

## Pompes à anneau d'eau EVE-WR

Capacité d'aspiration de 25 m<sup>3</sup>/h à 65 m<sup>3</sup>/h



Pompes à anneau d'eau EVE-WR

### Construction

- Pompe à anneau d'eau à séchage interne par air d'échappement et retour d'eau
- Modèle courant triphasé
- Pompe servant de compresseur multicellulaire fonctionnant avec peu de vibrations et offrant un transport constant
- Eléments d'étanchéité dans le corps de pompe très résistants
- Régulateur d'alimentation pour la compensation du liquide

### Adaptation aux applications spécifiques des secteurs d'activité

#### Applications

- Pompe à anneau d'eau pour la manipulation dans le secteur alimentaire
- Utilisation dans des secteurs avec des hautes exigences à l'air ambiant et à la température
- Convient à un fonctionnement en continu en charge maximale sans dispositif de protection contre la surcharge supplémentaire

### Points forts du produit

- Pompe à anneau d'eau robuste et sans entretien pour les environnements difficiles, par exemple dans l'industrie alimentaire
- Pas de lubrification, pas de remplacement de pièces grâce à une compression sans usure
- Optimisé pour un levage plus long d'une charge grâce au refroidissement interne par eau
- Débit volumique d'aspiration réglable individuellement pour une consommation d'air optimisée et une large gamme d'applications
- Le contrôle de l'arrivée d'eau permet un fonctionnement sans maintenance