



art. 3C1/16111TTP2



Pompe à membrane en aluminium série AAB-12 avec membranes et billes en Teflon® et sièges en polypropylène

ZONES D'UTILISATION

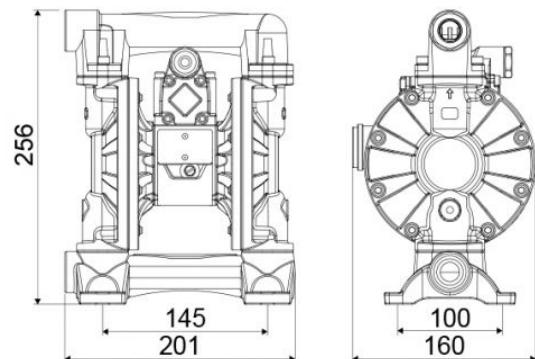
Aéronautique, Agriculture, Automobile, Bâtiment et constructions routières, Industrie chimique, Camions de transport de lubrifiant et véhicules industriels, Naval et offshore, Transports ferroviaires

CARACTÉRISTIQUES

Débit	60 l/min
Rapport	1:1
Pression max	8 bar
Cycles max. par minute	400 cpm
Débit par cycle	0,188 l
Hauteur max. d'aspiration	colonne sèche 4,5 m - colonne humide 7,5 m
Diamètre max. solides de passage	1,5 mm
Température max de fonctionnement	100 °C
Bruit	75 dB
Consommation d'air max	0,80 m ³ /min
Pression de service	2 ÷ 6 bar
Raccord entrée d'air	G 3/8" (f)
Raccord air en sortie (silencieux)	G 1/2" (f)
Raccord entrée de fluide	G 3/4" (f)
Raccord sortie de fluide	G 1/2" (f)



DIMENSIONS GÉNÉRALES (mm)



Soupapes d'aspiration et de
refoulement à sphère

Membrane PTFE+Hytrel®

Billes PTFE

Sièges polypropyléne

Emballage N° 1 - 0,02 m³

Poids brut 6,3 kg