

BOMBAS PARA BARRILES Y CONTENEDORES

LA BOMBA ADECUADA PARA CADA APLICACIÓN

ÁMBITO DE APLICACIÓN hasta un máximo de 150 l/min

Desde la más ligera y manejable para un uso rápido hasta la más robusta para las aplicaciones industriales más pesadas, **sera** cubre todos los ámbitos de aplicación posibles.

Las bombas para barriles y contenedores se utilizan en casi todos los ámbitos de la industria. Son adecuadas para el funcionamiento estacionario, pero también son muy flexibles para las aplicaciones móviles.

¡SOLO DISPONIBLE
EN LAS REGIONES
D-A-CH!

sera EXCELLENCE
PARTNER PRODUCT

RESUMEN DE VENTAJAS

- Una amplia gama de unidades de bombeo y accionamientos diferentes garantiza la máxima flexibilidad
- Para medios de muy alta viscosidad
- Adecuado para viscosidades de hasta 100 000 mPas

CON NOSOTROS ENCONTRARÁ LO QUE NECESITA

- Ya sea para el vaciado de barriles como para el traslado de A a B
- Ya sea con accionamiento eléctrico o neumático
- Ya sea en versión estándar o ATEX
- Ya sea para medios de alta o baja viscosidad

EJEMPLOS DE APLICACIÓN SERIE PF, EF

- Ácidos
- Lejías
- Disolventes
- Detergente
- Refrigerantes
- Aceites
- y mucho más

EJEMPLOS DE APLICACIÓN BOMBAS DE BARRIL DE TORNILLO EXCÉNTRICO

- Alimentos u otros medios muy viscosos

* **D-A-CH:** D – Alemania, A – Austria, CH – Suiza

BOMBAS

DE BARRIL

Y CONTENEDOR

MODELOS

MATERIALES

PP, PVDF y acero inoxidable

LONGITUDES DE LOS TUBOS

96 cm a 183 cm

CAUDAL

Hasta aprox. 150 l/min

VISCOSIDAD

Hasta un máx. 10 000 mPas

ACCESORIOS

- Caudalímetro



- Adaptador de barril



- Pistolas surtidoras

