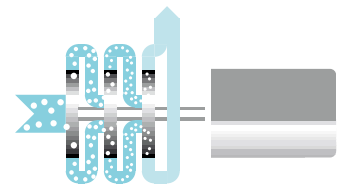


NHE



Flüssiggas NHE LBE

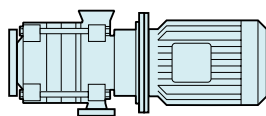
Vorteile

Flüssiggaspumpen werden zum Entladen, zum Betanken, zum Umpumpen und für Abfüllvorgänge benötigt. Die Anforderungen sind hoch: Große Druckdifferenzen, Gemischförderung, niedrige NPSH-Werte, pulsationsarme Förderung, geringe Geräuschemission und ATEX-Konformität.

Der Anwender erwartet eine sichere Förderung auch der Flüssigkeits-Gas-Gemische, das Beherrschen von Ausgasungen und Schwankungen des Dampfdrucks und hohe Pumpenwirkungsgrade.

Der hohe Pumpenwirkungsgrad führt zu niedrigem Energieverbrauch, kleineren Antriebsaggregaten und zu relativ kompakten Pumpen.

Weitere Ausführung:



LBE

■ Hohe Energieeffizienz

- Sehr hohe Wirkungsgrade
- Optimierte Laufradanströmung

■ Technische Überlegenheit

- Achsschubfreie offene oder entlastete geschlossene Laufräder
- Kompensation der Radialkräfte durch Leiteinrichtungen im Ringgehäuse
- Einfach und doppelt wirkende Gleitringdichtungen und Magnetkupplung
- NPSH-Vorstufen
- ATEX Konformität

■ Prozesssicherheit

- Teilgasförderung
- Weiter Kennlinienverlauf
- Hohe Druckstufen
- Niedrige NPSH-Werte

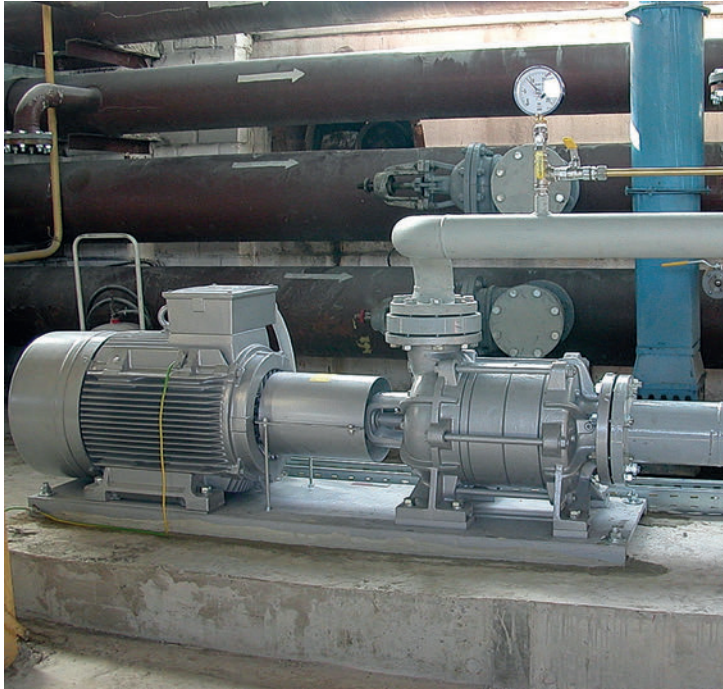
■ Montagefreundlichkeit

- Baukastensystem für kundenindividuelle Lösungen
- Kompaktes Bloc- oder Grundplattendesign

■ Einsatzbereich

- Betriebsdruck bis 40 bar
- Temperatur -40° C bis +110° C
- Viskosität bis 115 mm²/s





Liquefied Petroleum Gas
 Tankwagen
 Sonderlösungen
 Kältemittelanlagen
 Flüssiggasanlagen
 Füllanlagen



Flüssiggas
 NHE LBE

Kennfeld

