



Bomba neumática FAHER para aceite Ratio 10:1 ISO VG 1000 - SAE 240

Referencia: BAN10200
EAN-13: 8427429120423
Marca: FAHER

Bidón: 200 L

- **Seguridad:** Dado que no se utilizan componentes eléctricos, hay un riesgo reducido de chispas, lo que es especialmente valioso en ambientes donde los vapores inflamables pueden estar presentes.
- **Versatilidad:** Estas bombas pueden manejar aceites de diferentes viscosidades sin problemas, adaptándose a las necesidades específicas de trasvase.
- **Eficiencia energética:** Al utilizar aire comprimido, estas bombas suelen ser más eficientes en comparación con otros tipos de bombas, resultando en ahorro de energía y costos.
- **Mantenimiento simplificado:** Al tener menos componentes móviles y eléctricos, el mantenimiento y la reparación son generalmente más sencillos y directos.

Descripción general

Una bomba neumática para el trasvase de aceite es un dispositivo mecánico que utiliza energía de aire comprimido para transferir aceite de un recipiente o depósito a otro. A través de un sistema de diafragmas o pistones, la bomba convierte la energía neumática en movimiento mecánico, permitiendo el desplazamiento del aceite de manera eficiente.

De alta presión y gran caudal.

Bombas diseñadas para la distribución de todo tipo de aceites, con independencia de su viscosidad a través de muy largas conducciones.

Diseñadas para trabajar en unas condiciones muy exigentes.

Para aplicaciones de sistemas centralizados donde se requieren varios puestos de trabajo provistos de enrolladores y contadores.

Recomendados para conjuntos móviles, bidón, cisterna o mural.

Bomba de doble efecto.

Presión de utilización entre 2-8 Bar.

Ratio de la bomba 10:1.

Caudal de trabajo 25 l/min.

Presión máxima de fluido 80 Bar.

Ø Tubo Bomba 40 mm.

Conexión de salida de fluido M 1 Gas.

Conexión de salida aire H 1/2" Gas.

Para utilización con valvulinas y todo tipo de aceites hasta SAE 240.

Recomendaciones de uso:

Siempre lea y siga las instrucciones del fabricante antes de operar la bomba.

Asegúrese de que la bomba esté adecuadamente conectada a una fuente de aire comprimido.

No exceda la presión máxima recomendada por el fabricante.

Use siempre mangueras y accesorios compatibles y en buen estado.

Asegúrese de que el área alrededor de la bomba esté libre de obstrucciones y de que la salida del aceite esté correctamente dirigida al contenedor destino.

Recomendaciones de mantenimiento:

Realice inspecciones regulares para detectar desgaste o daños en las piezas y mangueras.

Limpie y lubrique periódicamente las partes móviles para garantizar un funcionamiento suave y prolongar la vida útil del equipo.

Drene y limpie el interior de la bomba si va a ser almacenada por períodos prolongados para evitar la acumulación de residuos y la corrosión.

Sectores industriales de aplicación:

Automotriz

Maquinaria pesada

Agricultura

Industria marina

Industria química

Minería

Energía

Alimentos y bebidas.

Características

Bidón	200 L
Tubo de aspiración	ø 40 x 950 mm
Altura total bomba	1270 mm

Datos packaging

Unidad de contenido	Pieza
Cantidad de contenido	1.00
Producto empaquetado: peso (kg)	15,00
Presentación	CAJA