

## Pompes à haute pression

Gamme de 8 modèles de pompes à haute pression fonctionnant à l'air comprimé disponible:

- puissance 0,25 kW, pression max. 1000 bar, débit max. 10 l/min
- puissance 0,56 kW, pression max. 1000 bar, débit max. 8 l/min
- puissance 1,12 kW, pression max. 3500 bar, débit max. 35 l/min
- puissance 1,5 kW, pression max. 7000 bar, débit max. 15 l/min
- puissance 1,6 kW, pression max. 450 bar, débit max. 6 l/min
- puissance 4,5 kW, pression max. 1000 bar, débit max. 85 l/min
- puissance 6,0 kW, pression max. 2000 bar, débit max. 50 l/min
- puissance 7,5 kW, pression max. 3000 bar, débit max. 14 l/min.



## Surpresseurs d'air comprimé

Gamme de 8 modèles de surpresseurs d'air comprimé disponible:

- MAA 2,5:1 et 4:1, jusqu'à 34 bar
- 4AA 2:1 jusqu'à 17 bar
- AA 2:1 et 30:1, jusqu'à 380 bar, également à double effet et à deux étages
- 8AA 2:1, jusqu'à 21 bar.

## Surpresseurs à gaz

Gamme de 3 modèles de surpresseurs à gaz disponible:

- 5 3/4", pression max. 1900 bar
- 8", pression max. 620 bar
- 14", pression max. 2400 bar

Le type de gaz et son rapport de multiplication de pression admissible permettent de choisir parmi l'un des 86 modèles de surpresseurs tels que

- les surpresseurs à un étage et à simple effet
- les surpresseurs avec 1 ou 2 pistons à air.

## Homogénéisateurs à haute pression

Les homogénéisateurs à haute pression se prêtent tout spécialement à la réalisation d'émulsions, de suspensions, de liposomes et d'enrobages par nanoparticules. Ils sont également utilisés pour désagglomérer, polymériser et désintégrer des cellules.

OLAER dispose d'une large gamme en partant de l'appareil de laboratoire jusqu'à l'installation de production.

## Soupape à haute pression, robinets à bille, accessoires et tubes

La conception et la réalisation de systèmes complexes ont mené OLAER à développer un grand nombre de composantes diverses. La gamme de produits OLAER comporte également des pressostats pneumatiques, des soupapes de décharge, de sécurité et de clapets antiretour, de tubes, de tuyaux, d'accessoires et de vannes supportant des pressions jusqu'à 10'000 bar.



Votre partenaire pour la technique haute pression

pour tous les liquides et les gaz

pour tester, découper, remplir et transvaser

- Pompes à haute pression
- Surpresseurs d'air comprimé
- Surpresseurs à gaz
- Homogénéisateurs à haute pression
- Soupapes à haute pression, robinets à bille, accessoires et tubes
- Bancs d'essais
- Installations de transvasement
- Systèmes à haute pression
- Réservoirs sous pression

**OLAER (SCHWEIZ) AG**  
Bonnstrasse 3, Postfach 186-3186 Düringen-Schweiz  
Telefon +41(26)492 70 00 Telefax +41(26)492 70 70  
info@olaer.ch www.olaer.ch

**OLAER Austria GmbH**  
Wachtelstrasse 25, 4053 Haid-Österreich  
Telefon +43(7229)803 06 Telefax +43(7229)803 06-21  
info@olaer.at www.olaer.at

**OLAER CZ s.r.o**  
Videňská 125 - 619 00 Brno-Tschechien  
Telefon +42(547)125 602 Telefax +42(547)125 600  
info@olaer.cz www.olaer.cz

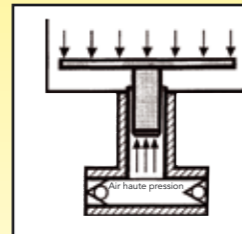
# OLAER – votre partenaire pour la technique haute pression

## Introduction

OLAER construit des installations à haute pression adaptées aux besoins des clients. Du simple appareil transportable au système entièrement automatisé et piloté par ordinateur, OLAER offre une vaste gamme de solutions pour des applications industrielles. En tant que représentant de la maison Haskel nous disposons de la plus vaste gamme de produits, tels que des pompes hydropneumatiques, des surpresseurs d'air comprimé et à gaz.

## Fonctionnement

Nos appareils entraînés par de l'air comprimé fonctionnent selon le principe du piston différentiel. La commutation interne en fin de course permet d'obtenir un débit constant. Le piston d'entraînement de grande surface transmet la force au piston haute pression de petite surface. Lorsque de l'air comprimé est conduit sur le piston d'entraînement, ce dernier se déplace à vitesse maximale et remplit le récepteur de pression. Le débit diminue graduellement lorsque la pression augmente du côté secondaire. Le piston s'arrête lorsque l'équilibre des forces est atteint.



La pression reste constante sans devoir alimenter le système en énergie. Selon le rapport des surfaces des pistons, il est possible d'atteindre des pressions jusqu'à 7'000 bar.

## Les avantages des appareils entraînés par de l'air comprimé:

- fonctionnement sûr, sans production de chaleur ou d'étincelles
- régulation simple de la pression et du débit, pressions max. 7000 bar
- maintien de la pression par la pompe sans consommation d'énergie
- fonctionnement start-stop sans problème
- commande simple
- utilisables avec les fluides les plus variés
- pompage de gaz liquides possible
- nécessitant de l'air comprimé exempt d'huile, ce qui constitue une solution économique et propre
- entraînement avec des gaz tels que l'azote, le propane ou des gaz liquides
- appareils avec entraînement hydraulique
- robustes, fiables et compacts
- maintenance et réparation simples
- livrables en tant qu'agréats compacts.



Station de transvasement CO<sub>2</sub> - azote pour le remplissage de réservoirs sous pression utilisés dans les avions pour gonfler les toboggans de sauvetage.

## Plages de pression

- Pompes pour liquides jusqu'à 7000 bar
- Surpresseurs à gaz jusqu'à 2400 bar
- Surpresseurs d'air comprimé jusqu'à 380 bar

## Accessoires OLAER :

- Pressostats pneumatiques
- Vannes pneumatiques
- Soupapes de sécurité
- Soupapes antiretour
- Soupapes à haute pression, accessoires, tubes
- Distributeurs pneumatiques
- Tuyaux à haute pression

## Réservoirs sous pression

OLAER dispose également de réservoirs sous pression de différentes formes, grandeurs et homologations.



Station de transvasement halon - azote pour le remplissage d'extincteurs.



Station de transvasement d'oxygène médical et de remplissage de bouteilles d'oxygène utilisées dans les avions.



Installation de surpression 1200 bar pour le calibrage des transmetteurs de pression.



Groupe de surpresseurs à gaz de 12, 40 et 120 bar pour l'alimentation en air comprimé haute pression d'une unité de production.



Banc d'essai d'éclatement pour tuyaux d'incendie de 0 à 50 bar.



Installation de surpression mobile à 3000 bar, utilisée pour séparer/extraire du matériel ferroviaire roulant.



Banc d'essai à impulsion (2500 bar) permettant de déterminer la durée de vie de capteurs de proximité.



Unité de transvasement permettant de remplir d'azote des accumulateurs hydrauliques à des pressions de prégonflage jusqu'à 600 bar.

