

# BlueDiamond®

condensate removal pumps

## MiniBlue®<sub>R</sub>

La bomba MiniBlue R® ha sido concebida para combinar rendimiento, fiabilidad y flexibilidad en la instalación. Esta versión revisada de la bomba MiniBlue®, que mantiene un tamaño lo suficientemente compacto para su instalación remota. Además, incorpora los componentes eléctricos necesarios para poner en funcionamiento el sensor del depósito controlado por resistencia térmica, el cual permite que la bomba funcione únicamente en presencia de condensados.

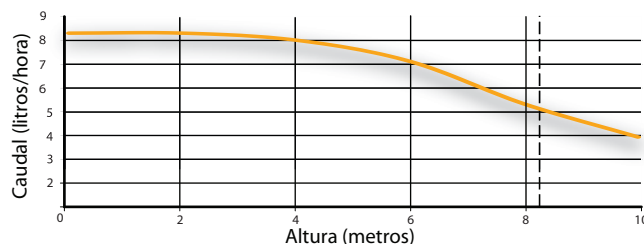
La bomba MiniBlue R® se suministra con un kit para conductos de rápido montaje para colocar el depósito de manera segura dentro de un codo adecuado. Tan solo es necesario conectar la bomba y los tubos de condensados que se dispondrán dentro del conducto.



**3** Años  
Garantía

### Rendimiento

Caudal de hasta	Altura máxima	Aspiración de hasta
8 litros/hora	8 metros	5 metros



### Especificando

Sensor del depósito	kit de canalización
X87-509	X87-507
	

### 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 MiniBlueR®. 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 instalación

