



- Codificador integrado.
- Sin mantenimiento en caja reductora.
- Diseño sin sellos, permite la entrada de fluidos peligrosos al mecanismo.
- Diseño único de 3 cámaras.
- Diafragma innovador y exclusivo para este modelo de bomba.
- Opción de 5 materiales de construcción.
- Capacidad de control y monitoreo incorporada.
- Puede controlarse con un PLC.

APLICACIONES

- Procesamiento y transferencia de productos químicos.
- Tratamiento de aguas.

BENEFICIOS

- Alta eficiencia con excepcionales ahorros de energía.
- Pulsaciones bajas debido al diseño único con tres cámaras, sin necesidad de amortiguador de pulsaciones.
- Verdadero funcionamiento en vacío gracias al circuito cerrado que automáticamente detiene el giro de la bomba y mantiene la presión del fluido.
- Libre de fugas debido a la contención secundaria para fluidos y aceite, y detección automática de fugas.
- Fácil instalación, fácil mantenimiento.
- Bomba diseñada para una larga vida útil incluso en condiciones de alta carga.
- Diafragmas de alta resistencia.
- Bajo costo de mantenimiento.
- Certificación ATEX Zona I, II.

MODELOS



Acero inoxidable de 1", 2"



Acero y hierro fundido de 1", 2"



Polipropileno de 2"



**Servicio peligroso de 1", 2"
(Versiones metálicas)**

Tasa máxima de flujo (succión inundada)
140 GPM

Desplazamiento por ciclo
desde 0,67 galones a 0,68 galones

Presión de entrada
10 PSIG

Presión máxima de trabajo promedio
120 PSIG

Puertos de fluido (entrada/salida)
Brida híbrida ANSI/DIN

Tamaño máximo de partícula
1/4" de diámetro

Elevación de succión húmeda
30 pies

Elevación de succión en seco
18 pies

Presión máxima de operación sin flujo
180 PSIG

Frecuencia / Voltaje
Trifásico de doble frecuencia 50/60 Hz
200-240 V | 380-500 V | 525-600 V.