

Bombas de anillo líquido EVE-WR

Capacidad de aspiración de 25 m³/h a 65 m³/h



Bombas de anillo líquido EVE-WR

Diseño

- Bomba de anillo líquido con secado interno del aire de salida y con retorno de agua
- Para corriente trifásica
- Bomba como compresor multicelular con marcha muy pobre en vibraciones y transporte constante y bajo de pulsaciones
- Elem. de junta de alta resist. en el cuerpo de la bomba
- Regulador de entrada para compensación de líquido

Adecuado para aplicaciones específicas de ramo

Aplicación

- Bomba de anillo líquido para la manipulación en el sector alimenticio
- Utilización en ámbitos en los que las exigencias al aire ambiental y a la temperatura son altas
- Adecuada para el servicio continuado con grandes cargas sin protección adicional de sobrecarga

Lo más destacado del producto

- Bomba de anillo de agua robusta y sin mantenimiento para entornos exigentes, por ejemplo, en la industria alimentaria
- No hay lubricación, no hay sustitución de piezas gracias a la compresión sin desgaste
- Optimizado para levantar una carga por más tiempo gracias a la refrigeración interna por agua
- Caudal de succión ajustable individualmente para optimizar el consumo de aire y una amplia gama de aplicaciones
- El control de la entrada de agua permite un funcionamiento sin mantenimiento