



Sterling SIHI GmbH

Vakuumtechnik weltweit

Sterling SIHI-Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen sind in ihrer Grundfunktion seit 1925 im Einsatz. Der ständige Erfahrungsaustausch mit unseren Kunden und die stetige Weiterentwicklung haben Sterling SIHI Pumpen zu einem Begriff geformt. Kontinuierlich forschen wir mit dem Ziel, Innovationen für die Zukunft zu entwickeln.

Neben den Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen sorgen Flüssigkeitsring-Kompressoren, Gasstrahler und trockenlaufende Vakuumpumpen für eine wirtschaftliche und umweltfreundliche Gasförderung.

Die Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen gibt es in ein und zweistufiger Bauart mit Saugvermögen bis zu 12.000 m³/h. Sie werden im Druckbereich von 33 bis 1013 mbar, dem sogenannten Grobvakuum eingesetzt. Oberhalb des Atmosphärendruckes können diese Pumpen als Kompressor eingesetzt werden.

Die hohe Betriebssicherheit, selbst unter härtesten Bedingungen, ist auf die robuste Konstruktion zurückzuführen. Ihre Unempfindlichkeit gegen Verschmutzungen im Fördermedium macht sie für die Praxis unentbehrlich.

Unser Pumpenprogramm basiert auf einem umfangreichen Baukastensystem. Viele Variationsmöglichkeiten erlauben, anwendungsgerechte Werkstoffausführungen prozessoptimiert zu realisieren. Sie können zwischen Grau-, Sphäro-, Bronzeguss sowie Edelstahl oder Titan wählen.

Wo immer Sie kompetente Problemlösungen bei der Förderung von Gasen und Dämpfen suchen, sind wir der kompetente Ansprechpartner.

Lieferprogramm Vakuumpumpen

Einstufige Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen in Kompaktbauweise



Baureihe: **LEM/LEL**

Saugvermögen: **von 3 bis 470 m³/h**

Druckbereich: **von 33 bis 1013 mbar**

