

GAMME ATEX

EXEMPLES D'APPLICATIONS :

- Fabrication de produits chimiques
- Stockage de productions végétales
- Dépôt d'engrais
- Elaboration d'alcools
- Distribution de combustibles et de carburants
- Stockage de gaz
- Traitement des déchets dangereux
- Stockage de matières dangereuses
- Etc.



AVANTAGES

Notre nouvelle gamme d'éclairage led ATEX est destinée à des sites qui présentent un risque d'explosion tels que les usines de produits chimiques, les dépôts d'engrais, les sites de distribution de carburants... Sa certification garantit son adéquation totale aux atmosphères potentiellement explosives.

Sa structure en aluminium apporte une grande solidité tout en lui permettant de conserver un poids léger. Il représente une solution d'éclairage idéale grâce à ses dimensions peu encombrantes et à son optique en verre trempé qui diffuse une lumière appropriée à un usage professionnel.

Sa résistance à des températures allant de - 40°C à + 50°C permet une utilisation dans des environnements difficiles.

En plus des caractéristiques propres aux normes ATEX, il bénéficie également des avantages de la technologie led à savoir une longue durée de vie, une faible consommation d'énergie et peu de maintenance.



Toutes les fiches caractéristiques
à télécharger sur www.visioled.com



II 2 G Ex db eb IIB+Hz T6...T5 Gb
II 2 D Ex tb IIIC T80°C...T95°C Db

IP66



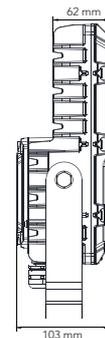
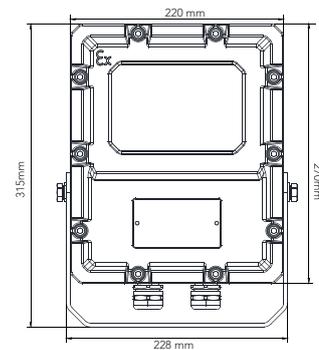
RG0 suivant la norme NF EN 62 471

UGR < 19

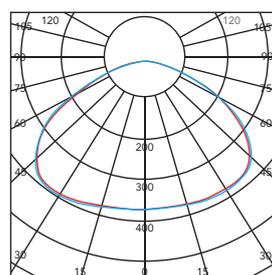


GAMME ATEX

RÉFÉRENCE	VZATEX102950BN
PUISSANCE	50W
ALIMENTATION	100-277 V-AC
FLUX LUMINEUX	6 100 lm
ANGLE	120°
LED	CREE
T° DE COULEUR	Blanc lumière du jour - 5 000 K
IRC	74
UGR	<19
DURÉE DE VIE	50 000 H
DIMENSIONS	270 x 220 x 103 mm
POIDS	10.6 kg
MATÉRIAUX	Aluminium / Verre trempé
DRIVER	Mean well
TEMPÉRATURE DE FONCT.	-40°C à +50°C
PROTECTION	IP66
GARANTIE	5 ans
CERTIFICATS	CE, RoHs



CARACTÉRISTIQUES DU FLUX LUMINEUX



120°