



## CONTEXTE

**Client :** SAB Groupe

**Secteur d'activité :**  
Spécialistes produits  
d'investissement

**Lieu :** Bourg en Bresse 01

**Année :** 2025

**Équipement installé :**  
NG DX 00980

**Description de l'équipement :**  
Sécheur d'air à détente direct

**Capacité de traitement :**  
980 m<sup>3</sup>/h

## LE CLIENT

Le Groupe SAB, acteur industriel familial, a bâti sa réputation sur l'usinage de pièces complexes avant d'étendre son expertise à la fonderie, offrant aujourd'hui une chaîne complète allant de la production à l'assemblage, en passant par la peinture industrielle.

Pour garantir la performance et la fiabilité de ses installations, notamment dans les ateliers de peinture, de robotique et de centres d'usinage, le groupe avait besoin d'un air comprimé parfaitement purifié, sans eau, huile ni particules. CTA a mis en place un sécheur d'air par réfrigération à détente directe NG DX 00980, capable de traiter 980 m<sup>3</sup>/h, associé à des filtres CF 115 micronique et submicronique.

Cette solution assure un air comprimé constant et de haute qualité, protège les équipements sensibles et contribue à la régularité et à l'efficacité des process industriels. L'intervention de CTA permet ainsi au Groupe SAB de sécuriser sa production et de maintenir ses standards de qualité élevés, démontrant l'importance de solutions sur mesure pour répondre aux exigences d'un environnement industriel exigeant.

