

Execução:

- Tanque coletor em polietileno com volume total de 350 l e volume de comutação de até 175 l
- Bomba de rotor de fluxo induzido com passagem livre elevada
- Vedação através de vedação mecânica e vedante de eixo com reservatório de óleo intermédio
- Caixa da bomba com curva de saída DN 100 fundida
- Entrada lateral com flange solto DN 150
- Ligação adicional de 1 ½" para bomba manual de membrana
- Ventilação com flange solto DN 100 (Ø 110 mm)
- Modo de operação S3 – 25%
- Temperatura do material transportado 55 °C
- Grau de proteção IP 57

Aplicações:

- Eliminação de águas residuais de prédios de habitação ou instalações comerciais, etc.
- Para instalação acima do solo em compartimentos protegidos contra o frio abaixo do nível de refluxo

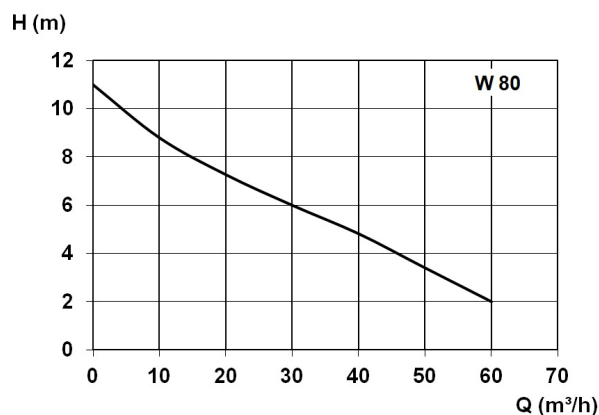
Escopo de fornecimento:

- Instalação completamente montada com cabo de ligação de 3,5 m para o motor e mangueira pneumática de 3,5 m para o sistema de controlo
- Incl. ZPS1: controlo de nível confortável, pneumático com microcontrolador, LCD de texto para nível de enchimento, manutenção, horas de funcionamento e mensagens de erro, assim como sistema de alarme dependente da rede na caixa de distribuição para montagem em espaços interiores
- Atenção! Válvula de retenção, válvula de bloqueio e outras peças moldadas de passagem opcionais, ver acessórios

Dados técnicos:

art.no.	U [V]	P ₁ [W]	P ₂ [W]	I _n [A]	n [min ⁻¹]	Q _{max} [m ³ /h]	H _{max} [m]	Granulometria [mm]	Saída de pressão	Di [mm]	Al [mm]	Peso [kg]
10537	400	4.000	3.000	6,9	1400	60,0	11,0	80	DN 100	800	1115	115

Característica:



Materiais:

Junta do motor:	Vedante de eixo
Junta da bomba:	Vedação de anel deslizante



Benefícios do produto:

- Possibilidade de dimensões especiais, estradas especiais e instalação no local
- Volumes do recipiente e de comutação elevados (possibilidade de volume do recipiente de até 20 000 l)
- Operação sem entupimento através de uma passagem livre de 80 mm
- Sistema de comando de conforto incluído no volume de fornecimento

Dimensões:

