

ACUMULADORES HIDRONEUMÁTICOS

SERIE CHALLENGER

CARACTERÍSTICAS

Esta serie de depósitos han sido diseñados mediante el ensamblaje patentado de una membrana doble de acción controlada. El ensamblaje de la membrana doble se realiza mediante un anillo bloqueador de retención interior, de tal forma que el agua de descenso queda dentro de una atmósfera precargada con aire proporcionando así una separación entre la membrana y la pared del depósito. Este diseño con «cojín de aire» supone una reducción de los problemas de condensación. El ensamblaje de la membrana, fabricada con Butilo de alto grado con certificación FDA, sella el agua en una cámara totalmente anticorrosión.

La conexión y el difusor interior, de acero inoxidable, envían el agua hacia el depósito, agitándola en la entrada para lograr la suspensión de los residuos y los sólidos, y evitar de ese modo, la obstrucción del difusor.

El acabado externo es con pintura de poliuretano sobre una capa base de epoxi que lo protege de los rayos UV y el rocío salino.

La cámara de aire queda sellada por una junta tórica fija, que asegura un funcionamiento sin escapes y sin mantenimiento.

Los depósitos pasan un control de calidad en todas las fases de la cadena de producción que garantiza su integridad estructural.

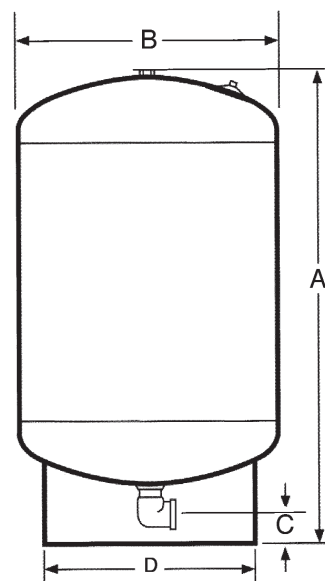
CERTIFICACIÓN: estándar 61 de la NSF y CE/PED

FLUIDO: Agua limpia

TEMPERATURA LÍQUIDO: -10 °C a +90 °C

PRESIÓN DE PRECARGA: 1,4 bars

5 AÑOS
DE GARANTÍA



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS Y DIMENSIONES

MODELO	Código	Capacidad l	Presión bar	Conexión Ø	Peso kg	Medidas			
						Altura (A)	Ø (B)	(C)	(D)
GC 100	GC100	100	10	1"	19	889	406	48	324
GC 130	GC130	130	10	1"	23	1.105	406	48	324
GC 170	GC170	170	10	1 1/4"	30	939	533	56	431
GC 240	GC240	240	10	1 1/4"	37	1.212	533	56	431
GC 310	GC310	310	10	1 1/4"	45	1.500	533	56	431
GC 450	GC450	450	10	1 1/4"	69	1.529	660	56	540