



Bomba neumática FAHER para aceite Ratio 5:1 ISO VG 680 - SAE 140

Referencia: BAN5200
EAN-13: 8427429120324
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 para distribución de todo tipo de aceites con independencia de su viscosidad, a través de largas conducciones.

Recomendadas para conjuntos móviles, bidón, cisterna ó mural.

Bomba de simple efecto.

Presión de utilización entre 2-8 Bar.

Ratio de la bomba 5:1

Caudal de trabajo 14 l/min.

Presión máxima de fluido 24 Bar.

Ø tubo bomba 40 mm.

Conexión de salida fluido M 1/2 Gas.

Conexión de salida aire H 1/4" Gas.

Para utilización con valvulinas y todo tipo de aceites hasta SAE 140.

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 | 1250 mm |

Datos packaging

| | |
|---------------------------------|-------|
| Unidad de contenido | Pieza |
| Cantidad de contenido | 1.00 |
| Producto empaquetado: peso (kg) | 5,50 |
| Presentación | CAJA |