

Pompe à haute pression 2502

La pompe refoulante à piston plongeur à haute pression de type 2502 offre une pression de service maximale de 750 bar et un débit nominal maximum de 219 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. Le système de retenue d'eau utilisé empêche les fuites, permet une bonne résistance des joints à haute pression et agit contre la pénétration d'air. La série 2 convainc avec son bon rapport qualité / prix, même dans des conditions de travail rudes.

Caractéristiques techniques		
Poids total	env.	369 kg
Raccord de précompression		G 1 ½"A
Raccord de pression avec bride		2 x aM24x1,5 et 1 x aM36x2 2 x G1/2"A et 1 x G3/4"A 1 x iM30x1,5
Raccords d'eau de refroidissement		G 1"A
Régime du vilebrequin	max. min.	504 tr/min. en fonction des paramètres d'exploitation
Arbre d'entraînement		Diamètre : 50mm k6, Ressort d'ajustage conforme à la norme DIN 6885, page 1, A12 x 9 x 72
Couple au niveau de l'arbre d'entraînement	max.	860 Nm
Couple d'inertie J	i = 3,04 i = 3,57	0,044 kgm ² 0,036 kgm ²
Moment d'inertie GD ²	i = 3,04 i = 3,57	1,74 Nm ² 1,42 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 selon le kit de rechange
Niveau de pression acoustique émise conformément à la norme EN ISO 11203		>80 dB(A)
Quantité de remplissage d'huile de l'extrémité de la transmission	env.	8 l
Viscosité de l'huile ISO VG conformément à la norme DIN 51517-2 ou -3		320 mm ² /s
Pression d'huile pour la lubrification sous pression		2,5 - 5,0 bar
Pression d'huile sur la soupape de décharge (réglage)		5,0 bar
Finesse du filtre à huile		0,025 mm
Température de l'huile	max. Valeur de consigne	80 °C 60 - 70° C
Échangeur de chaleur, besoin en eau de refroidissement	env.	5 - 10 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	P30		P35		P40		P45	
1 500 [tr/min]	1 800 [tr/min]		750 bar*		650 bar		500 bar		400 bar	
Transmission		[tr/min.]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]	[kW]	[l/min]
	3,57	504*	131	94	156	129	159	171	163*	219*
3,04		493	128	91	153	126	156	167	159	214
3,57		420	109	78	130	107	133	143	136	182

* Valeurs maximales de la pompe

** Sous réserve de modifications techniques

Plan côté de la pompe 2502

