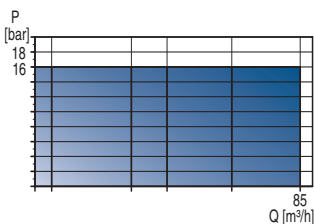




NovaLobe

Bombas lobulares



Aplicaciones:

Son ideales para el manejo de fluidos sensibles, y/o de alta viscosidad en industrias farmacéuticas, cuidado personal, alimenticias, de las bebidas, papel, textil, químicas, etc.

Datos técnicos:

Caudal: hasta 1,29 l/rev

Altura: hasta 16 bar (30 bar bajo pedido)

Temperatura del líquido: 150° C (300°C a pedido)

Construcción:

Bombas de desplazamiento positivo, lobulares, sanitarias, aptas para ambas direcciones de rotación. Varios diseños de rotor, sellos mecánicos, conexiones según el fluido a manejar. Diseño higiénico con pulido 0,8 micrones o menor (bajo pedido) Contruida en AISI 316L

Opcionales:

válvula alivio de presión incorporada
tapa estéril

Camisa de calefacción/refrigeración