

# BlueDiamond®

condensate removal pumps

## MaxiBlue®

MaxiBlue® utiliza latecnología puntera y única del resto de la gama BlueDiamond®. Di señado para entornos extremadamente húmedos, su gran ventaja radica en su alta potencia, diseño compacto y su control a través de nuestra tecnología de sensores patentada. Dichos sensores solo se activan con la presencia de agua, lo que supone una solución de drenaje energéticamente eficiente.

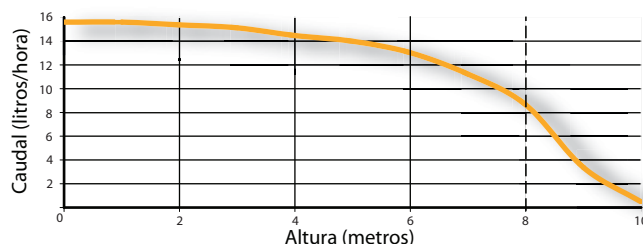
Con un rendimiento mayor que la MaxiBlue, esta bomba es ideal para sistemas medianos de aire acondicionado. Su extraordinaria fiabilidad está respaldada por una garantía de varios años. Su elevado rendimiento/altura de succión permite su instalación en ambientes complejos y que suponen un coste elevado de mantenimiento.



**3 Años**  
Garantía

### Rendimiento

Caudal de hasta	Altura máxima	Aspiración de hasta
14 litros/hour	8 metres	8 metres

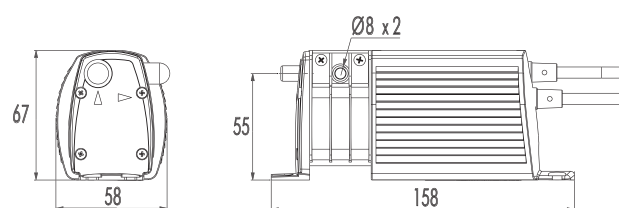


### Especificando

Escoge entre:

Sensor de depósito	Sensor Caliente y Fría	Drainstik®
X87-701	X87-702	X87-703

### 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 MaxiBlue®. 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

