

Bomba peristáltica DULCO[®]flex DFCa

Elevadas capacidades de alimentação e vida útil prolongada



Quantidades de transporte até 8.900 l/h com 8 bar

Adequada para indústria pesada e capacidades de alimentação de até 8.900 l/h contrapressão de 8 bar.

Um rotor montado em rolamentos de esferas garante uma alta estabilidade da marcha e uma vida útil longa.

Para utilização na indústria química, as bombas podem ser produzidas com uma caixa de bomba revestida com halar.

Nas bombas da série DFCa um dispositivo de vácuo pode suportar opcionalmente a nova elevação da mangueira. Deste modo, é possível melhorar o comportamento de aspiração e atingir um transporte constante nos meios altamente viscosos.

Vantagens

- Simples de operar
- Direção de transporte reversível
- Materiais da mangueira adequados a diferentes químicos
- Troca de mangueira simples e rápida
- Ideal para transportar meios pastosos, altamente viscosos, abrasivos e que libertam gases
- Com autoaspiração

Área de aplicação

- Indústria química
- Águas residuais
- Indústria mineira

Bomba peristáltica DULCO[®]flex DFCa

Elevadas capacidades de alimentação e vida útil prolongada

Informações técnicas

Mangueira	NR, NBR, EPDM, NR-A, Norprene, NBR-A
com autoaspiração	até 8m
Rolamento/Sapatas deslizantes	Rolos

Tipo	Quantidade trans-	Vazão com con-		Ø da mangueira (interior)	Material sólido máx.	Peso sem aci- onamento	Conexão DN
	portada/Volta	tra-pressão máx.					
	l/U	bar	l/h		mm	kg	
DFCa 030	0,43	8	727	28	7,0	62	DN 32
DFCa 040	0,86	8	1.495	35	8,8	89	DN 40
DFCa 050	1,47	8	1.852	40	10,0	140	DN 40
DFCa 060	3,16	8	5.100	55	13,8	235	DN 50
DFCa 070	6,72	8	8.900	65	16,3	440	DN 65