



Atlas Copco



**Productos y
soluciones de aire
comprimido**

División Industrial Air

Innovación para un futuro sostenible

Transformamos el futuro de la industria para un mundo conectado y sostenible

Como empresa industrial global con sede en Estocolmo (Suecia), tenemos clientes en más de 180 países y más de 49.000 empleados.

Contamos con más de 150 años de experiencia en el diseño y fabricación de sistemas de aire, y casi 95 años de historia en España. Tenemos una red de venta, servicio y distribución en todo el país.

Nuestra innovación industrial es el motor que impulsa el crecimiento de nuestros clientes y el progreso de la sociedad. Somos pioneros en tecnología, y sectores de todo el mundo confían en nuestra experiencia y liderazgo.

Desde compresores de aire, generadores de gases y sistemas de tratamiento del aire comprimido, nuestros productos están presentes en todos los rincones del planeta.

Nuestra misión es generar un crecimiento rentable y sostenible, ofreciendo soluciones de aire comprimido que optimicen la productividad, contribuyan a la preservación del medio ambiente y aporten un valor real a las comunidades que nos rodean.

Así, estamos construyendo un futuro mejor.

La División Industrial Air de Atlas Copco ha iniciado un ambicioso viaje hacia la sostenibilidad, con el objetivo de ser reconocida como el proveedor líder de compresores y soluciones de tratamiento de aire más ecológicos. Aspiramos a ofrecer tecnologías innovadoras que impulsen las industrias del futuro, con un enfoque claro en reducir las emisiones de carbono y promover el respeto por el medio ambiente.

Productos y soluciones de Industrial Air

Compresores de tornillo

Compresores exentos de aceite

Compresores de pistón

Tratamiento de aire

Soluciones totales



Compresores de tornillo



Compresores de tornillo rotativo con inyección de aceite



Los compresores de tornillo rotativo con inyección de aceite están diseñados para satisfacer las demandas de una amplia gama de usuarios, abarcando diversos sectores y aplicaciones.

Estas unidades están optimizadas para un funcionamiento continuo, capaces de operar las 24 horas del día, los 7 días de la semana. Destacan por su bajo nivel sonoro y su alta eficiencia en la producción de aire comprimido. Gracias a su excelente **eficiencia energética** y su prolongada vida útil, son una inversión inteligente y rentable a largo plazo.

Disponibles en tres tecnologías de funcionamiento: **velocidad fija**, **velocidad dual** y **velocidad variable**, estos compresores se adaptan a las distintas exigencias operativas de cada usuario.

Una oferta completa de compresores GA:

Velocidad fija

Series: G, GA, GA+

Velocidad dual

Series: GA FLX

Ahorros de energía del 20%

Velocidad variable

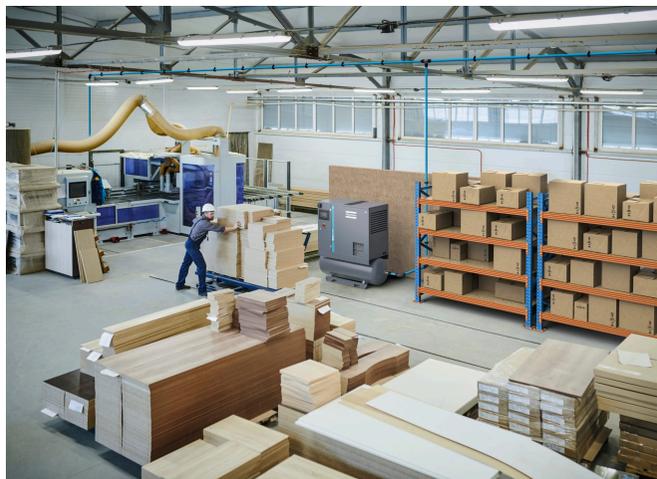
Series: GA VSD, GA VSD+ Y GA VSDs

Ahorros de energía entre el 50 y el 60%

Compresores de tornillo rotativo con inyección de aceite



Series G & G VSD: La serie G ha sido durante años el compresor de tornillo rotativo preferido por pequeñas y medianas empresas. Los compresores G ofrecen un rendimiento excepcional, facilidad de uso, fiabilidad y eficiencia. Están disponibles en potencias de **2 a 22 kW** (velocidad fija) y de **2 a 7 kW** (velocidad variable), con opciones de montaje sobre depósito o sobre bancada. Además, están disponibles en versión con secador frigorífico incorporado (FF).



Serie GA: Los compresores de velocidad fija GA destacan por su calidad superior, ofreciendo un servicio óptimo. Su tren de accionamiento con transmisión por engranaje y el motor de eficiencia IE3/IE4 garantizan un rendimiento confiable. Además, incorpora el controlador Elektronikon® Swipe, que optimiza el control operativo. Están disponibles en potencias de **5 a 90 kW**, con opciones de montaje sobre depósito o sobre bancada, así como versiones con secador frigorífico incorporado (FF).



Serie GA+: Los compresores de velocidad fija GA+ destacan por su calidad y eficiencia superior. Su tren de accionamiento con transmisión por engranajes 'eXtreme Duty' y el motor de alta eficiencia IE4 aseguran un rendimiento excepcional. Además, incorporan el controlador Elektronikon® Touch, que optimiza la eficiencia operativa. Están disponibles en potencias de **30 a 75 kW** con montaje sobre bancada y versiones con secador frigorífico incorporado (FF), para aplicaciones que requieren aire seco.

Compresores de tornillo rotativo con inyección de aceite



Serie GA FLX: La innovadora tecnología de velocidad dual, un paso intermedio entre la velocidad fija y la variable, ofrece un **ahorro energético de dos dígitos** frente a los modelos de velocidad fija. Permiten ajustar la presión y mantener un caudal óptimo en cualquier nivel de presión. Disponibles en potencias entre **11 y 30 kW**, incorporan un motor de alta eficiencia IE5. Además, mediante un software, es posible transformar el compresor GA FLX en un equipo VSD.



Serie GA VSD⁺: La tecnología de velocidad variable VSD⁺ ofrece un **ahorro energético de hasta el 50%** en comparación con los modelos de velocidad fija, posicionándose como un compresor altamente eficiente y líder en el mercado. Además, eleva el estándar en cuanto a rendimiento, fiabilidad y conectividad. Disponible en potencias que van de **37 a 110 kW**, este modelo integra un motor IE5 y un sistema de accionamiento directo para un funcionamiento óptimo.



Serie GAVSD^S: La última tecnología de velocidad variable VSD^S ofrece un **ahorro energético de hasta el 60%**, convirtiéndolo en el compresor más eficiente del mercado. Con un rendimiento excepcional, fiabilidad superior y una conectividad avanzada, establece un nuevo estándar en su categoría. Disponible en potencias de **5 a 37 kW**, incorpora un motor FASR de eficiencia IE5 y un sistema de accionamiento directo, asegurando el mejor funcionamiento posible en todo momento.



Compresores exentos de aceite





Compresores exentos de aceite

Compresores de aire exentos de aceite, diseñados específicamente para aplicaciones donde la calidad del aire es crucial para el producto final y los procesos de producción

Alta calidad del aire

Ofrecemos una calidad de aire superior para aplicaciones críticas, como el procesamiento de alimentos y bebidas, los procesos químicos, la fabricación de componentes electrónicos, entre otros.

Tecnología con certificación ISO

Nuestra planta de fabricación de compresores exentos de aceite en Amberes (Bélgica) fue la primera en obtener la certificaciónn ISO 8573-1 CLASE 0 (2010).

Reducción de sus costes operativos

Nuestra tecnología de aire exento de aceite evita los costosos cambios de filtros, reduce los costes de tratamiento del condensado de aceite y minimiza las pérdidas de energía causadas por la caída de presión en los filtro.

Cumplimiento medioambiental

Nuestra tecnología de aire exento de aceite ayuda a proteger el medio ambiente y cumplir con las regulaciones internacionales. Permite minimizar las fugas y el consumo de energía, además de eliminar la necesidad de tratamiento de condensado.

Compresores exentos de aceite



Series SF Y SF+: Los compresores con tecnología scroll, exentos de aceite, SF y SF+ proporcionan **aire 100% puro y libre de aceite** con una eficiencia energética excepcional. Son ultra silenciosos, con niveles sonoros desde 53 dB(A), y su diseño compacto facilita la instalación en espacios reducidos.

Certificados con la **Clase 0** (ISO 8573-1), garantizan cero riesgo de contaminación, protegen la calidad del producto y eliminan pérdidas por paradas no programadas.



Serie AQ VSD: Los compresores AQ con **tecnología de tornillo inyectado con agua garantizan aire 100% exento de aceite** con certificación Clase 0 (ISO 8573-1), eliminando el riesgo de contaminación. Además, su tecnología de velocidad variable los hace altamente eficientes. Son ideales para aplicaciones que requieren alta pureza, como producción farmacéutica, alimentos y componentes electrónicos críticos.

Disponibles en potencias de entre **15 y 55 kW**, en versiones refrigeradas por agua o por aire, los compresores AQ ofrecen alta presión y eficiencia energética para satisfacer las necesidades más exigentes.

Compresores exentos de aceite



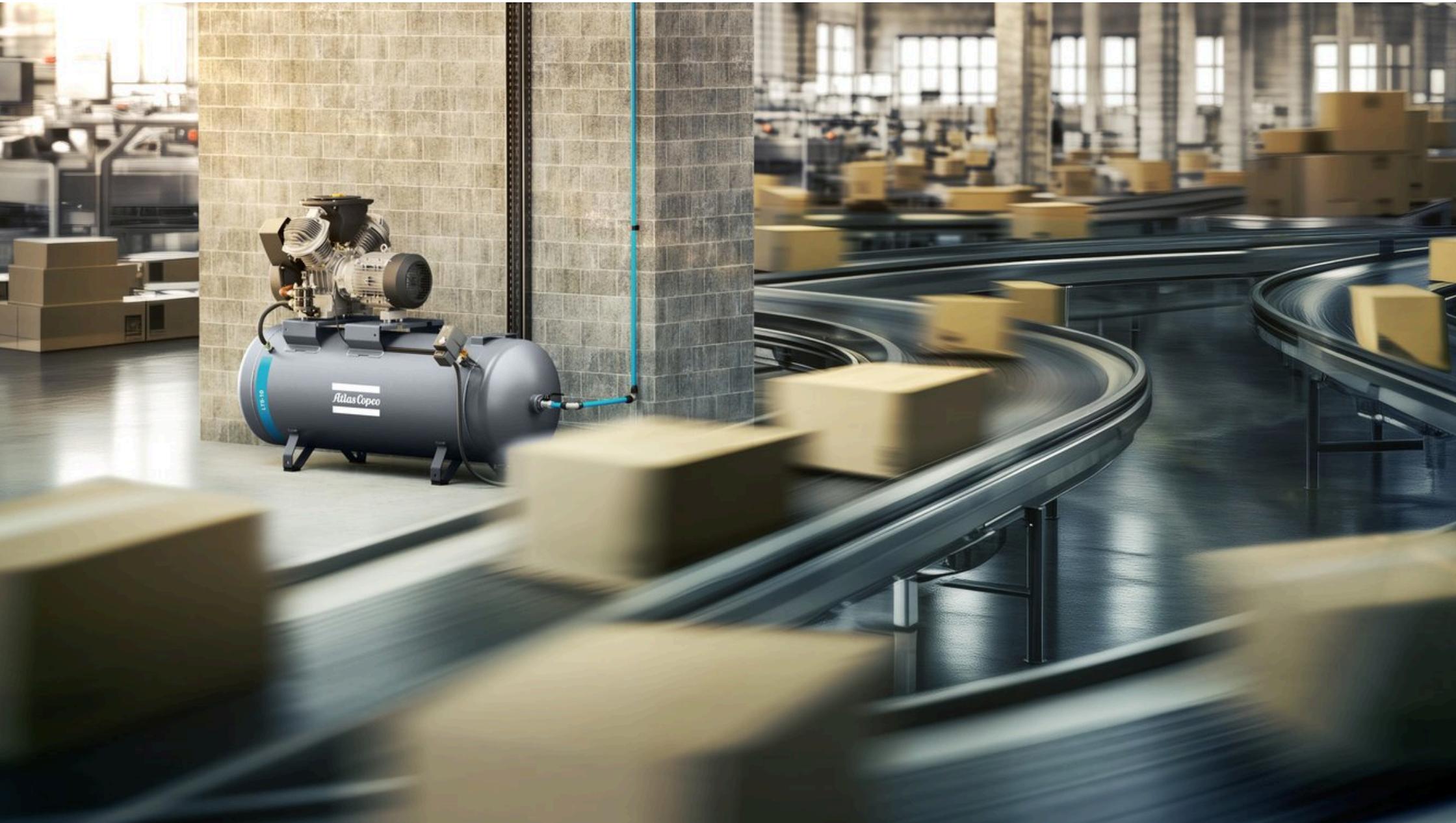
Serie LFX: Los compresores de pistón exentos de aceite LFX ofrecen una **solución fiable y sin aceite para bajas demandas de aire**. Con el sistema patentado “Super-flow”, garantizan alta eficiencia energética. Su capacidad varía entre 1,02 y 2,53 l/s y una presión máxima de trabajo de 10 bar. Su diseño compacto permite una instalación flexible.



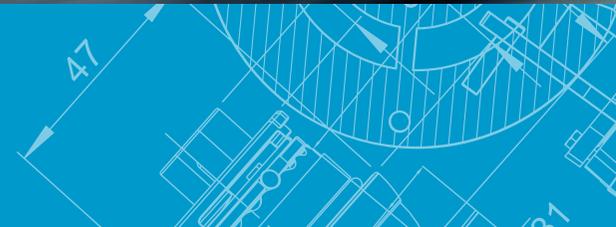
Serie LF: Los compresores de pistón exentos de aceite LF proporcionan **aire 100% puro y libre de aceite**. Disponibles en una amplia gama de modelos con potencias que van de **2 a 10 CV** y presiones de 2 a 10 bar, adaptados a sus requisitos específicos. Disponibles en tres versiones: Bloque, Power Pack y Full Feature, cada uno diseñado para ofrecer un rendimiento excepcional.



Serie LFs: El compresor de pistón exento de aceite LFs ofrece robustez, eficiencia energética y bajo mantenimiento junto con **niveles sonoros reducidos y control avanzado**. Disponible en potencias entre 5,5 y 20 CV ha sido diseñado para cubrir todas sus necesidades de aire comprimido limpio. Es la solución perfecta para empresas que buscan una fuente de aire fiable y eficiente sin comprometer la calidad.



Compresores de pistón



Compresores de pistón



Los compresores de aire de pistón son una opción versátil y fiable, ideal para una amplia variedad de aplicaciones industriales y comerciales.

Diseñados para ofrecer un rendimiento fiable en condiciones exigentes, nuestros compresores de pistón pueden operar de manera eficiente a presiones de hasta 40 bar.

Son especialmente reconocidos por su robustez, durabilidad y eficiencia, lo que los hace perfectos para entornos de trabajo que requieren ciclos de trabajo intermitentes, brindando una solución fiable y de alto rendimiento.

Además, contamos con una amplia gama de compresores de pistón exentos de aceite, ideales para aplicaciones especializadas como dentales, laboratorios y otros entornos donde la pureza del aire es esencial.

¿Por qué comprar un compresor de pistón?

Entre las tecnologías de compresores de aire más populares, el compresor de pistón es uno de los más económicos y accesibles. Este tipo de compresor es ideal para quienes buscan una solución fiable sin realizar una gran inversión inicial. Disponibles en diversas configuraciones, desde el bloque compresor hasta estaciones de aire comprimido completas con depósito y secador frigorífico, ofrecen flexibilidad y variedad.

Gracias a su flexibilidad, coste y variedad de opciones, los compresores de pistón son una excelente elección para una amplia gama de aplicaciones industriales y comerciales.

Compresores de pistón profesional

Serie AF, transmisión directa:

Compresores de pistón compactos y lubricados con aceite, disponibles en potencias de **2,5 y 3 CV**. Diseñados para ofrecer facilidad de uso y alta movilidad. Su bloque de aluminio de alta calidad garantiza una vida útil más prolongada con mínimas necesidades de mantenimiento.



Serie AC PRO: Compresores lubricados con aceite, diseñados para seguir el ritmo, la carga de trabajo y los requerimientos de un taller profesional. Disponibles en potencias de **3 a 5 CV**, ofrece seguridad, fiabilidad, facilidad de uso y flexibilidad, garantizando un rendimiento óptimo en todo momento.



Serie AC, transmisión por correa:

Compresores lubricados con aceite, diseñados para ofrecer una larga vida útil. Su bloque compresor de baja velocidad y cilindros de hierro fundido aseguran un rendimiento confiable y eficiente. Disponibles en potencias de **2 a 10 CV**, son ideales para aplicaciones que requieren alta resistencia y fiabilidad.

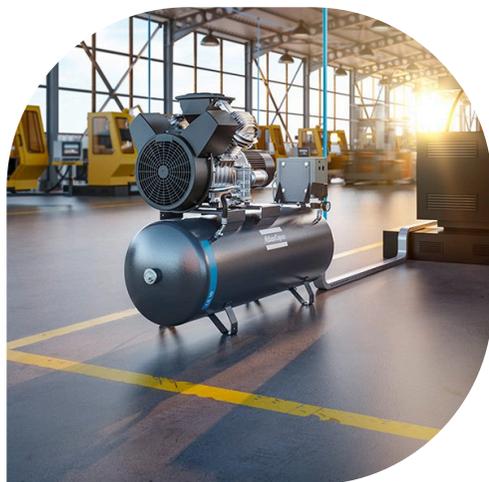


Serie AC silenciada: Compresores lubricados con aceite, potentes, fiables, compactos y silenciosos. Disponibles en potencias de **2 a 10 CV**, la serie AC Silenciada ofrece un rendimiento excepcional con el confort necesario para el taller, garantizando una larga vida útil y un entorno de trabajo más tranquilo.



Compresores de pistón industrial

Serie LT 10: Compresores de pistón lubricados con aceite, diseñados para trabajar hasta 10 bar. La serie LT ofrece alta fiabilidad, excelente calidad de aire y bajo coste de mantenimiento. Disponible en potencias de **2 a 10 CV** y múltiples configuraciones.



Serie LT 40: Compresores de pistón lubricados con aceite que proporcionan hasta 40 bar para cubrir todas sus necesidades de aire de arranque. Destacan por su fiabilidad excepcional y eficiencia energética, gracias a componentes de alta calidad. Disponibles en un rango de potencias de **20 a 60 CV** y con un caudal de aire que varía de 16 l/s a 50 l/s.



Serie LT 15/20/30: Compresores de pistón lubricados con aceite de media presión disponibles en potencias de **1,5 a 15 CV**. Con presiones de 15, 20 o 30 bar, su diseño robusto y materiales de alta calidad garantizan un rendimiento fiable y una larga vida útil. Compactos y eficientes, se adaptan fácilmente a diversas instalaciones y aplicaciones.



Serie LTs: Compresores de pistón lubricados, diseñados para trabajar hasta 10 bar. Combinan un bajo nivel de ruido y amplias opciones de control con las ventajas tradicionales de esta tecnología: robustez, bajo mantenimiento y alta eficiencia energética. Disponibles en potencias de **7,5 a 20 CV**.



Compresores de pistón industrial

Serie LF: Los compresores de pistón exentos de aceite proporcionan aire 100% puro y libre de aceite. Disponibles en una amplia gama de modelos con potencias de **2 a 10 CV** y presiones de 2 a 10 bar, se adaptan a requisitos específicos en diversas aplicaciones. Disponibles en distintas versiones, garantizan un rendimiento excepcional.

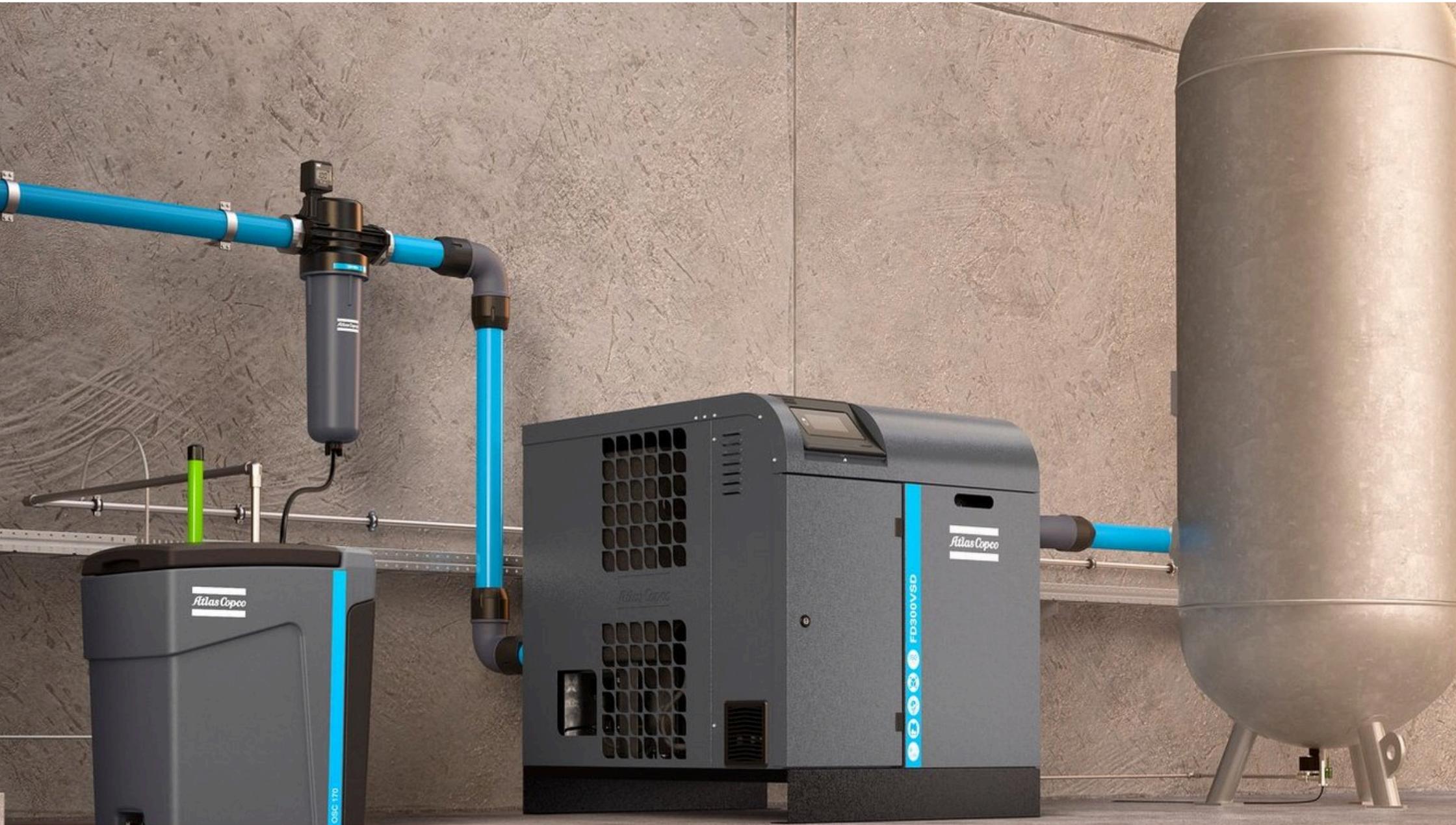


Serie LFs: Compresores de pistón exentos de aceite, diseñados para trabajar hasta 10 bar. Combinan un bajo nivel de ruido y amplias opciones de control con las ventajas tradicionales de esta tecnología: robustez, bajo mantenimiento y alta eficiencia energética. Disponibles en potencias de **5,5 a 20 CV**.



Serie LFx: Los compresores de pistón exentos de aceite LFX son una solución fiable para bajas demandas de aire, garantizando alta eficiencia energética. Con una capacidad que varía entre 1,02 y 2,53 l/s y una presión máxima de trabajo de 10 bar, su diseño compacto permite una instalación flexible y adaptada a diferentes necesidades.





Tratamiento del aire





Tratamiento del aire

¡Más que compresores!

En **Atlas Copco**, entendemos que un sistema de aire comprimido eficiente va más allá del compresor. Por eso ofrecemos una **gama completa de soluciones para el tratamiento del aire**, pensadas para garantizar un suministro continuo, limpio y fiable, adaptado a las necesidades de cada instalación.

Cada proceso industrial se beneficia del uso de aire seco y libre de impurezas. Un tratamiento adecuado no solo mejora el rendimiento de los equipos conectados a la red de aire, sino que también contribuye a prolongar su vida útil, reducir intervenciones de mantenimiento y mantener la calidad del producto final.

Nuestros **secadores, filtros, separadores de agua o purgas** eliminan eficazmente la humedad, el polvo y otras partículas del sistema, asegurando un aire comprimido que cumple con los más altos estándares de pureza conforme a la norma ISO 8573-1:2010.

Con Atlas Copco, su sistema de aire comprimido está protegido en cada etapa.

Secadores de aire

Los **secadores frigoríficos** proporcionan el aire limpio y seco que necesita para prolongar la vida útil de sus equipos y asegurar la calidad de sus productos. Nuestras distintas versiones de secadores cumplen con los estándares internacionales de pureza del aire comprimido ISO 8573-1:2010, lo que garantiza un rendimiento y una fiabilidad excepcionales.

Contamos con una amplia gama de secadores frigoríficos diseñados para ofrecer el máximo rendimiento según los requerimientos específicos de cada aplicación:

Serie FD VSD: Máxima eficiencia energética. Esta serie permite reducir los costes energéticos hasta en un 50%, manteniendo un punto de rocío a presión constante de **+3°C**. Equipada con un avanzado controlador con pantalla táctil que permite la visualización en tiempo real, historial de alarmas y control remoto.

Serie FD: Secadores de expansión directa que eliminan eficazmente la humedad del aire comprimido, garantizando un punto de rocío estable de **+3°C**. Incluyen un controlador con pantalla de PRP, opciones de gestión energética y contactos de alarma. Funcionamiento silencioso y fiable.

Serie FX: Rendimiento constante y fiable, con puntos de rocío entre **+3°C y +5°C**, ideal para condiciones de trabajo estándar. Su pantalla digital intuitiva permite una monitorización precisa del punto de rocío y muestra alarmas y notificaciones de mantenimiento. Una solución equilibrada para entornos industriales generales.

Serie F: Solución básica de secado con puntos de rocío entre **+7°C y +10°C**, adecuada para aplicaciones donde los niveles de humedad no son críticos. Una opción práctica y económica para procesos menos exigentes.



Secadores de aire

Los **secadores de adsorción** garantizan la calidad de su producción al eliminar eficazmente la humedad del aire comprimido, con puntos de rocío de -20°C , -40°C o -70°C . Adaptables a las necesidades de su aplicación, cumplen con la norma ISO 7183:2007 y los estándares internacionales de pureza. Ofrecemos modelos para cada requerimiento específico:

Serie CD⁺ con Cerades™:

Secadores sin regeneración térmica con el revolucionario desecante sólido Cerades™. Gracias a su diseño exclusivo, reducen el consumo energético y la caída de presión. Ofrecen puntos de rocío a presión de hasta -70°C . Máxima eficiencia, mínimo impacto.



Serie BD+ / BP+ ZP: Secadores con regeneración por soplante, de alta eficiencia energética, ideales para altas demandas de aire y uso continuo en procesos importantes. Con monitorización y control avanzados para un secado de hasta -70°C de punto de rocío.



Serie CD / CD⁺: Secadores sin regeneración térmica, con un rendimiento vanguardista y consistente. Incorporan desecante de alta calidad que garantiza fiabilidad incluso en condiciones exigentes. Punto de rocío a presión de hasta -70°C .



Los **secadores de membrana** eliminan humedad, aceite y partículas incluso en las condiciones más exigentes.

Serie SMD: Capaz de reducir el contenido de humedad hasta 55°C por debajo de las temperaturas de entrada. Versátiles, silenciosos y aptos para entornos críticos.

Filtros de aire comprimido

Series DD⁺, PD⁺, UD⁺: Filtros coalescentes de aceite de alto rendimiento, diseñados para garantizar un funcionamiento eficiente del sistema. Estas series ofrecen una vida útil prolongada y aseguran que sus productos finales cumplan los más exigentes estándares de calidad.



Series DDp⁺ y PDp⁺: Filtros para polvo seco que protegen eficazmente los sistemas de aire comprimido frente a una de las amenazas más comunes: el polvo en suspensión. Garantizan un funcionamiento fiable y una mayor vida útil del sistema.



Series QD⁺ y QDT: Filtros de carbón activado especialmente diseñados para eliminar eficazmente el vapor de aceite. Estas series garantizan un aire comprimido limpio y seguro, protegiendo tanto sus procesos productivos como su inversión.



Derivación inPASS™: La innovadora derivación integrada inPASS permite redireccionar el aire durante el mantenimiento del filtro, asegurando un flujo continuo y reduciendo costes.

Entre sus ventajas principales, destacan:

- Mantenimiento sin interrupciones, incluso en horas de producción.
- Menor tiempo de parada y sin necesidad de apagar el sistema.
- Elimina costes de una derivación externa.
- Menos fugas, menor consumo energético.

Filtros de aire comprimido

Serie SFA: Filtros exentos de silicona que evitan eficientemente que el polvo seco y húmedo, las partículas, los aerosoles de aceite y las gotas de agua penetren en el sistema de aire comprimido. La serie SFA se fabrica y manipula de acuerdo con los altos estándares del equipamiento sin silicona. Está certificada por el Instituto Fraunhofer como totalmente exenta de silicona.



Serie WSD⁺: Los **separadores de agua** de alto rendimiento evitan que se acumule agua condensada en el sistema de aire. El separador de agua viene de serie con los refrigeradores posteriores de Atlas Copco y se puede instalar en cualquier punto del sistema.



Series H: Filtros de alta presión que reducen de manera eficiente los aerosoles de aceite, el polvo, las partículas, las gotas de agua y el vapor de aceite en el flujo de aire comprimido para proteger su inversión, equipo y procesos. Las innovadoras soluciones de filtración de alta presión están diseñadas para proporcionar la mejor pureza del aire y satisfacer las crecientes exigencias de calidad de hoy en día **para las presiones de trabajo de 350 bar**. Todas las carcasas de los filtros de alta presión se someten a una prueba hidráulica para garantizar un funcionamiento seguro y fiable en todo momento. Cada filtro incluye un certificado de comprobación de la presión.



Tratamiento de condensado, purgadores, refrigeradores posteriores y depósitos de aire

Serie OSC: Los **separadores de aceite y agua** eliminan eficazmente el aceite del condensado antes de su descarga al alcantarillado. Cumplen con normativas ambientales, protegen el medio ambiente y requieren un mantenimiento mínimo. Precisión de filtración superior en un diseño compacto y fácil de usar.



Serie TD: Los **refrigeradores posteriores** enfriados por aire, proporcionan un control adicional de la humedad en instalaciones con temperaturas ambiente extremadamente altas.



Serie IWD: Los **purgadores electrónicos** eliminan el condensado de forma eficiente y fiable, sin pérdida de aire. Solo descargan al alcanzar el nivel preestablecido. Aptos para sistemas lubricados y exentos de aceite gracias a su carcasa especial.



Series LH y LV: Los **depósitos** son elementos esenciales en un sistema de aire comprimido que actúan como almacenamiento temporal para cubrir picos de demanda y optimizar la eficiencia del sistema. Disponibles en diversos materiales, múltiples tamaños y en configuraciones horizontales o verticales.





Soluciones totales



Tecnología inteligente para la sala de compresores



La fábrica inteligente del futuro estará conectada, automatizada y será mucho más eficiente. ¿Hay que esperar para verla? No, si trabaja con Atlas Copco.

Con nuestras soluciones innovadoras, ese futuro comienza hoy.

Los compresores juegan un papel esencial en innumerables procesos industriales, por lo que gestionar adecuadamente una sala de compresores no es solo una tarea crítica, sino también una gran responsabilidad.

Afortunadamente, las tecnologías inteligentes permiten simplificar y optimizar esta gestión, facilitando un control más eficiente, fiable y rentable de todo el sistema.

Ya sea a través de compresores capaces de "comunicarse" con otras máquinas, controladores que reciben actualizaciones inalámbricas, sistemas de supervisión remota que envían alertas en tiempo real o unidades centrales que optimizan el rendimiento de toda la instalación, en Atlas Copco ofrecemos hoy los productos del mañana.

Soluciones totales



Sistema de recuperación de energía integrado: Toda la energía eléctrica consumida por un sistema de aire comprimido se convierte en calor. ¿Por qué dejar que se desperdicie ese calor? En los compresores de tornillo rotativo con inyección de aceite se puede instalar un **sistema de recuperación de energía que le permitiría recuperar hasta el 75% de esa potencia absorbida en forma de aire o agua calientes** (por ejemplo, para las duchas de los vestuarios).

La utilización eficiente de la energía recuperada proporciona un importante ahorro en los costes energéticos y una rápida recuperación de la inversión sin comprometer el rendimiento del compresor.



Thermo Kit: La solución de **almacenamiento y recuperación de energía** todo en uno. Captura el calor residual de su compresor en forma de agua caliente y lo almacena en un recipiente hasta que lo necesite.

El Thermo Kit se utiliza a menudo para calefacción central, pero también puede emplearse en otros sistemas de agua caliente de circuito cerrado.

Soluciones totales



Controladores centrales: Los controladores centrales **mejoran significativamente la eficiencia del sistema** completo de compresores de aire al gestionar activamente las máquinas integradas de forma óptima. Esto permite reducir el consumo energético y optimizar las tareas de mantenimiento.

Diseñados para la Industria 4.0 y el Internet de las Cosas (IoT), estos controladores están preparados para integrarse en fábricas inteligentes. Ofrecen una **solución que combina eficiencia, fiabilidad y conectividad** para responder a las exigencias de la producción moderna.



Sistemas IoT: SMARTLINK recopila datos en tiempo real de sus equipos de aire comprimido y los convierte en información útil y comprensible. De un solo vistazo, podrá consultar el tiempo de actividad, la eficiencia energética y el estado general de toda la instalación.

Gracias a **SMARTLINK**, podemos ofrecerle una asistencia más eficaz. La optimización en la planificación del servicio y en la gestión de repuestos se traduce directamente en un mayor tiempo productivo de sus equipos. Además, el análisis de datos de campo permite mejorar continuamente el diseño de los productos, llevando la fiabilidad de su sistema de aire comprimido a un nivel superior.

Soluciones totales

Sala de compresores en contenedor AIRCUBE: AIRCUBE es la solución ideal para empresas que no disponen del tiempo o del espacio necesarios para instalar una sala de compresores en interiores. Diseñado para una implementación rápida, permite ampliar la capacidad de aire comprimido de forma eficiente, incluso en ubicaciones remotas o de difícil acceso.

Este **sistema completo de aire comprimido viene integrado en un contenedor** marítimo ISO de 6 o 12 metros, listo para usar. Solo hay que conectarlo y ponerlo en marcha: no requiere instalaciones complejas ni obras adicionales.

AIRCUBE responde a uno de los grandes desafíos del sector de los recursos: garantizar un suministro de aire fiable y de alta calidad en los lugares más aislados del planeta. Gracias a su diseño robusto y su ingeniería avanzada, puede operar en condiciones extremas, soportando temperaturas que van desde los -40 °C hasta los +45 °C.

En resumen, **AIRCUBE ofrece aire comprimido de alta calidad, máxima movilidad y rendimiento garantizado**, incluso en los entornos más exigentes.



Oferta completa de compresores y gases industriales

Contacte con nosotros

Atlas Copco España

Soluciones de aire comprimido

