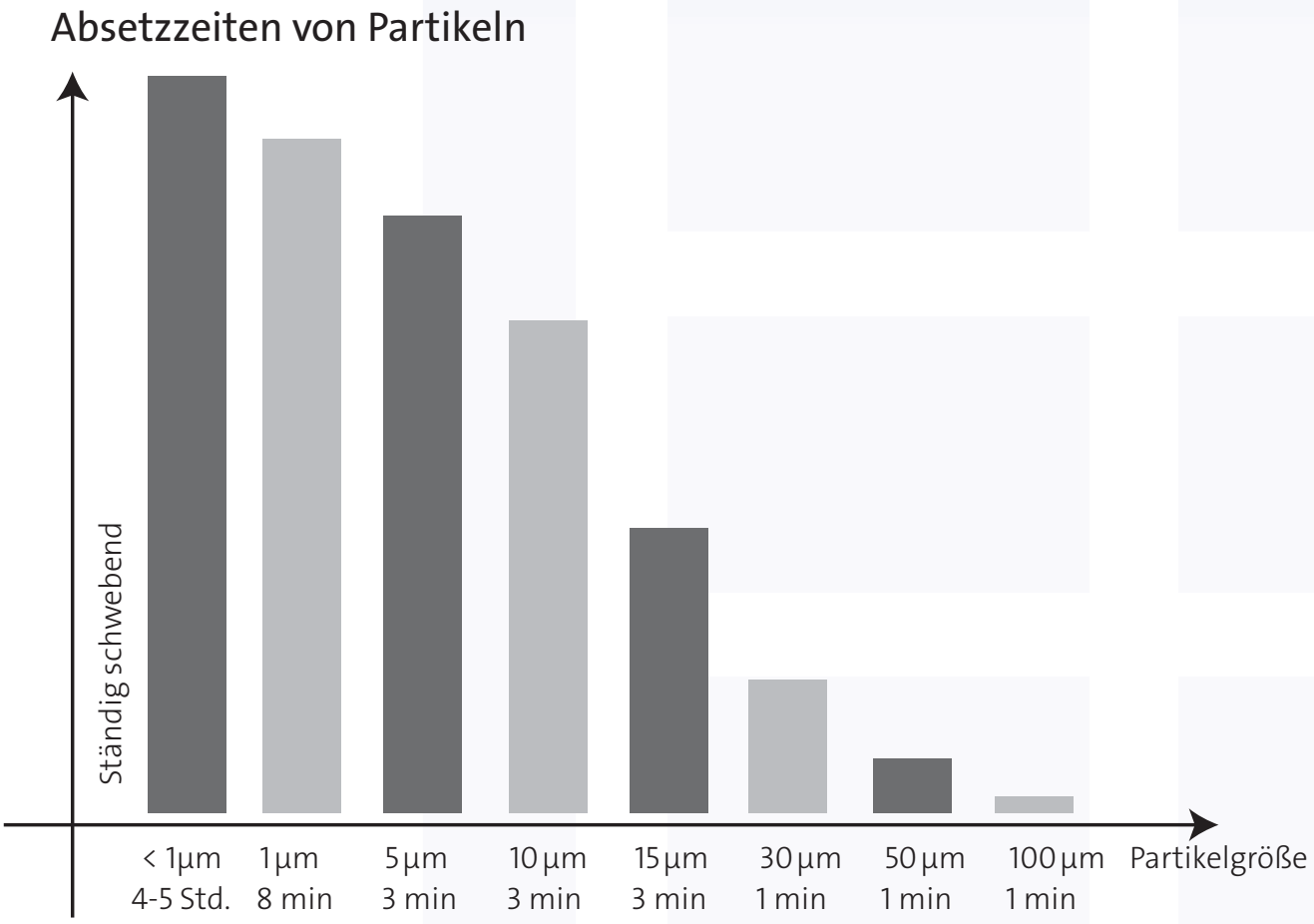
Wissenswertes

Absetzzeiten

Für die Absetzzeit von Partikeln sind insbesondere ihre Größe und ihr Gewicht entscheidend. Kleine, leichte Partikel werden eher durch Luftwirbel in der Luft gehalten.

Sehr kleine Partikel befinden sich im Dauerschwebezustand und können bei fehlender Absaugung eingeatmet werden und zu schweren gesundheitlichen Schäden, unter Umständen sogar Krebs, führen.

Untenstehendes Diagramm zeigt angenähert die Absetzzeiten von Partikeln.



Wissenswertes

Gefährdungsklassen von Schweißverfahren

Der Arbeitgeber hat anhand der Tabelle die Gefährdungsklasse, die sich aus den verwendeten Verfahren und Werkstoffen ergibt, festzustellen. Maßgeblich für das jeweilige Verfahren ist dabei die höchste Gefährdungsklasse, die sich für die drei aufgeführten Stoffgruppen ergibt (Quelle: TRGS 528, § 3.2.5., Absatz 1, Ausgabe Februar 2009)

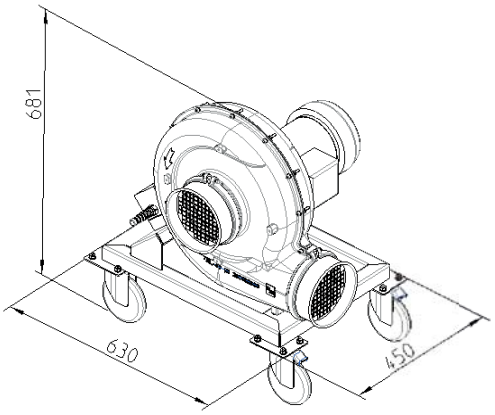
Verfahren	Emissionsrate[3] (mg/s)	Gefährdungsklasse der Verfahren		
		Atemwegs- und lungenbelastende Stoffe	Toxische oder toxisch- irritative Stoffe	Krebserzeugende Stoffe
UP	< 1	niedrig	niedrig	niedrig
Gasschweißen (Autogenverfahren)	< 1	niedrig	niedrig	-
WIG	< 1	niedrig	mittel	mittel
Laserstrahlschweißen ohne Zusatzwerkstoff	1 bis 2	mittel	hoch	hoch
MIG/MAG (energiearmes Schutzgasschweißen)	1 bis 4	niedrig	mittel	mittel - hoch
LBH, MIG (allgemein)	2 bis 8	hoch	hoch	hoch
MAG (Massivdraht), Fülldrahtschweißen mit Schutzgas, Laserstrahl-schweißen mit Zusatz-werkstoff	6 bis 25	hoch	hoch	hoch
MAG (Fülldraht); Fülldraht-Schweißen ohne Schutzgas	> 25	sehr hoch	sehr hoch	sehr hoch
Löten	< 1 bis 4	niedrig	mittel	mittel
Autogenes Brennschneiden	> 25	sehr hoch	sehr hoch	sehr hoch
Lichtbogenspritzen	> 25	sehr hoch	sehr hoch	sehr hoch

Quelle: Technische Regeln für Gefahrstoffe/Schweißtechnische Arbeiten/TRGS 528, Ausgabe Februar 2009

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

AirFan Basisversion

- Einfaches Abluftsystem
- Robuste Verarbeitung
- Silumin-Gehäuse
- Be- und Entlüftungssystem
- Baustellen-Ventilator



AirFan Basisversion	
Max. Ventilatorvolumenstrom	2.000 m³/h
Max. Pressung	1.500 Pa
Motorleistung	0,75 kW / 230 V
Geräuschpegel	ca. 72 dB(A)
Saug-/Druckstutzen	2 × ∅ 150 mm
Gewicht	28 kg

AirFan Basisversion

Art.Nr. 20170010

AirFan Basisversion inkl.
Saugschlauch + Abluftschlauch, je 3 m

- Temperaturbeständigkeit 0°C bis +85°C
- Inkl. Magnetfuß

Art.Nr. 20170011

AirFan Basisversion inkl.
Saugschlauch + Abluftschlauch, je 6 m

- Temperaturbeständigkeit 0°C bis +85°C
- Inkl. Magnetfuß

Art.Nr. 20170012

dustoo Verfahren/Einsatzgebiete

Brennerabsaugung

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Werkzeug und Arbeitsschutzmittel zugleich
- Absaugdüsen hinter der Gasdüse, so dass nur der Rauch abgesaugt wird und nicht das Schutzgas

Lichtbogenhandschweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- eines der ältesten, elektrischen Schweißverfahren
- Hauptanwendungsbereich des Lichtbogenhandschweißens ist der Stahl- und Rohrleitungsbau
- besonders geeignet bei Außenanwendung

MIG-MAG Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Metallschweißen mit Schutzgasen
- Produktiver als Lichtbogenhandschweißen
- MAG-Verfahren wird in erster Linie bei Stählen eingesetzt, das MIG-Verfahren bevorzugt bei NE-Metallen

WIG-Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Relativ emissionsarmes Schweißverfahren
- beim WIG-Schweißen kann sowohl mit als auch ohne Zusatzwerkstoff gearbeitet werden
- WIG-Schweißen wird meistens an Aluminium und hochlegierten Stählen einsetzt, da hier die Nahtqualitäten gefordert werden, die mit anderen Schweißprozessen kaum erreichbar sind

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

dustoo Basisversion

- Perfekt für Brennerabsaugung
- Inkl. Drehzahlregelung
- Baustellengerät
- Automatische Abreinigung
- Inkl. Hochdruckturbinen

Technische Daten

dustoo Mobile Hochvakuum-Absaug- und Filteranlage	
Max. Ventilatorvolumenstrom	0-340 m³/h
Max. Pressung	20.000 Pa
Motorleistung	1,6 (2x 0,8) kW
Abscheidegrad	≥ 99%
Geräuschpegel	ca. 74 dB(A)
Saugstutzen	2 × ∅ 50 mm
Filterausstattung	Filterpatrone
Antriebsart	Kohleläufer
Maße	B: 300 mm T: 300 mm H: 810 mm
Gewicht	25 kg

Beschreibung

Mobiles Hochvakuum Patronenfilter in tragbarer sowie fahrbarer Ausführung.

Die Anlage ist besonders für den Einsatz an Schweißpistolen mit integrierter Absaugung geeignet. Das Gehäuse ist aus stabilem Stahlblech gefertigt und innen sowie außen mit einer Pulverbeschichtung versehen.

Das Gerät hat einen integrierten Funkenschutz. Die abgereinigten Stäube werden in einer Staubsammelwanne gesammelt und können dann leicht entsorgt werden. Die Filterpatrone arbeitet nach dem Prinzip der Oberflächenfiltration, d.h. die Partikel werden auf der Filterpatrone aufgelagert und dringen nicht in das Filtermaterial ein.

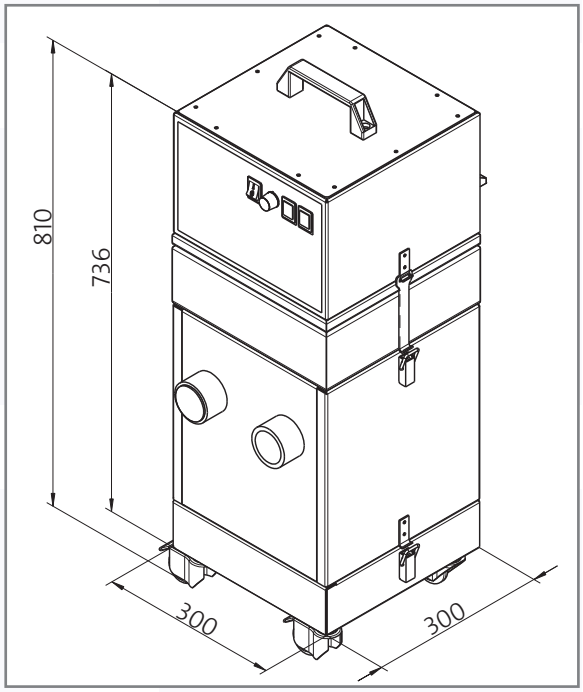
Das Absauggerät hat eine stufenlose Drehzahlregelung über Potentiometer zum Einstellen der Saugleistung. Das Absauggerät ist mit zwei leistungsstarken Hochdruckturbinen ausgerüstet.

Die Anlage ist mit einer automatischen Filterabreinigung ausgerüstet. Sofern die Anlage an Druckluft angeschlossen wird, erfolgt über einen Timer in entsprechend eingestellten Zeitintervallen die Abreinigung.

Eine eingebaute Filterüberwachung meldet bei Erreichen eines bestimmten Druckwertes, dass ein Wechsel der Filterpatrone erfolgen sollte. Das Gerät wird steckerfertig mit Kaltgerätekabel geliefert. Zur Nutzung der Anlage benötigen Sie ein Erfassungselement (siehe Folgeseiten).

Serienmäßige Ausstattung

- Drehzahlregelung
- 2 Ansaugstutzen ∅ 50 mm
- 1 Blinddeckel für Ansaugstutzen
- Optische Filterüberwachung
- automatische Filterabreinigung
- 5 m Netzkabel



Das dustoo eignet sich insbesondere zur Erfassung von Schweißrauch direkt an der Schweißpistole.

dustoo Basisversion inkl. Schlauch, 2,5 m + Runddüse

Inkl. Magnetfuß

Temperaturbeständigkeit 0°C bis +85°C

Art.Nr. 20170021

---

dustoo Basisversion inkl. Schlauch, 5 m + Runddüse

Inkl. Magnetfuß

Temperaturbeständigkeit 0°C bis +85°C

Art.Nr. 20170023

dustoo Basisversion inkl. Schlauch, 2,5 m + Trichterdüse

Inkl. Magnetfuß

Temperaturbeständigkeit 0°C bis +85°C

Art.Nr. 20170022

---

dustoo Basisversion inkl. Schlauch, 5 m + Trichterdüse

Inkl. Magnetfuß

Temperaturbeständigkeit 0°C bis +85°C

Art.Nr. 20170024

filtoo Verfahren/Einsatzgebiete

Lichtbogenhandschweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- NE-Werkstoff

- eines der ältesten, elektrischen Schweißverfahren
- Hauptanwendungsbereich des Lichtbogenhandschweißens ist der Stahl- und Rohrleitungsbau
- besonders geeignet bei Außenanwendung

MIG-MAG Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- NE-Werkstoff

- Metallschweißen mit Schutzgasen
- Produktiver als Lichtbogenhandschweißen
- MAG-Verfahren wird in erster Linie bei Stählen eingesetzt, das MIG-Verfahren bevorzugt bei NE-Metallen

WIG-Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- NE-Werkstoff

- Relativ emissionsarmes Schweißverfahren
- beim WIG-Schweißen kann sowohl mit als auch ohne Zusatzwerkstoff gearbeitet werden
- WIG-Schweißen wird meistens an Aluminium und hochlegierten Stählen einsetzt, da hier die Nahtqualitäten gefordert werden, die mit anderen Schweißprozessen kaum erreichbar sind

Plasma-Handschweißen (sporadischer Einsatz)

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- NE-Werkstoff

- Plasma ist ein durch einen Lichtbogen hocherhitzes, elektrisch leitendes Gas
- im Plasmabrenner wird durch Hochfrequenzimpulse das durchströmende Plasmagas (Argon) ionisiert und ein Hilfslichtbogen (Pilotlichtbogen) gezündet
- Verfahren wird auch in der Mikroschweißtechnik eingesetzt (Bleche mit 0,1 mm)
- Nur in Verbindung mit TEKA STAVO

Schleifen (sporadischer Einsatz)

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- NE-Werkstoff

- spanendes Fertigungsverfahren zur Fein- und Fertigbearbeitung von Werkstücken
- überschüssiges Material wird in Form von Spänen abgetrennt
- beim Schleifen als Neben- bzw. Abfallprodukt entstehende Späne werden als Schleifstaub bezeichnet
- Nur in Verbindung mit TEKA STAVO

filtoo

TEKA WAREHOUSE

filtoo

AB LAGER LIEFERBAR

- Vierstufiges Filterset
- Universell einsetzbar
- Gute Absaugleistung
- Intelligent konzipierte Wartungstür
- Anpresseinheit für Filterkassette

Technische Daten

filtoo Mechanische Filteranlage	
Max. Ventilatorvolumenstrom	1600 m³/h
Max. Pressung	1 800 Pa
Spannung	230 V
Motorleistung	1,1 kW
Abscheidegrad	≥ 99 %
Geräuschpegel	ca. 68 dB(A)
Maße (B×T×H)	580 × 580 × 900 mm
Gewicht	ca. 80 kg

Beschreibung

Das Gerät lässt sich in zahlreichen Anwendungsbereichen einsetzen. Die mobile Absaug- und Filteranlage filtert Rauch sowie Staub und neutralisiert Gerüche. Der Absaugarm (alternativ mit Schlauch) saugt schadstoffbelastete Luft punktgenau auf. Das Gerät filtert Partikel bzw. Gase in einem vierstufigen Filterverfahren mittels Grobfilter, Vorfilter, Aktivkohlefilter und Hauptfilter.

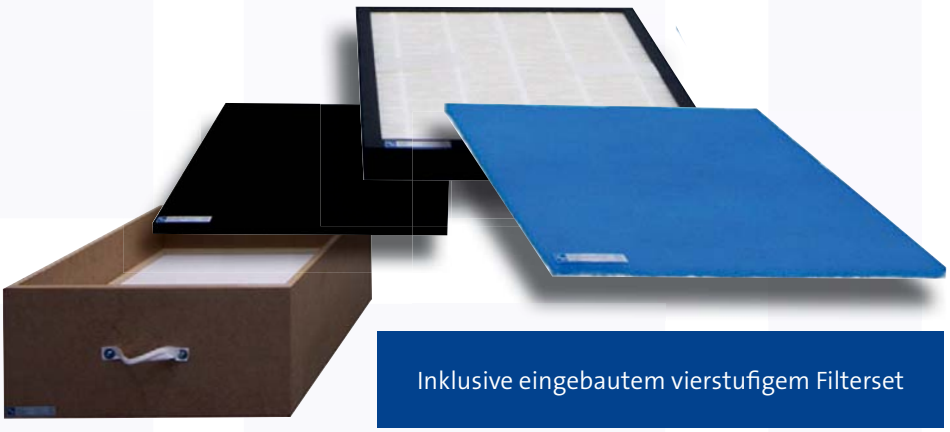
Das filtoo zeichnet sich aus durch ein intelligentes Design mit einer sich nach oben öffnenden Wartungstür, guter Absaugleistung und einer Dichtpresseinheit für die Filterkassette.

Zur Nutzung der Anlage benötigen Sie ein Erfassungselement (siehe Folgeseiten).

Serienmäßige Ausstattung

- Großflächiger Grobfilter
- Vorfilter
- Aktivkohlefilter
- Hauptfilter
- Elektronische Filterüberwachung
- Betriebsstundenzähler
- 5 m Netzkabel

Passendes Zubehör auf den Folgeseiten



Inklusive eingebautem vierstufigem Filterset

filtoo Bedienelemente

TEKA WAREHOUSE

filtoo Basisversion inkl. Absaugarm

- Leicht justierbar
- Bis zu 100°C Temperaturbeständig
- Hohe Flexibilität

Technische Daten

Absaugarm für filtoo Basisversion	
Länge	3 m
Nennweite	150 mm
Material	PVC-beschichtetes Polyestergewebe
Materialstärke	0,4 mm
Temperaturbeständigkeit	-30° bis +80°C (kurzzeitig bis 100°C)

AirToo Basisversion inkl.
Absaugarm

Art.Nr. 978100

TEKA WAREHOUSE

Die mobile Werkbank

filtoo Basisversion inkl. Arbeitsflächenaufsatz

- Große Arbeitsfläche
- Perfekt zum Schleifen
- Perfekt für Handplasma
- Für kleine Schweißarbeiten
- Robuste Verarbeitung
- Inklusive STAVO

Technische Daten

Arbeitsflächenaufsatz für filtoo Basisversion	
Innenmaß	1.100 x 700 mm x 400 mm
Arbeitshöhe	950 mm
Gewicht	ca. 40 kg
Material	Stahlblech

AirToo Basisversion inkl.
Mobile Werkbank

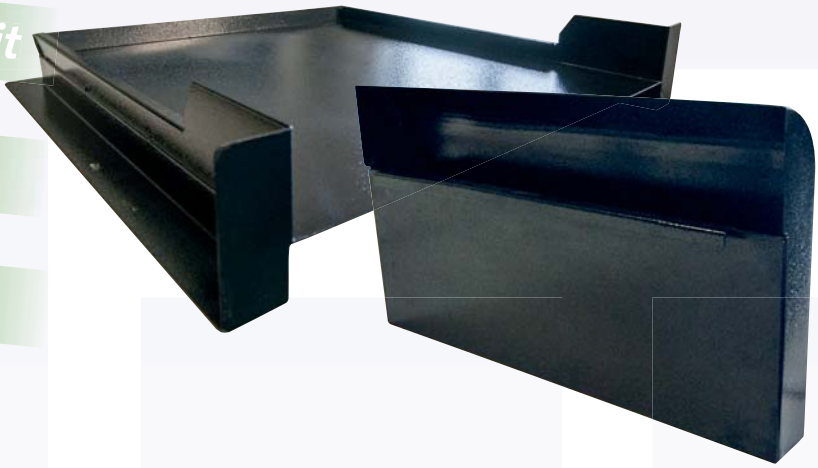
Art.Nr. 978300

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

Staubvorabscheider STAVO

für filtoo Basisversion als Add-On-System

- Erhöhte Filterstandzeit
- Idealer Funkenschutz
- Kinderleichter Einbau



Einfach die Wartungstür an der Frontseite öffnen und Staubsammel-lade entnehmen.

Dieser Staub wäre ohne STAVO direkt auf den Filter getroffen und würde dessen Standzeit stark reduzieren.

Die Partikel können einfach entspre-chend ihrer Gefahrstufe entsorgt werden.

Staubvorabscheider STAVO
für filtoo Basisversion

Art.Nr. 978013

Anwendungsbeispiele

StrongMaster Verfahren/Einsatzgebiete

Lichtbogenhandschweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- eines der ältesten, elektrischen Schweißverfahren
- Hauptanwendungsbereich des Lichtbogenhandschweißens ist der Stahl- und Rohrleitungsbau
- besonders geeignet bei Außenanwendung

MIG-MAG Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Metallschweißen mit Schutzgasen
- Produktiver als Lichtbogenhandschweißen
- MAG-Verfahren wird in erster Linie bei Stählen eingesetzt, das MIG-Verfahren bevorzugt bei NE-Metallen

WIG-Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Relativ emissionsarmes Schweißverfahren
- beim WIG-Schweißen kann sowohl mit als auch ohne Zusatzwerkstoff gearbeitet werden
- WIG–Schweißen wird meistens an Aluminium und hochlegierten Stählen einsetzt, da hier die Nahtqualitäten gefordert werden, die mit anderen Schweißprozessen kaum erreichbar sind

Plasma-Handschweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Plasma ist ein durch einen Lichtbogen hocherhitzes, elektrisch leitendes Gas
- im Plasmabrenner wird durch Hochfrequenzimpulse das durchströmende Plasmagas (Argon) ionisiert und ein Hilfslichtbogen (Pilotlichtbogen) gezündet
- Verfahren wird auch in der Mikroschweißtechnik eingesetzt (Bleche mit 0,1 mm)

Schleifen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- NE-Werkstoff

- spanendes Fertigungsverfahren zur Fein- und Fertigbearbeitung von Werkstücken
- überschüssiges Material wird in Form von Spänen abgetrennt
- beim Schleifen als Neben- bzw. Abfallprodukt entstehende Späne werden als Schleifstaub bezeichnet

StrongMaster

StrongMaster-IFA

- Abreinigbarer Patronenfilter
- Filterüberwachung
- Leichte Zugänglichkeit
- Inkl. Vorabscheider
- Dichtsitzhebereinrichtung

Technische Daten

StrongMaster Basisversion	
Max. Ventilatorvolumenstrom	1860 m³/h
Max. Pressung	2900 Pa
Spannung	400 V /50 Hz
Motorleistung	1,1 kW
Abscheidegrad	≥ 99 %
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	665 × 820 × 1365 mm

Beschreibung

Der StrongMaster ist das Arbeitstier für die Schweißindustrie.

Da die Filterpatrone abreinigbar ist, entstehen bei diesem Gerät nur minimale Folgekosten. Die Filterpatrone bleibt beim Abreinigen in der Anlage, so dass keine Stäube in den Arbeitsraum gelangen können.

Die abgereinigten Partikel werden in einer Staubsammellade gesammelt und können anschließend entsorgt werden.

Der Luftaustritt auf der Geräterückseite erfolgt durch Ausblasgitter nach oben. Somit ist im Abstand von 1 m bereits kein störender Luftstrom mehr bemerkbar.

Das Gerät ist mit einem leistungsstarken Ventilator mit hohem Unterdruck versehen, der auch bei Filtersättigung noch einen hohen Volumenstrom garantiert.

Die Patrone wird vom Werk mit einem speziellen Filterhilfsmittel precoatiert (beschichtet). Dadurch erhöht sich die Standzeit gegenüber herkömmlichen Filterpatronen erheblich.
Zur Nutzung der Anlage benötigen Sie ein Erfassungselement.

Serienmäßige Ausstattung

- Prallblech als Vorabscheider
- Langlebige, abreinigbare Filterpatrone
- Optische Filterüberwachung
- Dichtsitzhebeeinrichtung
- Betriebsstundenzähler
- 5 m Netzkabel

Beispielfoto Filterpatronen

Hochwertige Verarbeitung

Technische Daten

Absaugarm für StrongMaster Basisversion	
Länge	3 m
Nennweite	150 mm
Material	PVC-beschichtetes Polyestergewebe
Materialstärke	0,4 mm
Temperaturbeständigkeit	-30° bis +80°C (kurzzeitig bis 100°C)

StrongMaster-IFA
mit Absaugarm

Art.Nr. 97030101

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

Industrie 4.0 bezeichnet die Verzahnung der industriellen Produktion mit modernster Informations- und Kommunikationstechnik.

Die zunehmende Digitalisierung von Wirtschaft und Gesellschaft, Smartphone, Tablet, Internet und Smart Home verändert nachhaltig die Art und Weise, wie zukünftig in Deutschland produziert und gearbeitet wird.

Smart Factories heißt hier die Zukunft, so Erwin Telöken, Geschäftsführer der TEKA GmbH. Die technische Grundlage hierfür sind intelligente, digital vernetzte Systeme, mit deren Hilfe eine weitestgehend selbstorganisierte Produktion möglich wird. Menschen, Maschinen, Anlagen und Produkte kommunizieren miteinander.

Produktions- und Logistikprozesse werden intelligent miteinander vernetzt, um die Produktion noch effizienter, flexibler und gesünder zu gestalten.

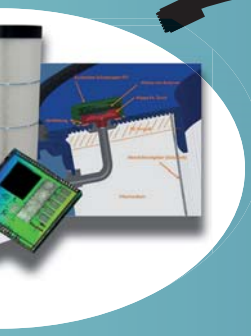
Wenn alle Informationen in Echtzeit verfügbar sind, kann ein Unternehmen z.B. frühzeitig auf die Verfügbarkeit bestimmter Ersatzteile, Fehlteile, sowie Fehlverhalten usw. reagieren.

Durch den Einsatz der TEKA Sensoren der SmartFilter – Airtracker – DifCon-Serie und den Aktoren der EcoCube und FilterCube Serie können Produktionsprozesse bei der Vernetzung z.B. von Schneid-Laseranlagen der Firma MicroStep unternehmensübergreifend gesteuert werden. Dadurch können Ressourcen und Energie gespart werden, so Telöken.

Intelligente Sensoren/Aktoren helfen beim Management der Fehler, die in allen Unternehmen auftreten und nicht komplett vermieden werden können.
Insgesamt kann die Wirtschaftlichkeit der Produktion durch die intelligente Vernetzung gesteigert, die Wettbewerbsfähigkeit gestärkt und die Flexibilität der Produktion erhöht werden.

TEKA – Industrie 4.0 – Die Zukunft ist HEUTE.

USTRIE 4.0



tFilter
soren-

SmartFactory

Airtracker
-Sensoren-

SmartWarehouse

osauganlage
Aktoren-

AirController
-Sensoren-

Airtracker Basic/Pro

Raumüberwachungs-System

Mehr als nur ein Staubmess-System!

Die Zukunft ist HEUTE
4. Airtracker

TEKA Connect

Der Airtracker wird üblicherweise per Deckenaufhängung an zentraler Stelle angebracht

TEKA TV

- Messung der Feinstaubdichte
- Zertifizierte Mess-Sensorik
- Messung der Lufttemperatur
- Messung der Luftfeuchtigkeit
- Messung des Schallpegels
- Weitsichtbare LED-Anzeige für die Staubbelastung
- Individuelle Konfiguration der Schwellwerte für die Staubbelastung
- Eigenes TEKA-Connect
- WLAN-Airtracker
- Steuerung von Ventilatoren oder Filteranlagen der TEKA-Baureihe
- Anzeige und Auslesen von Messdaten
- Ein- und Ausschalten über geeignete Smartphone / Tablet / PC
- Trendanzeige zur Bewertung / Datenlogger
- Auslesen der Daten über Web-Interface
- Wand, Decken- und Standgerät. Ein Gerät – viele Möglichkeiten!
- Eingebauter Hochleistungs-PC der neuesten Generation (MX6 mit 2 Kernen)
- WLAN-Steuerung
- MQTT- und OPC-UA-Schnittstelle (Airtracker Pro)

Beschreibung

Das innovative, intelligente Raumüberwachungs-System der Zukunft.

Die europäische Abteilung der Weltgesundheitsorganisation (WHO) hat die EU zu strengeren Auflagen ihrer Luftqualitätsnormen aufgerufen.

Hier greift die innovative, intelligente Lösung von **TEKA**: **Airtracker Raumluftüberwachung**.

Der neuentwickelte Sensor der **TEKA Airtracker-Serie** erfasst Partikel kleiner als 100 Nanometer und überzeugt in der Auswertung von 0 bis 30 mg/m³ bei einer Genauigkeit von ± 0,1 mg/m³ und das dokumentiert und mit Prüfzertifikat. **Vertrauen schaffen.**

Hochtechnologische Sensoren garantieren einen zuverlässigen Messwert und Sicherheit. Individuelle Einstellungen der Schwell-/ Grenzwerte stellen die Weichen für eine sichere Zukunft.

TEKA *Connect*

Sobald der konfigurierte Schwellwert erreicht wird, gibt der Sensor den aktuellen Status der Feinstaubkonzentration durch zwei weit sichtbar, groß dimensionierte LED-Leisten mit Ampelfunktion an.

Durch den optional erhältlichen **AirController** können, je nach Feinstaubbelastung, Ventilatoren oder Filteranlagen der TEKA-Baureihe angesteuert werden.
Ready-to-Go: Industrie 4.0 – **TEKA Airtracker**.

Betriebe können die Einhaltung der berufsgenossenschaftlichen Vorschriften dokumentieren, manuell oder durch den Datenlogger (optional) und das im Vorfeld vor BG-Kontrollen. Vorsorge und die Gesundheit der Mitarbeiter immer im Blick – **Vertrauen stärken**.

Technische Daten

Airtracker Basic/Pro - Raumüberwachungs-System	
Funkstandard	2.4 GHz IEEE 802.15 konformer Funkstandard
Mini-Prozessor	CPU i.MX6 mit 2 Kernen bis zu 1 GHz Taktfrequenz
Sicherheit	128-bit AES Verschlüsselung
Schnittstellen	LAN-/WLAN-Modul (beide) MQTT- und OPC-UA (Airtracker Pro)
Speicher	4 GB Flash/RAM 1 GB/SD-Kartenslot
Spannung	230/110 V/AC
Gehäuse	Metall
Gewicht	ca. 12 kg
Maße (B x T x H)	600 mm x 250 mm x 220 mm
Temperatur	-10°C bis + 60°C
Luftfeuchtigkeit	10% bis 95%
Feinstaub	0 mg/m³ bis 30 mg/m³ (Genauigkeit ± 0,1 mg/m³)
Schallpegel	40 db bis 140 db

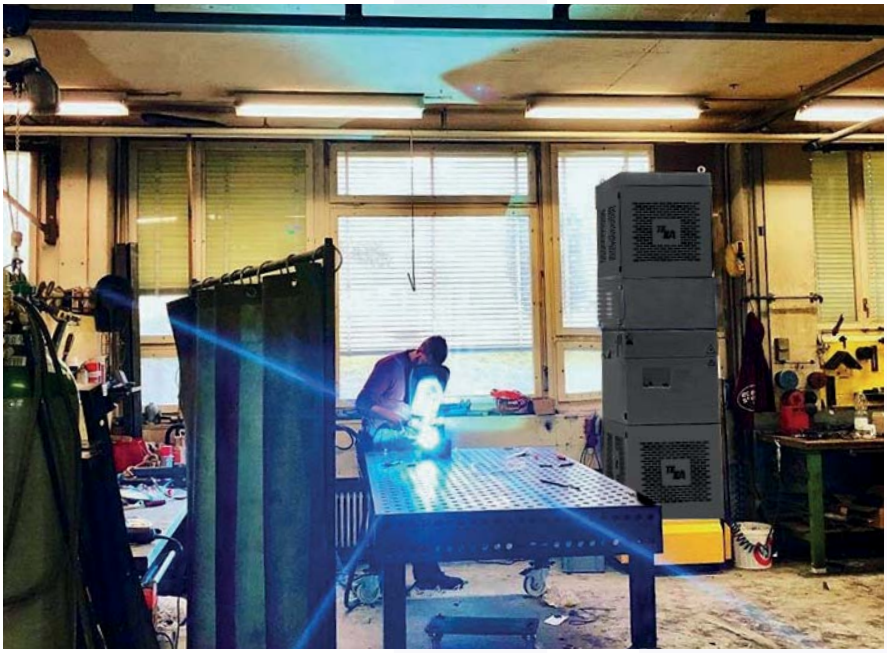
Airtracker Basic **Art.Nr. 20170140**

Airtracker Pro **Art.Nr. 2017014020**

CleanAir-Cube

Unterstützende Raumlufttechnische Anlage

Die CleanAir-Cube ist eine raumlufttechnische Absaug- und Filteranlage mit Einwegfilter. Einsatzgebiete sind überwiegend Industriebetriebe, insbesondere Schweißereien. Die Standalone-Anlage entfernt z.B. Stäube und Nachrauche und eignet sich als Ergänzung zu den punktuellen Absaugsystemen. Die CleanAirCube dient als Präventions-Maßnahme, die greift, bevor es überhaupt zu einer Gefährdung durch gefährliche Stäube kommen kann. Alternativ lässt sich die CleanAir-Cube hervorragend zusätzlich zur Reinhaltung der Hallenluft nutzen.

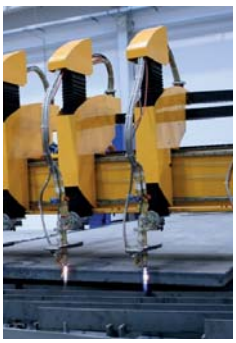


CleanAir-Cube	
max. Ventilatorvolumenstrom	8000 m³/h
Leistung	550 W
Spannung	230 V / 50 Hz
Abscheidegrad	> 99%
Stromaufnahme	4 A
Schallpegel	72 dB(A)
Maße (BxTxH)	865 x 682 x 2778 mm

Anwendungsbeispiel CleanAir-Cubes mit AirControllern und Airtrackern

CleanAir-Cube Standalone / Art.Nr. 20170201

EcoCube Verfahren/Einsatzgebiete



Brennschneiden

- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Plasma/Autogen/Laser
- sämtliche Schneidverfahren bei denen der Werkstoff verbrannt wird
- autogenes Brennschneiden häufigstes Verfahren
- als Brenngas wird meist Acetylen verwendet

Lichtbogenhandschweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- eines der ältesten, elektrischen Schweißverfahren
- Hauptanwendungsbereich des Lichtbogenhandschweißens ist der Stahl- und Rohrleitungsbau
- besonders geeignet bei Außenanwendung

MIG-MAG Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Metallschweißen mit Schutzgasen
- Produktiver als Lichtbogenhandschweißen
- MAG-Verfahren wird in erster Linie bei Stählen eingesetzt, das MIG-Verfahren bevorzugt bei NE-Metallen

WIG-Schweißen

- unlegierte Werkstoffe
- niedriglegierte Werkstoffe
- Aluminium
- NE-Werkstoff

- Relativ emissionsarmes Schweißverfahren
- Beim WIG-Schweißen kann sowohl mit als auch ohne Zusatzwerkstoff gearbeitet werden
- WIG-Schweißen wird meistens an Aluminium und hochlegierten Stählen einsetzt, da hier die Nahtqualitäten gefordert werden, die mit anderen Schweißprozessen kaum erreichbar sind

EcoCube Basisversion

EcoCube

Mehr als eine Filteranlage

- Logistisches Konzept
- Flugzeug + Container-optimiert
- Weltweit einsetzbar
- Einfache Montage (25 Min)
- Verkürzte Lieferzeit
- Leistungsstarke Ventilatoren
- USA-konform
- Optionale Fassentleerung
- Brandschutzkonzept
- Optimiert for Shopsysteme
- Ersatzteile-Konzept

TEKA WAREHOUSE

Startklar

in 25 Minuten

1

Lieferung auf zwei Paletten

0 min

2

Auspacken

5 min

3

Filtergehäuse auf Standfüße heben

15 min

4

Ventilator auf Gehäuse heben

25 min

5

*Zuleitung anlegen - **fertig!***

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

TEKA WAREHOUSE

EcoCube Basisversion

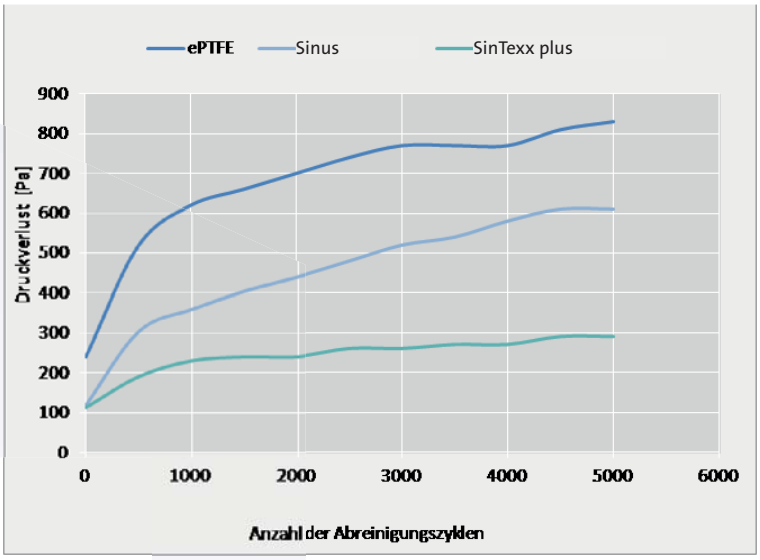
Die Zukunft ist HEUTE 4.0 EcoCube

- 4 Filterpatronen der neuesten Generation
- Siemens SPS Steuerung
- Integrierte Funkenfalle
- Wartungsklappen
- Intelligentes Eco-Management
- Schnellaufbausystem
- Leistungsstark - bis 10.000 m³/h
- Warehouse-Konzept
- Ersatzteilmanagement
- Ready-To-Go 4.0
- Schnittstelle für Sensorik
- Kombinierbar mit sämtlichen Sensoren der TEKA-Serie

nano inside

Die Zukunft ist HEUTE.

TEKA TV



Nanofaserauflage Inside

Viele reden darüber, bei TEKA in der EcoCube serienmäßig!

Die neuen sinTexx Plus Filterpatronen mit rilliertem Polyestermedium und Nanofaserauflage schützen Mensch, Maschine und senken Energiekosten. Sie erzielen Bestwerte bei feinen und schwer handzuhabendem Staub und Rauch und übertreffen die Leistung bislang eingesetzter Filtermedien. Damit sorgen sie für eine bisher unerreichte Effizienz.

Diese Patronen mit Nanofaserauflage wurden speziell entwickelt für die Schweiß- und Schneidtechnik.
Im Vergleich zu herkömmlichen ePTFE- Membranen bieten diese innovativen Patronen mit Nanofaserauflage zentrale Vorteile:

- **Besonderer Schutz, Bestwerte bei Abscheideleistung**
- **Höhere Standzeiten gegenüber herkömmlichen Systemen**
- **Verbesserte Energieeffizienz, weniger kW bei bessere Leistung**
- **Geringe Folgekosten, kein Filterhilfsmittel**

Für Ihre Gesundheit nur das Beste.

Die Zukunft ist HEUTE.

EcoCube Basisversion

Die Zukunft ist HEUTE 4. EcoCube

Die Serie –

eine Baugröße –

verschiedene Leistungsdaten

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage			
Motorleistung	5,5 kW	7,5 kW	11 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	4.500 m³/h	7.000 m³/h	10.000 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa		
Abscheidegrad	≥ 99 %		
Stutzen	250 mm	400 mm	400 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)		
Maße (B×T×H)	1.790 × 850 × 3.140 mm	1.930 × 850 × 3.150 mm	1.930 × 850 × 3.200 mm
Gewicht	ca. 470 kg	ca. 475 kg	ca. 480 kg

Beschreibung

Bei der TEKA EcoCube Serie handelt es sich um Anlagen die bei fast allen Aufgabenstellungen im Bereich Filtration von Rauchen und Stäuben eingesetzt werden können.

Über ein Rohrleitungssystem (nicht im Lieferumfang enthalten) wird die schadstoffhaltige Luft mittels des Ventilators angesaugt und in die Filtersektion geführt. Hier lagern sich die partikelförmigen Schadstoffe an der Oberfläche der Filterpatronen ab.

Die Filterpatronen werden durch Druckluft in den erforderlichen Intervallen automatisch gereinigt. Die auf den Patronen haftenden Partikel lösen sich durch den Druckluftstoß und gelangen in einen Staubsammelbehälter. Die gereinigte Luft wird ohne Wärmeverlust wieder in den Arbeitsraum zurückgeführt. Die EcoCube kann verwendet werden als zentrale Absauganlage bei mehreren Handschweißplätzen, als Absauganlage für Schweißroboter/Kabinen und als Absauganlage für Absaughauben.

Sie bekommen ein komplett betriebsbereites System inkl. des zur Ansteuerung des Ventilators erforderlichen Steuereinheit. Lediglich die Zuleitung muss noch gelegt werden. Die Hauptbestandteile der EcoCube sind Ventilatoreinheit mit Pneumatik sowie integrierten Bedienelementen, Filtersektion inkl. Patronen und Staubsammelsektion. Das Gehäuse ist aus einer stabilen Stahlblechkonstruktion gefertigt und innen sowie außen mit einer Pulverbeschichtung versehen. Die einzelnen Sektionen sind mit den Wartungstüren ausgerüstet, um eine optimale und schnelle Wartung durchführen zu können. Die Steuerungseinheit wird komplett voreingestellt geliefert. Diese Steuereinheit ist speziell für die Überwachung und Steuerung der Filteranlage entwickelt worden. Die EcoCube ist mit Filterpatronen der Staubklasse M nach DIN EN 60335-2-69:2008 ausgestattet.

Serienmäßige Ausstattung

- Vollautomatische Abreinigung via POWER-SPRÜH-System
- 4 großflächige Filterpatronen mit Nanofaserauflage à 1200 mm Länge
- Rollbarer Staubsammelbehälter mit Schnellspannverschlüssen
- SIEMENS S7 Steuerung
- Wartungstüren für alle Bedienbereiche
- Funkenvorabscheider NW 250 mm bzw. 400 mm

EcoCube
Basisversion
5,5 kW
Art.Nr. 20170050

EcoCube
Basisversion
7,5 kW
Art.Nr. 20170070

EcoCube
Basisversion
11 kW
Art.Nr. 20170090

EcoCube Sets

5,5 kW

Die Zukunft ist HEUTE
4.
EcoCube

nano inside

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	5,5 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	4.500 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	250 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.790 × 850 × 3.140 mm
Gewicht	ca. 470 kg

Set 1

EcoCube 5,5 kW

Basisversion + 4 Absaugarme, 3 m Länge

- Drei Gelenke je Arm
- Federunterstützung
- Temperaturbeständig bis 100 °C
- Integrierte Drosselklappe

Art.Nr. 20170051

Set 2

EcoCube 5,5 kW

Basisversion + 3 Absaugarme, 4 m Länge

- Drei Gelenke je Arm
- Federunterstützung
- Temperaturbeständig bis 100 °C
- Integrierte Drosselklappe

Art.Nr. 20170052

EcoCube Sets

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	5,5 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	4.500 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	250 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.790 × 850 × 3.140 mm
Gewicht	ca. 470 kg

Set 3

EcoCube 5,5 kW

Basisversion + 1 Platten-Absaughaube, 1.500 x 1.500mm

- Düsenplatten-Prinzip
- Kranösen
- Stabiles Stahlblech
- Lamellen an drei Seiten
- Lamellenlänge 1000 mm

Art.Nr. 20170060

EcoCube Sets

5,5 kW

Die Zukunft ist HEUTE
4.
EcoCube

nano inside

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	5,5 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	4.500 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	250 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.790 × 850 × 3.140 mm
Gewicht	ca. 470 kg

TEKA WAREHOUSE

Set 4

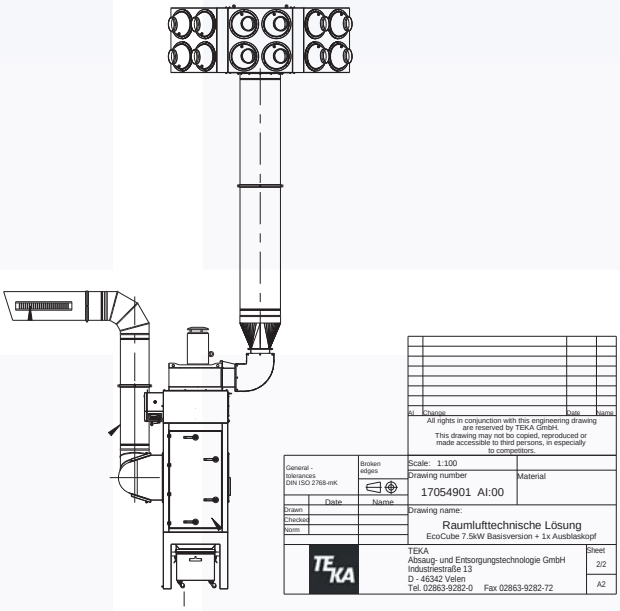
Raumlufttechnische Lösung

EcoCube Basisversion inkl. Ausblaskopf

(Lieferung ohne Rohrleitung und Ansauggitter)

- ▶ **Weitwurfdüsen**
- ▶ **Vielfacher Luftwechsel pro Std.**
- ▶ **Heizkostenersparnis durch Umluftbetrieb**
- ▶ **Heizkostenersparnis durch Warmluftvermischung**

Ausblaskopf



Lieferung ohne Rohrleitung und Ansauggitter

Anwendungsbeispiel

Rechenbeispiel

Ausgelegt für ein Raumvolumen von ca. 900 m³
z.B. 18 m x 10 m x 5 m

Art.Nr. 20170061

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

EcoCube Sets

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	7,5 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	7.000 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	400 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.930 × 850 × 3.150 mm
Gewicht	ca. 475 kg

Set 5

EcoCube 7,5 kW

Basisversion + 6 Absaugarme, 3 m Länge

- Drei Gelenke je Arm
- Federunterstützung
- Temperaturbeständig bis 100 °C
- Integrierte Drosselklappe

Art.Nr. 20170071

Set 6

EcoCube 7,5 kW

Basisversion + 5 Absaugarme, 4 m Länge

- Drei Gelenke je Arm
- Federunterstützung
- Temperaturbeständig bis 100 °C
- Integrierte Drosselklappe

Art.Nr. 20170072

EcoCube Sets

Technische Daten

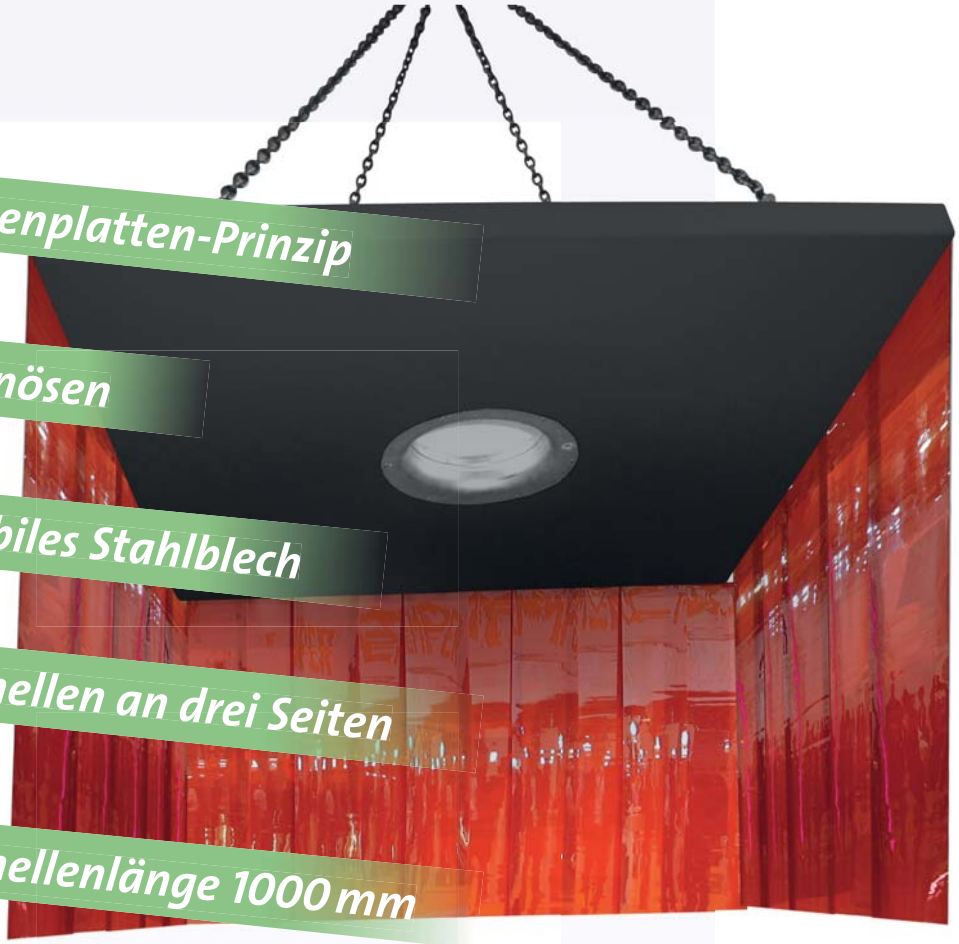
ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	7,5 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	7.000 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	400 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.930 × 850 × 3.150 mm
Gewicht	ca. 475 kg

TEKA WAREHOUSE

Set 7

EcoCube 7,5 kW

Basisversion + 1 Platten-Absaughaube, 2.000 x 2.000 mm



- Düsenplatten-Prinzip
- Kranösen
- Stabiles Stahlblech
- Lamellen an drei Seiten
- Lamellenlänge 1000 mm

Art.Nr. 20170080

EcoCube Sets

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	7,5 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	7.000 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	400 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.930 × 850 × 3.150 mm
Gewicht	ca. 475 kg

TEKA WAREHOUSE

Set 8

Raumlufttechnische Lösung

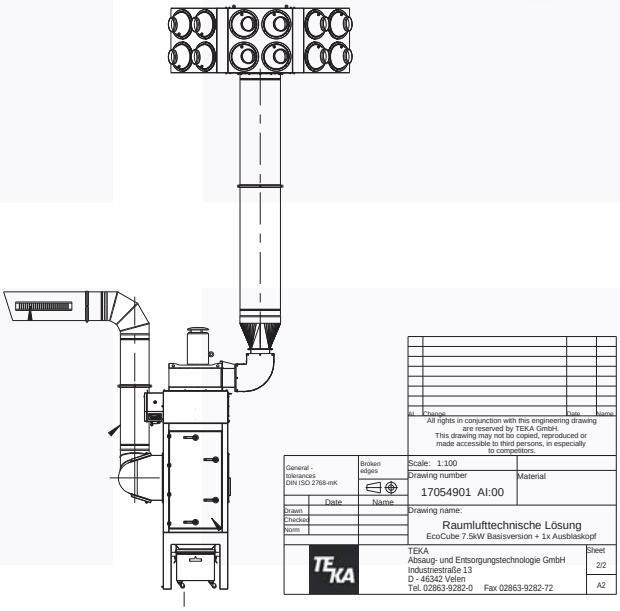
EcoCube Basisversion inkl. Ausblaskopf

(Lieferung ohne Rohrleitung und Ansauggitter)

- ▶ **Weitwurfdüsen**
- ▶ **Vielfacher Luftwechsel pro Std.**
- ▶ **Heizkostenersparnis durch Umluftbetrieb**
- ▶ **Heizkostenersparnis durch Warmluftvermischung**

für bis zu 1.400 m³ Raumvolumen

Ausblaskopf



Lieferung ohne Rohrleitung und Ansauggitter

Anwendungsbeispiel

Rechenbeispiel

Ausgelegt für ein Raumvolumen von ca. 1.400 m³
z.B. 19 m x 15 m x 4,9 m

Art.Nr. 20170081

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

EcoCube Sets

Technische Daten

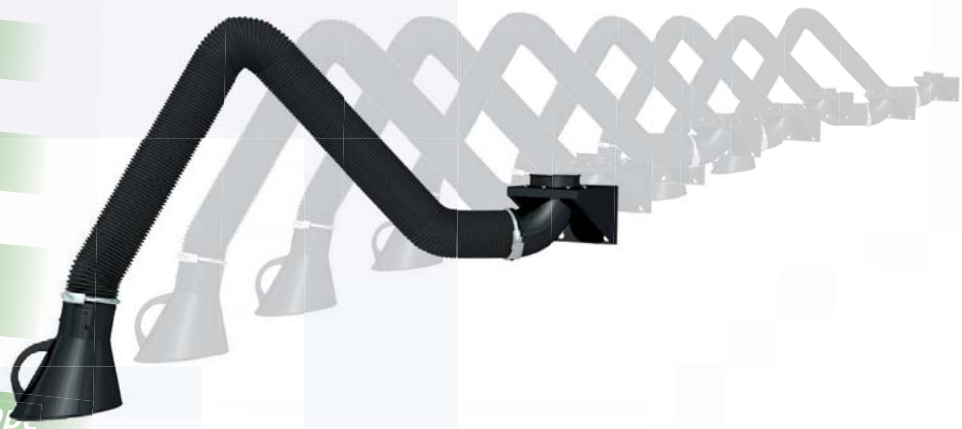
ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	11 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	10.000 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	400 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.930 × 850 × 3.200 mm
Gewicht	ca. 480 kg

Set 9

EcoCube 11 kW

Basisversion + 8 Absaugarme, 3 m Länge

- Drei Gelenke je Arm
- Federunterstützung
- Temperaturbeständig bis 100 °C
- Integrierte Drosselklappe



Art.Nr. 20170091

Set 10

EcoCube 11 kW

Basisversion + 7 Absaugarme, 4 m Länge

- Drei Gelenke je Arm
- Federunterstützung
- Temperaturbeständig bis 100 °C
- Integrierte Drosselklappe

Art.Nr. 20170092

EcoCube Sets

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	11 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	10.000 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	400 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.930 × 850 × 3.200 mm
Gewicht	ca. 480 kg

Set 11

EcoCube 11 kW

Basisversion + 1 Platten-Absaughaube, 2.500 x 2.500 mm

- Lamellen an drei Seiten
- Düsenplatten-Prinzip
- Kranösen
- Stabiles Stahlblech
- Lamellenlänge 1000 mm

Art.Nr. 20170099

Set 12

EcoCube 11 kW

Basisversion + 2 Platten-Absaughauben, 1.500 x 1.500 mm

- Lamellen an drei Seiten
- Düsenplatten-Prinzip
- Kranösen
- Stabiles Stahlblech
- Lamellenlänge 1000 mm

Art.Nr. 20170100

EcoCube Sets

Technische Daten

ECOCUBE Zentrale Filteranlage	
Motorleistung	11 kW
Max. Ventilatorvolumenstrom	10.000 m³/h
Max. Pressung	3.000 Pa
Abscheidegrad	≥ 99 %
Stutzen	400 mm
Geräuschpegel	ca. 75 dB(A)
Maße (B×T×H)	1.930 × 850 × 3.200 mm
Gewicht	ca. 480 kg

TEKA WAREHOUSE

Set 13

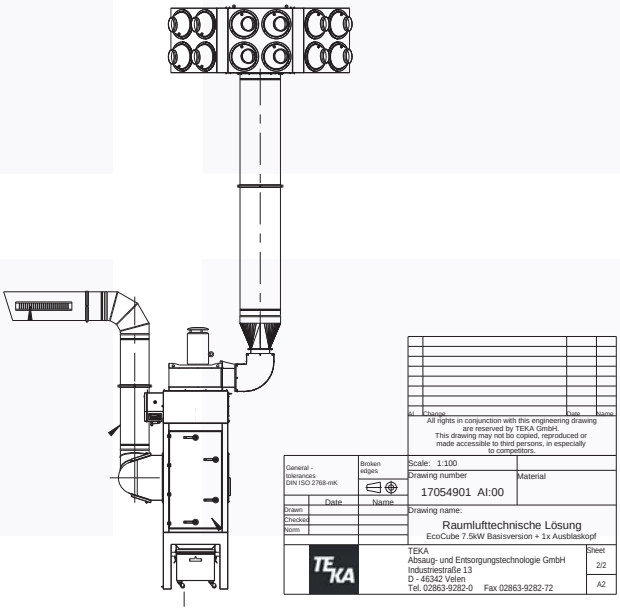
Raumlufttechnische Lösung

EcoCube Basisversion inkl. Ausblaskopf

(Lieferung ohne Rohrleitung und Ansauggitter)

- ▶ **Weitwurfdüsen**
- ▶ **Vielfacher Luftwechsel pro Std.**
- ▶ **Heizkostenersparnis durch Umluftbetrieb**
- ▶ **Heizkostenersparnis durch Warmluftvermischung**

Ausblaskopf



Anwendungsbeispiel

Rechenbeispiel

Ausgelegt für ein Raumvolumen von ca. 2.000 m³
z.B. 27 m x 15 m x 5 m

Art.Nr. 20170101

Änderungen und Irrtümer vorbehalten. Abbildungen ähnlich.

Notizen

Die Luftreiniger

Ihr TEKA-Partner:

TEKA
Tecnologia de Limpio Aereo, S.L.

C/Riera Principal, 8
08328 Alella/Barcelona
Spanien

Tel.: (+34) 931.600.020
Fax: (+34) 931.815.297

Web: www.teka.eu