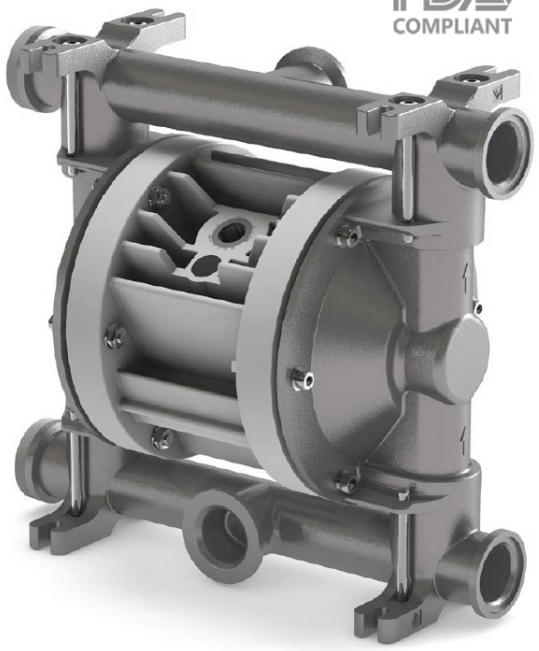
Bomba Neumática doble membrana alimentaria

FOODBOXER 80

Altas prestaciones, elevada potencia y robusteza. Ideales para el bombeo de fluidos con viscosidad aparentes elevadas incluso con partes sólidas en suspensión.

El circuito neumático de protección de pérdida garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

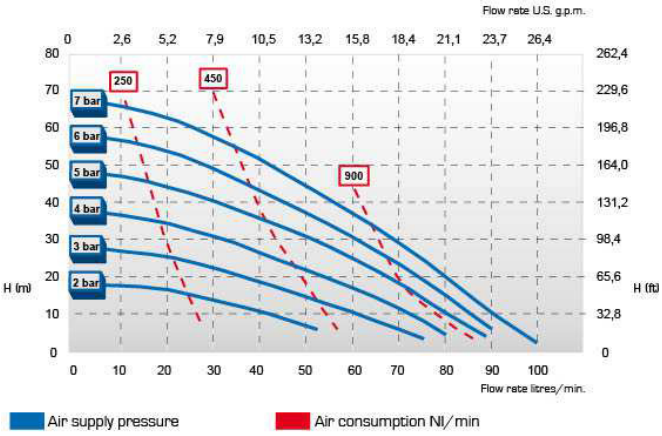
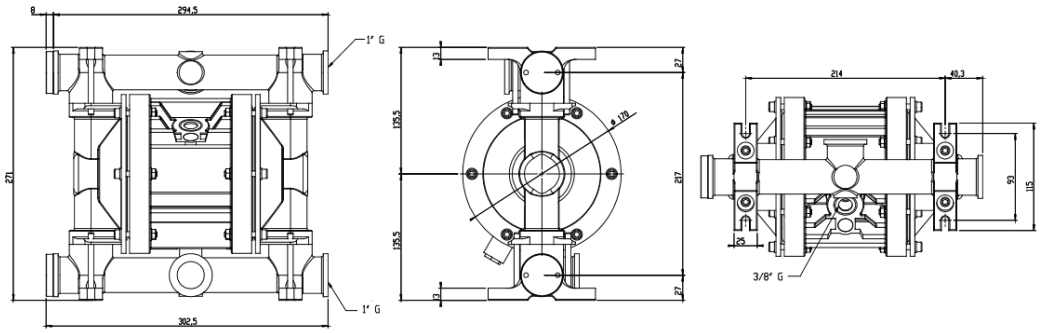
La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión, así como la posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños, han proporcionan una versatilidad de empleo sin igual. Además, la amplia elección de losmateriales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX).



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Conexiones de aspiración / impulsión	G 1" f
Empalme del aire	G 3/8" f
Caudal máx.	100 l/min
Màx. presión del aire de alimentación	7 bar
Altura max.	70 m
Capacidad de aspiración en seco máx.	6 m
Diám. máx. sólidos en suspensión	4 mm
Material	AISI 316
Peso	10,5 Kg
Temp. máx. de servicio	95 ºC

RENDIMIENTO



DIMENSIONES