

BlueDiamond®

condensate removal pumps

MegaBlue®

La bomba MegaBlue® presenta la ventaja de superar las dificultades de instalación, con solo acoplar y conectar, te olvidas.

Con la bomba MegaBlue® evitará obstrucciones y se olvidará del mantenimiento de las tuberías peristálticas y el desgaste de la transmisión.

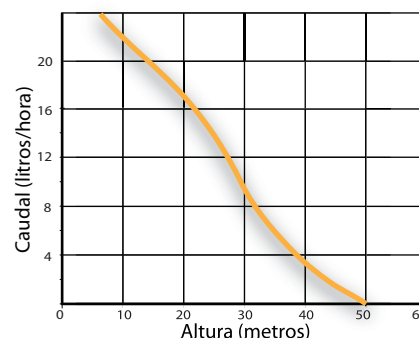
MegaBlue® supone un ahorro en los costes de instalación y mantenimiento.



3 Años
Garantía

Rendimiento

Caudal de hasta	Altura máxima	Aspiración de hasta
50 litros/horas	20 metros	7 metros

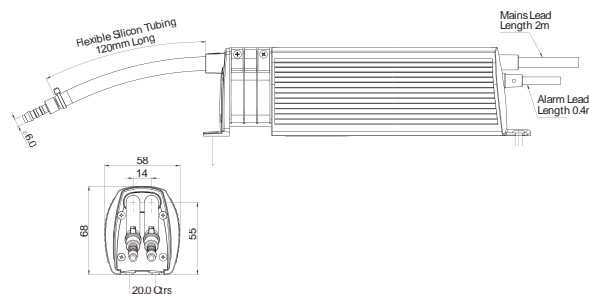


Especificando

Escoje entre:

Sensor de depósito	Sensor Caliente y Fría	DrainStik
C21-008	S12-002	S12-004
		

Dimensiones (mm)



Bomba de diafragma giratorio patentado

Diagrama rotativo de la bomba patentado todas estas ventajas son posibles gracias a nuestra avanzada tecnología de diagrama rotativo, igual a la utilizada en las bombas MegaBlue®. Los condensados son impulsados hacia la bomba mediante un proceso de vacío, después mecánicamente y ejerciendo una presión son conducidos por el interior de un diagrama elastomérico hacia la salida. Este sistema incluso admite sólidos en suspensión y sustancias ligeras, así como un funcionamiento en seco óptimo.

Opciones de instalacion

