

# 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

