

Hygienepumpen für die Getränke-, Lebensmittel- und Pharmaindustrie

Vitachrom®



DN 50 - 125
 Q [m³/h] max. 340
 H [m] max. 100
 p [bar] max. 12
 T [°C] max. +140

Beschreibung: Wartungsfreundliche Ringraumgehäusepumpe als Blockaggregat mit Normmotor und allen medienberührten Teilen aus korrosionsbeständigem Edelstahl 1.4404/1.4409. CIP/SIP-fähig, durch TNO nach EHEDG-Richtlinien für Lebensmittelförderung zertifiziert.

Einsatz: In hygienischen Bereichen der Getränke-, Lebensmittel- und Pharmaindustrie sowie der chemischen Industrie.

Vitacast®/Vitacast® E



DN 25 - 150
 Q [m³/h] max. 560
 H [m] max. 100
 p [bar] max. 10
 T [°C] max. +140

Beschreibung: Wartungsfreundliche Spiralgehäusepumpe mit Normmotor und allen medienberührten Bauteilen aus Edelstahl 1.4404/1.4409. Hygienische Konstruktion für rückstandslose Reinigung (CIP/SIP-fähig), vom TNO-Institut nach EHEDG-Richtlinien zertifiziert (Vitacast E).

Einsatz: In hygienischen Bereichen der Getränke-, Lebensmittel- und Pharmaindustrie sowie der chemischen Industrie.

Unterwassermotorpumpen

S 100D / UPA® 100C / UPA® 150C / UPA® 200, 200B, 250C



DN 100 - 250
 Q [m³/h] 16 - 330
 H [m] 400 - 570
 T [°C] 30 - 50

Beschreibung: Ein- oder mehrstufige (UPA 200-250 C einströmige) Kreiselpumpe in Gliederbauweise, vertikal oder horizontal einbaubar, Laufräder aus Kunststoff (S 100D) oder Edelstahl (UPA 100C) für Brunnendurchmesser ab 100 mm (4 Zoll), für Brunnendurchmesser ab 150 mm (6 Zoll) komplett in Edelstahl (UPA 150 C). Ausführung mit Einphasen-Wechselstrom- oder Dreiphasen-Drehstrommotor mit Kurzkabel. UPA 200-250 C wahlweise mit Rückschlagventil oder Anschlussstutzen.

Einsatz: In der Hauswasserversorgung, zur Förderung von sauberem oder leicht verschmutztem Wasser in der allgemeinen Wasserversorgung, Beregnung und Be- und Entwässerung, industrielle und kommunale Wasserversorgung, Grundwasserabsenkung und -haltung, in Feuerlöschanlagen, Trink-, Roh- und Brauchwasserversorgung, Druckerhöhung, in Kühlkreisläufen, Springbrunnen-, Druckerhöhungs- und Klimaanlageanlagen, im Bergbau, in der Notwasserversorgung, etc.

Inlinepumpen mit unregelmäßigem / regelmäßigem Antrieb

Etaline® PumpDrive



DN 32 - 200
 Q [m³/h] max. 788
 H [m] max. 100
 p [bar] max. 16
 T [°C] -10 bis +110
 n [min⁻¹] max. 4200

Beschreibung: Heizungsblockpumpe in Inline-Bauweise mit motormontiertem Drehzahlregelsystem, Pumpen- und Motorwelle sind starr verbunden.

Einsatz: In Warmwasserheizungen, in Kühlkreisläufen, in Klimaanlageanlagen, Wasserversorgung, Brauchwasseranlagen und in industriellen Umwälzsystemen.

