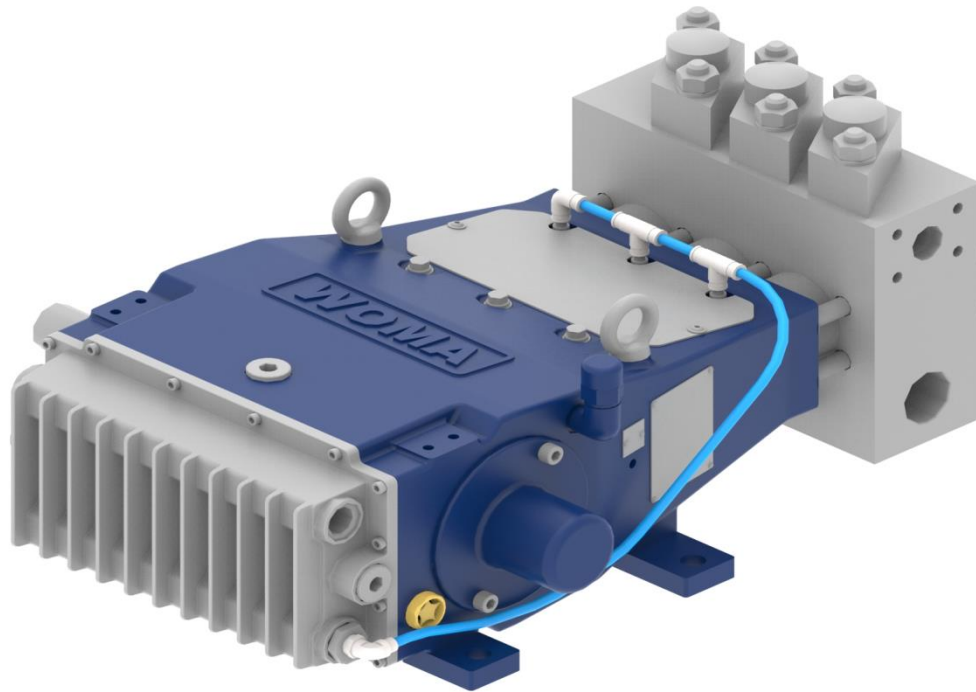


Pompe à haute pression 702

La pompe refoulante à piston plongeur à haute pression de type 702 offre une pression de service maximale de 650 bar et un débit nominal maximum de 209 l/min.



Les pompes refoulantes à piston plongeur à haute pression de la série 2 avec pressions de service allant jusqu'à 750 bar et débits nominaux allant jusqu'à 244 l/min sont idéales pour le nettoyage de tuyaux, de faisceaux tubulaires, de récipients et de conteneurs. La variante V de la série 2 a été spécialement conçue pour les applications avec pression d'admission élevée.

Le système d'étanchéité de cette pompe refoulante à piston plongeur est particulièrement facile à entretenir en raison du peu de pièces d'usure et de l'entretien facile. Les pistons plongeurs en céramique utilisés sont extrêmement résistants aux liquides acides et basiques. La pompe peut également être livrée avec des pistons plongeurs revêtus offrant une résistance plus élevée à l'usure et aux chocs de températures. La série 2 convainc avec son bon rapport qualité/prix, même dans des conditions de travail rudes.

Caractéristiques techniques		
Poids total	env.	152 kg
Raccord de précompression		G 1 ½"
Raccord de pression avec bride		2 x aM24x1,5 und 1 x aM36x2 2 x G1/2"A und 1 x G3/4"A 1 x iM30x1,5
Raccords d'eau de refroidissement		G ¾"
Régime du vilebrequin	max. min.	1.000 tr/min. en fonction des paramètres d'exploitation
Arbre d'entraînement		Diamètre : 40mm k6, Ressort d'ajustage conforme à la norme DIN 6885, page 1, A12 x 8 x 70
Couple au niveau de l'arbre d'entraînement	max.	500 Nm
Moment d'inertie J		0,020 kgm ²
Moment d'inertie GD ²		0,78 Nm ²
Précompression du produit		
Tête de pompe de type 2	min. max.	1,5 bar (2,0 bar pour > 170 l/min.) 5,0 bar
Tête de pompe de type 2-V	min. max.	3,0 bar 8,0 bar
Amplitude de pression autorisée	max.	± 2,0 bar
Température du produit	min. max.	+5 °C +45 °C (températures plus élevées sur demande)
Admission du produit requise	min.	1,5x le débit nominal max. de la pompe, en fonction du jeu de rechange (2x le débit nominal de la pompe, en fonction du jeu de rechange, si le refroidissement interne de la transmission est installé)
Niveau de pression acoustique émise conformément à la norme EN ISO 11200		>80 dB(A)
Quantité de remplissage d'huile de l'extrémité de la transmission	env.	3,2 l
Viscosité de l'huile ISO VG conformément à la norme DIN 51517-2 ou -3		320 mm ² /s
Température de l'huile	max. Valeur de consigne	80 °C 60 - 70° C
Échangeur de chaleur, besoin en eau de refroidissement	env.	1 - 2 l/min.
Échangeur de chaleur, température de l'eau de refroidissement	min. max.	+5 °C +45 °C
Échangeur de chaleur, pression de l'eau de refroidissement	min. max.	1,5 bar 10 bar

Variantes de performances**																
Régime Arbre d'entraînement		Régime Vile-brequin	P20		P24		P26		P30		P35		P40		P45	
750 [tr/min]	1.000 [tr/min]		650 bar*		450 bar		400 bar		300 bar		220 bar		170 bar		135 bar	
Transmission		[tr/min.]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]
	1,00	1.000*	48	39	49	57	51	68	51	91	52	125	52	165	53*	209*
1,00		750	36	29	37	43	38	51	39	69	39	94	39	124	40	157

* Valeurs maximales de la pompe

** Sous réserve de modifications techniques

Plan coté de la pompe 702

