Pumpen

Hermetische Ringkolbenpumpe, Serie S

Vorteile

- ☑ Konstruktion ohne Gleitringdichtung
- ☑ durch kompakte und robuste Bauweise ideal als mobile Einheit
- ☑ trockenlauffähig
- ☑ selbstansaugend
- ☑ auch für scherempfindliche Produkte sehr gut geeignet
- ☑ genaues Dosieren von dünnflüssigen bis zu viskosen Medien
- ☑ leicht zu reinigen
- ☑ optimal für den Einsatz in den Bereichen Pharma, Food und Kosmetik

Förderung von Milchgetränk

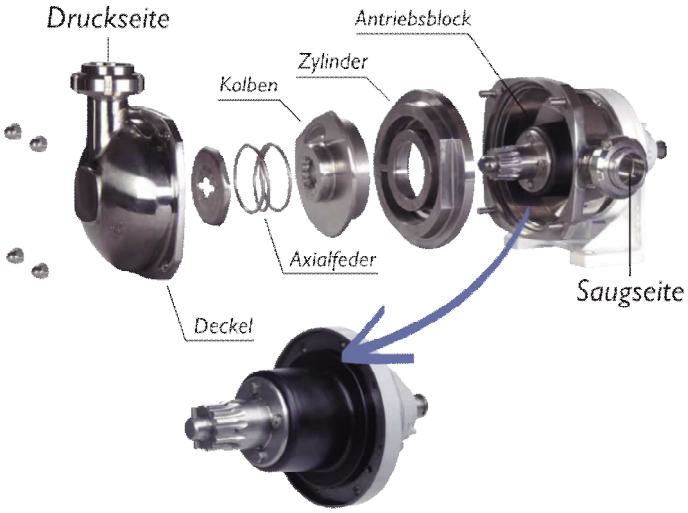
Technische Daten

- ☑ 0,5 bis 12 m³/h
- ☑ 6 bzw. 10 bar max. Differenzdruck
- ☑ Anschlüsse: Milchrohr (nach DIN 11851, DN 40, DN 50, DN 65)
- ☑ maximale Betriebstemperatur: 120°C
- ☑ CIP-fähig, ohne Bypass
- ☑ hermetische Ausführung

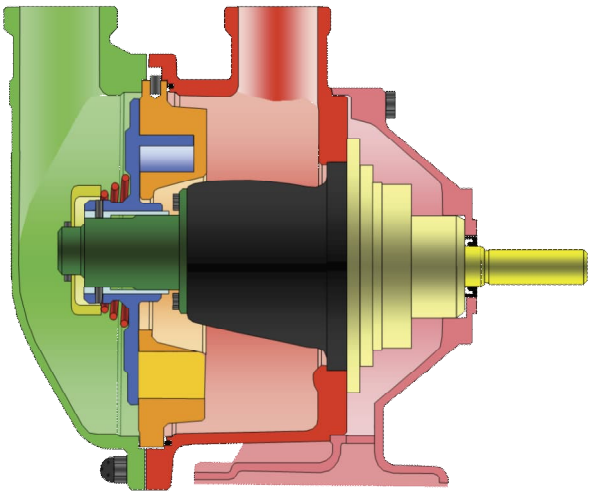
Zulassungen

- ☑ ATEX

Pumpe ohne Gleitringdichtung oder Packung - hermetische Bauweise



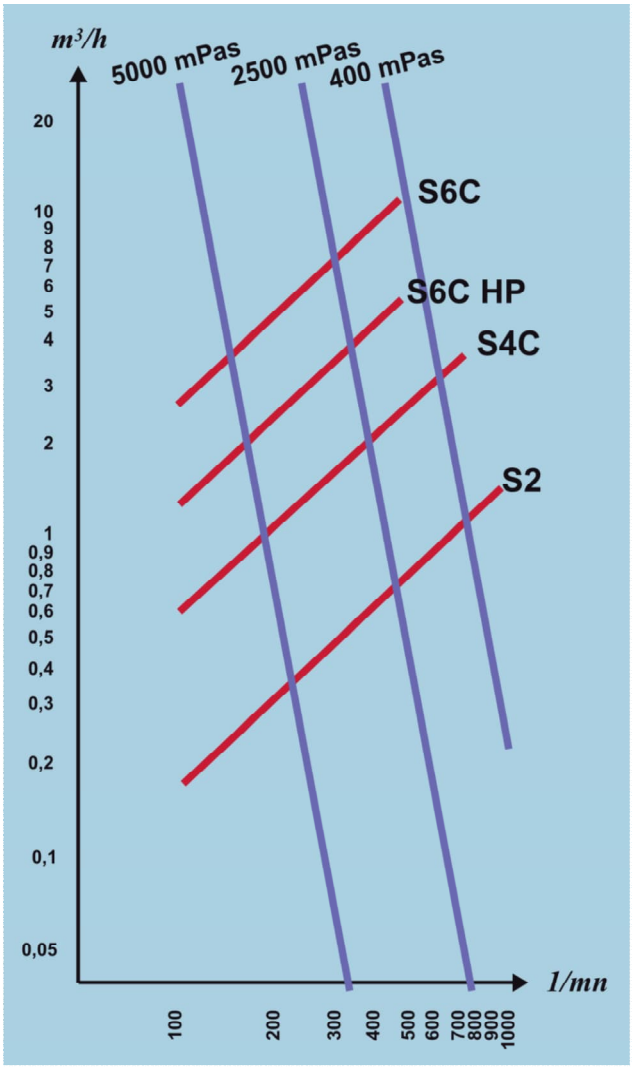
Schnittbild



Pumpen

Hermetische Ringkolbenpumpe, Serie S

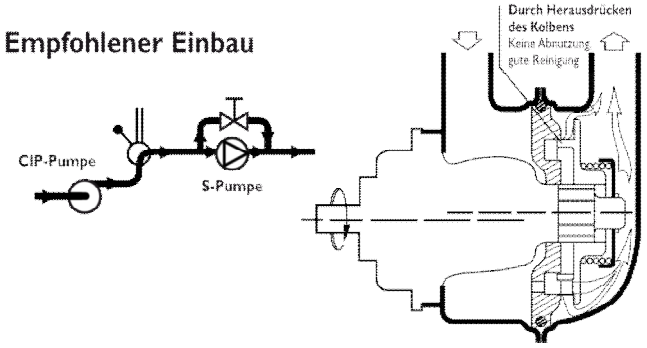
Abmessungen und Leistungsdaten

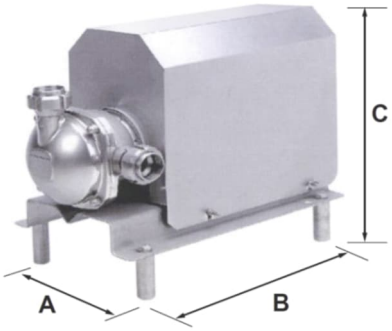


CIP-Reinigen

Während der Reinigungsphase müssen die Pumpen der S-Serie langsam laufen (Pumpe mit regelbarer Drehzahl), gestoppt werden (Pumpe mit unveränderlicher Drehzahl) oder sie dürfen nur kurzzeitig betrieben werden.

Die Zentrifugalpumpe, die die Reinigungslösung liefert, muss zwingend in Serie geschaltet sein (die Förderseite der Reinigungspumpe versorgt die Ansaugseite der S-Pumpe).





Pumpen der S-Serie	S2	S4C	S6C	S2 HP	S6C HP
max. Volumenstrom (m³/h)	1,5	4	12	1,1	6
max. Drehzahl (1/min)	900	750	500	900	500
max. Druck (bar)	6	6	6	10	10
max. Medientemperatur	120°C				
Innen-Ø der Anschlüsse (mm)	22	35	60	22	60
3-teilige Kupplungen für Rohre mit Außen-Ø (mm)	38	51	63	38	63
max. Breite A (mm)	340	340	460	340	460
max. Länge B (mm)	880	925	1240	880	1240
max. Höhe C (mm)	505	525	670	505	670