



BOMBAS CENTRIFUGAS



Sistema de gestión de calidad certificado bajo normas ISO 9001

Bombas para GLP / LPG

Las bombas de gas licuado se utilizan para descargar, llenar, trasladar y embotellar. Las exigencias son muchas: elevadas diferencias de presión, bombeo de mezclas, valores NPSH bajos, bombeo con bajo nivel de impulsos, baja emisión de ruidos y conformidad con la directiva ATEX.

El usuario espera un bombeo seguro incluso de las mezclas de líquido y gas, el control de la emisión de sustancias volátiles y de las oscilaciones de la presión de vapor y un alto rendimiento de las bombas.

El alto rendimiento de las bombas hace que el consumo energético disminuya, que el tamaño de los equipos motrices pueda ser menor y que las bombas sean relativamente compactas.



Ventajas

- Excelente rendimiento
- Flujo optimizado a través del rodete

Superioridad técnica

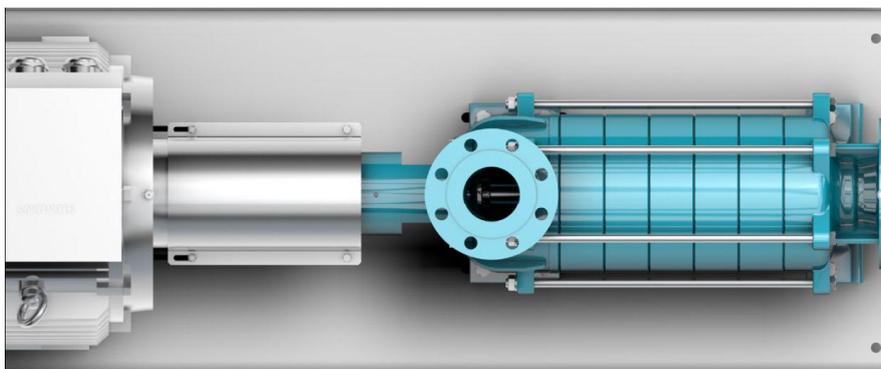
- Rodetes abiertos sin empuje axial o cerrados sin carga
- Sellos mecánicos de efecto sencillo y doble y acoplamiento magnético
- Precursores NPSH
- Conformidad ATEX

Seguridad de procesos

- Bombeo de líquidos con gas
- Elevadas fases de presión
- Valores NPSH bajos

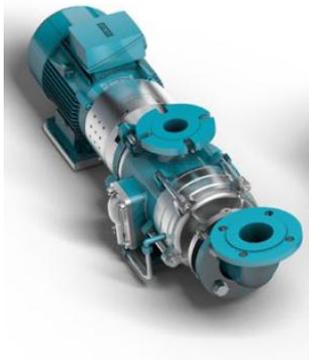
Fácil montaje

- Sistema modular para soluciones personalizadas
- Diseño compacto monobloque o con placa de montaje



Configuraciones

Serie S

**Propiedades:**

Auto cebado, con bomba de inyección integrada, impulsado por el uso de motor de CA de 3 fases:

Aplicaciones:

Tanque de plantas, instalaciones de refrigeración, tecnología de proceso, edificios, plantas industriales, navieras.

Datos técnicos:

Caudal max: 300 m³/Hs.

Presión max: PN 16

Temperatura: -50 / 90° C



Serie LB

**Propiedades:**

Diseño compacto multietapa para el ahorro de espacio. Accionamiento por motor hidráulico.

Aplicaciones:

Camión cisterna.

Datos técnicos:

Caudal max: 60 m³/Hs.

Presión max: PN 40

Temperatura: -50 / 110° C



Serie LB

**Propiedades:**

Diseño compacto multietapa para el ahorro de espacio.

Aplicaciones:

Tanque de plantas, instalaciones de refrigeración, tecnología de proceso, edificios, plantas industriales, navieras.

Datos técnicos:

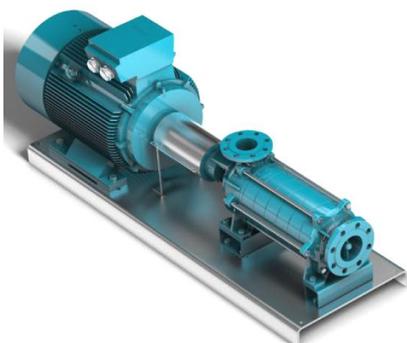
Caudal max: 60 m³/Hs.

Presión max: PN 40

Temperatura: -50 / 110° C



Serie NH

**Propiedades:**

Diseño compacto multietapa para el ahorro de espacio. Punta de eje libre.

Aplicaciones:

Tanque de plantas, instalaciones de refrigeración, tecnología de proceso, edificios, plantas industriales, navieras.

Datos técnicos:

Caudal max: 170 m³/Hs.

Presión max: PN 40

Temperatura: -50 / 110° C

