

Bomba de reciclaje de concreto T 39-65 UMV2

Bomba de alto rendimiento para bombear aguas de reciclaje del lavado de hormigoneras. El cuerpo de la bomba en fundición de cromo resistente al desgaste, combinado con la renombrada hidráulica Turo® Vortex, asegura una larga duración bajo condiciones difíciles y exigentes.



La bomba de concreto T 39-65 es fiable y se puede utilizar para rellenar los camiones, como bomba de mezcla y para el transporte a los tanques.

Las aguas residuales con componentes de hormigón como cemento, arena fina y grava de grano pequeño se pueden bombear con una alta fiabilidad operativa y se pueden así reutilizar en la producción de hormigón.



Unas décadas de excelente servicio en el transporte de medios abrasivos y difíciles en la industria del cemento y del concreto.

Facts & Figures

Cuerpo e impulsor de la bomba:	Fundición de hierro con cromo, dureza 60 HRC
Eje:	Acero inoxidable 1.4021
Cierre mecánico doble:	Primario: con anillo rotatorio protegido SiC/SiC Secundario: con fuelle de elastómero, SiC/ grafito

Ventajas

Larga duración

Una construcción robusta, piezas de fundición de calidad, cojinetes del eje robustos, y materiales resistentes al desgaste garantizan tiempos de funcionamiento prolongados.

Resistencia a la abrasión

La forma geométrica del impulsor y del cuerpo de la bomba se adaptan perfectamente, reduciendo la abrasión.

Funcionamiento silencioso

El impulsor atrasado en el cuerpo no transmite las fuerzas radiales al eje.

Anti-obstrucción

La bomba puede bombear sin problemas líquidos con sólidos de hasta 65 mm.

Fiabilidad

La hidráulica Egger, la marcha silenciosa y el sistema de sellado aseguran el buen funcionamiento de la bomba.

Bomba de reciclaje de concreto T 39-65 UMV2

Descripción técnica

Bomba móvil, monofásica, con hidráulica Turo® Vortex para aguas cargadas. Gracias al impulsor Turo® Vortex completamente atrasado, la bomba puede bombear sin problemas líquidos con sólidos de hasta 65 mm.

Soporte, cadenas de elevación y motor con 8 m de cable están incluidos.

Aplicación	Caudal	Altura diferencial	Potencia del motor	Peso
Relleno de los camiones	max. 40 m ³ /h max. 50 m ³ /h	max. 14 m max. 19 m	5.5 kW	97 kg
Transporte o mezcla	max. 60 m ³ /h max. 70 m ³ /h	max. 23 m max. 23 m	7.5 kW 9.0 kW	102 kg 113 kg

Otros puntos de operación se pueden cumplir con las bombas de nuestra gama estándar.

Datos del motor

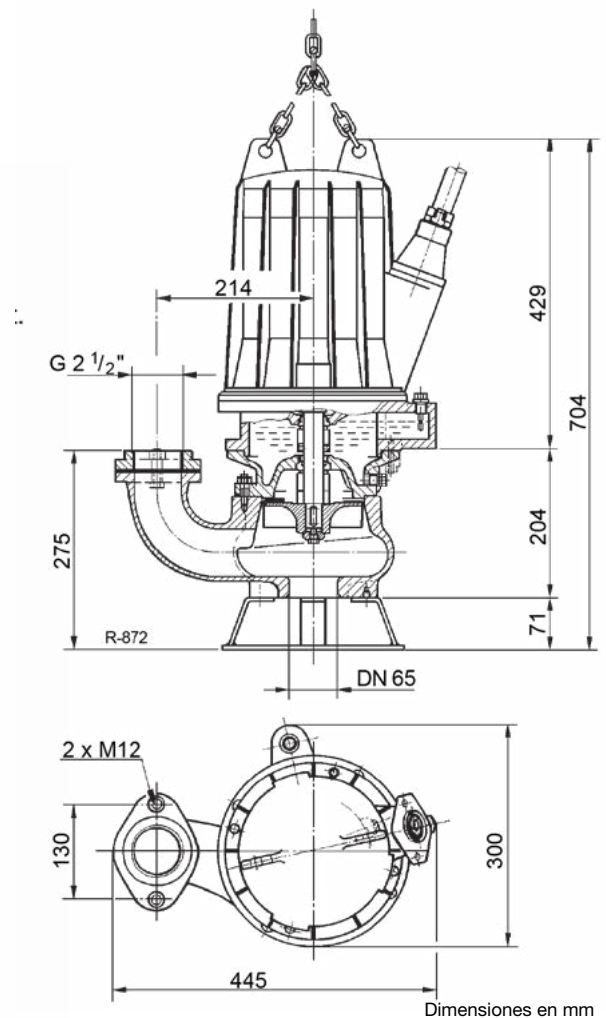
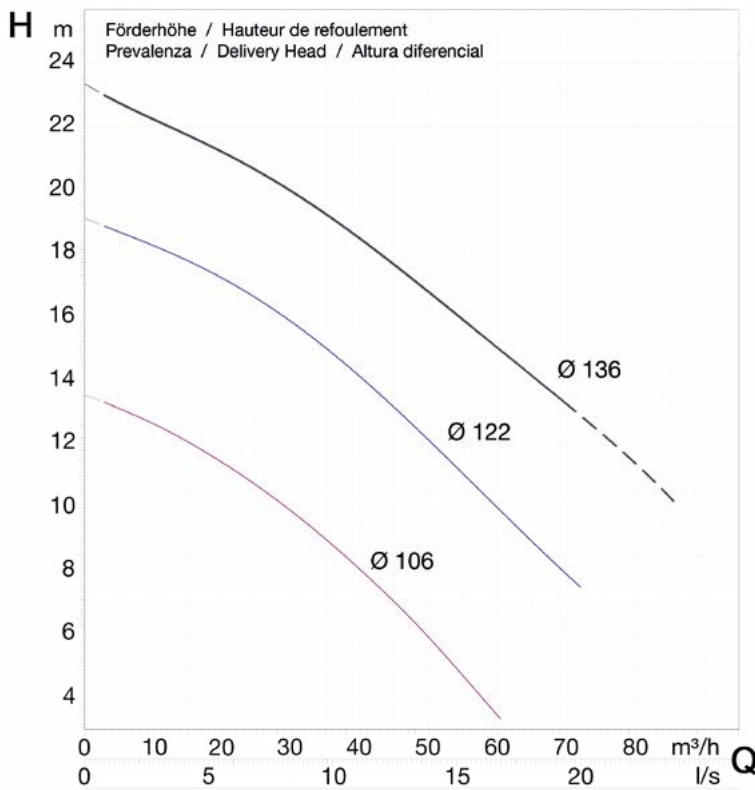
El motor sumergible cumple con el grado de protección IP 68, DIN EN 60034, funcionamiento en inmersión.

Clasificación eléctrica, clase de servicio S1 (marcha continua) con motor completamente sumergido.

Alimentación eléctrica: 400 V / 50 Hz

Profundidad de inmersión: máx. 30 m

Temperatura max. de funcionamiento: 40 °C



1109.es - 11.2020

Sede central

Emile Egger & Cie SA
 Route de Neuchâtel 36
 2088 Cressier NE (Suiza)
 Tfno. +41 (0)32 758 71 11
 info@eggerpumps.com

Filiales

Alemania España Suecia
 Austria Francia
 Bélgica Gran Bretaña
 China India
 EEUU Italia



Más informaciones en el sitio web:
www.eggerpumps.com