

LBU



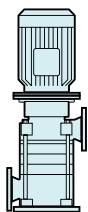
Mehrstufig LBU VBU NH Z

Vorteile

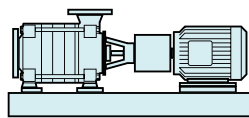
Variantenreiche Typenreihe mehrstufiger horizontaler und vertikaler Hochdruckpumpen in kompakter Gliederbauweise für reine oder leicht verunreinigte Flüssigkeiten.

Haupteinsatzgebiete sind Druckerhöhungsstationen, Bewässerungsanlagen, Kesselspeise- und Kondensatanlagen, Waschanlagen, Filtertechnik, Wasseraufbereitung und Härteanlagen, Kältetechnik, Schiffstechnik oder allgemeiner Maschinenbau. Durch NPSH-Vorstufen werden NPSH-Werte bis 0,5 m erreicht.

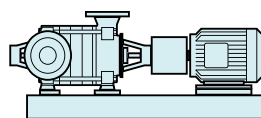
Weitere Ausführungen:



VBU



NH



Z

■ Hohe Energieeffizienz

- Niedrige Strömungsgeschwindigkeiten
- Geringe Geschwindigkeitshöhenunterschiede

■ Technische Überlegenheit

- Einfach oder doppelt wirkende Gleitringdichtungen sowie Magnetkupplung
- Achsschubfreie offene oder geschlossene Laufräder
- Kompensation der Radialkräfte durch Leiteinrichtungen im Ringgehäuse

■ Prozesssicherheit

- Teilgasförderung
- Weiter Kennlinienverlauf
- Flache oder steile Kennlinien
- Ausgezeichnetes Regelverhalten

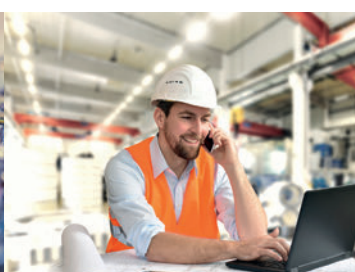
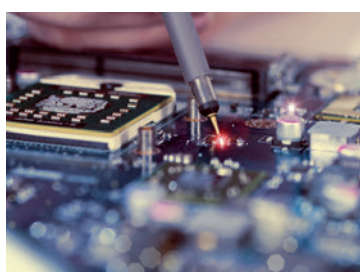
■ Montagefreundlichkeit

- Große Flansch-Nennweiten

■ Wartungsfreundlichkeit

■ Einsatzbereich

- Betriebsdruck bis 40 bar
- Temperatur -40° C bis +220° C
- Viskosität bis 115 mm²/s





Kühl- und Kältetechnik
 Schiffstechnik
 Kesselspeisewasser
 Anlagenbau
 Wasseraufbereitung
 Filtertechnik



Mehrstufig
 LBU VBU NH Z

Kennfeld

