

PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas FDA Foodboxer Debem son proyectadas para la industria alimentaria y cosmética, todos los materiales utilizados por su construcción son conformes con los requisitos FDA. Las bombas son realizadas en acero inoxidable AISI 316 electro-pulido y PTFE FDA.

Ejecuciones en PP, PVDF/ECTFE, ALUMINIO y ACERO INOX AISI 316;

Empleo en ambiente explosivo
(certificado Atex zona 1- 2);

Adecuadas para empleos gravosos y ambientes con elevada humedad;

Funcionamiento en seco;

Autocebante en seco;

Alimentación por aire no lubricado;

Caudal y altura de elevación regulables;

Circuito neumático de protección de pérdida;

DESCRIPCIÓN DE LA BOMBA

Las bombas de membrana Deben poseen un **motor neumático coaxial de protección de pérdida** alojado en el centro. En su eje están fijadas las **membranas de nueva generación** (perfil Long Life). En las dos extremidades los dos cuerpos bomba alojan las válvulas de bola y las relativas sedes de retención del conducto de aspiración y descarga producto.

A = válvulas de bola

B = cámara de bombeo

C1 = membrana lado producto

C2 = membrana lado aire

D = colector de aspiración

E = colector de descarga

F = motor neumático

Regulación fina de la velocidad a presión constante;

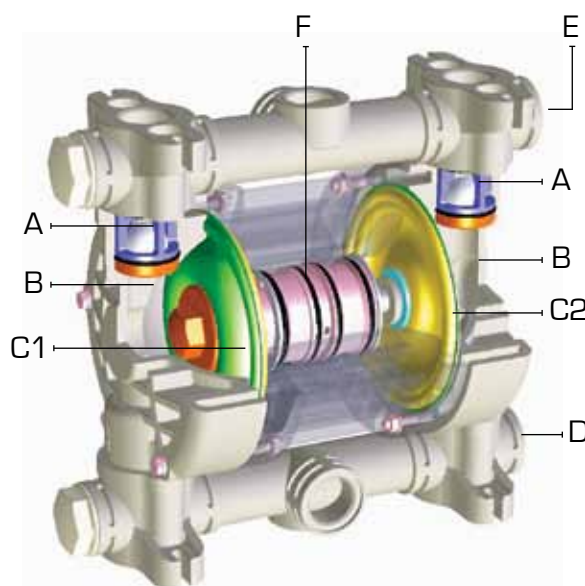
Posibilidad de colectores desdoblados (dos aspiraciones y dos descargas);

Instalación en banco o techo;

Tres posiciones para la descarga y la aspiración;

Facilidad de mantenimiento y sustitución piezas;

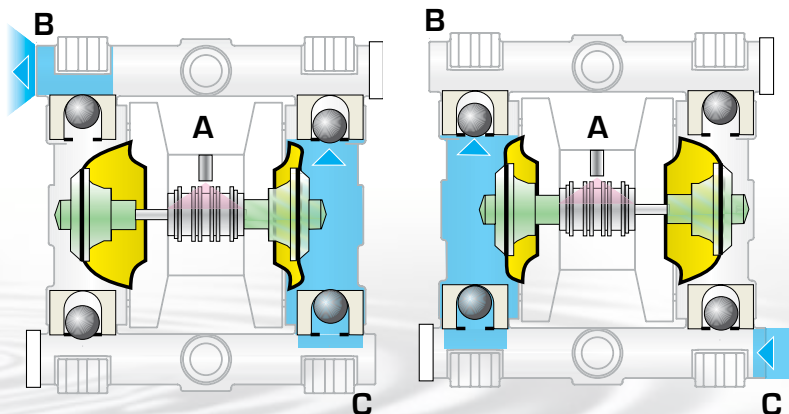
Óptima relación de prestaciones/costos.



CÓMO FUNCIONA

El aire comprimido introducido por el intercambiador coaxial **(A)** detrás de una de las dos membranas determina la compresión y empuja el producto en el conducto de descarga **(B)** contemporáneamente, la membrana opuesta y solidaria al eje del intercambiador crea una depresión aspirando el fluido **(C)**. Una vez completada la carrera, el intercambiador coaxial neumático desvía el aire comprimido detrás de la membrana opuesta y el ciclo se invierte.

Para más información sobre el funcionamiento visiten nuestro sitio internet a la dirección: www.debem.it/animazione.html



INSTALACIÓN

Las bombas de membrana **han de estar instaladas en horizontal** con bulones al efecto en los pies o agujeros previstos.

Instalaciones:

transvase barriles (con viscosidad máx 10.000 cps a 20° C)

autocebante (con viscosidad máx 10.000 cps a 20° C)

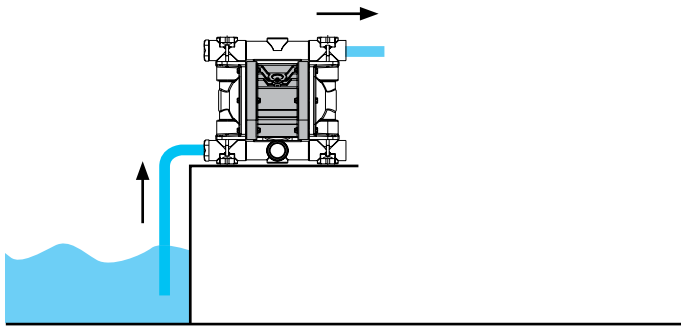
bajo batiente (con viscosidad máx 50.000 cps a 20° C)

sumergida (con viscosidad máx 50.000 cps a 20° C)

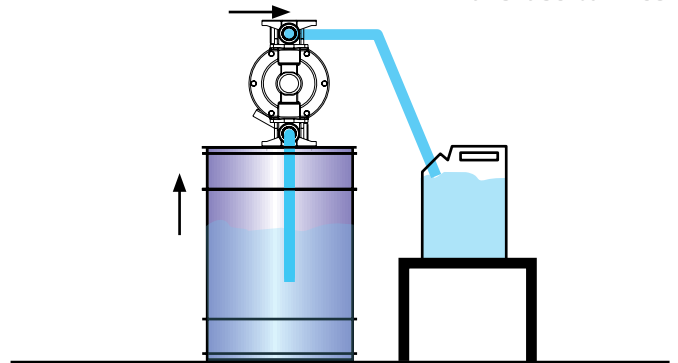
desdoblada en aspiración y descarga (con viscosidad máx 50.000 cps a 20° C)

desdoblada en descarga (con viscosidad máx 50.000 cps a 20° C)

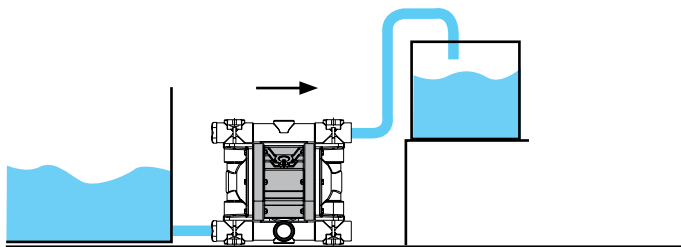
Autocebante



Transvase barriles



Bajo batiente

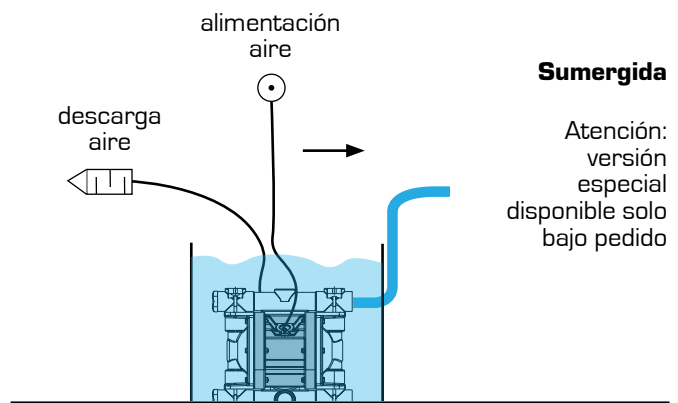


alimentación
aire

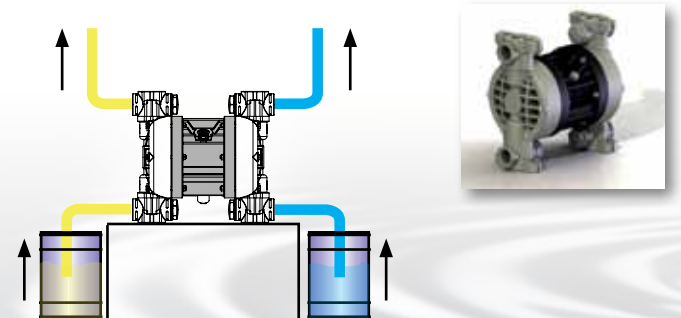
descarga
aire

Sumergida

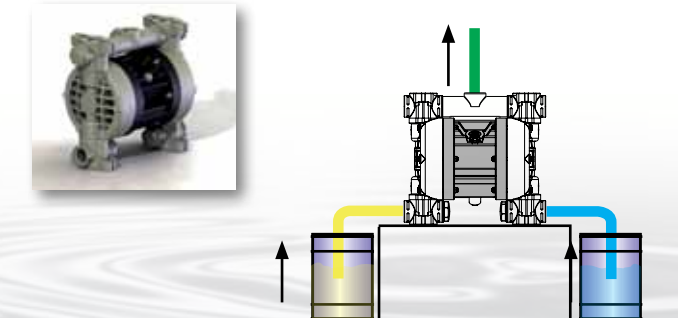
Atención:
versión
especial
disponible solo
bajo pedido

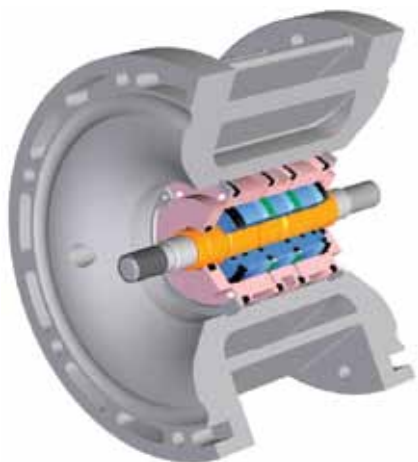


Desdoblada en aspiración y descarga



Desdoblada en aspiración





EL INTERCAMBIADOR NEUMÁTICO COAXIAL

El corazón de las bombas neumáticas de membrana está constituido por el intercambiador neumático **de protección de pérdida** que DEBEM ha sabido desarrollar y innovar de modo revolucionario patentando el sistema más duradero y fiable disponible hoy en día en el mercado. Este dispositivo está neumáticamente desequilibrado gracias a un circuito **de protección de pérdida** que garantiza un funcionamiento óptimo incluso en las condiciones más críticas.



LOS COMPONENTES

Su forma constructiva es muy compacta y los pocos componentes del que está formado brindan una elevada robustez y duración incluso en las condiciones más extremas.

Los pasos de aire se han estudiado y optimizado esmeradamente para evitar la formación de hielo incluso en presencia de bajas temperaturas y altas alturas de elevación.

El intercambiador neumático DEBEM es un sistema integrado en un único cartucho central que no necesita componentes externos.



EL FUNCIONAMIENTO

La gama de bombas de membrana DEBEM está dotada de intercambiador neumático coaxial que asegura un perfecto funcionamiento incluso con presiones neumáticas de alimentación mínimas (min 2 bares). Las cámaras residuales y los pasos de aire se han estudiado esmeradamente para optimizar sus consumos.

La velocidad y el caudal son fácilmente regulables a través de la partición del aire, mientras que la altura de elevación se puede regular a través de la variación de la presión de alimentación.

LAS MEMBRANAS DEBEM

Las membranas son el elemento más sometido a esfuerzo durante la aspiración y el bombeo, proceso en el que también tienen que resistir a la agresión química y la temperatura del fluido.

Su correcta valoración y elección revisten un papel determinante para la vida de las membranas así como para las inversiones y los costos de mantenimiento.

Un moderno proceso de proyecto, de tests destructivos y de análisis exhaustivos de los resultados han permitido a DEBEM desarrollar las membranas de nueva generación LONG LIFE. Estos productos, gracias a su perfil y forma constructiva, ofrecen, una mayor superficie de trabajo y una mejorada redistribución del cargo, reduciendo al mínimo el estrés y la deformación del material.



MEMBRANAS EN GOMA

Se han realizado en mezclas de goma con idóneos aditivos que mejoran las características químicas además de mecánicas de flexión y resistencia. Estas membranas están dotadas de telo de refuerzo de nylon para una mejor distribución del esfuerzo:

NBR

EPDM



NBR: de coste reducido y especialmente indicado para fluidos a base de petróleo, aceite y abrasivos;

EPDM: buena resistencia a los ácidos, a los alcalinos, a la abrasión junto a una buena flexibilidad incluso a las bajas temperaturas.

MEMBRANAS EN MATERIAL TERMOPLÁSTICO

Se han realizado en polímeros termoplásticos que ofrecen una elevada resistencia y distribución mecánica del esfuerzo.

HYTREL

SANTOPRENE



HYTREL: buena resistencia a la abrasión y adecuada al tratamiento de alimentos.

SANTOPRENE®: óptima resistencia química a los ácidos, a los alcalinos, elevada resistencia a la flexión y buena resistencia a la abrasión;

MEMBRANAS EN PTFE

Este material se conoce por su elevada resistencia a la temperatura y a los agentes químicos y corrosivos. Las membranas en PTFE DEBEM están sometidas a doble tratamiento térmico para aumentar la elasticidad y la duración en el tiempo. Cada lote se somete a tests destructivos, según muestra, para las comprobaciones de idoneidad.

Esta membrana se puede montar combinada con una de las precedentes para aumentar la resistencia a los agentes químicos corrosivos y a la temperatura del fluido.

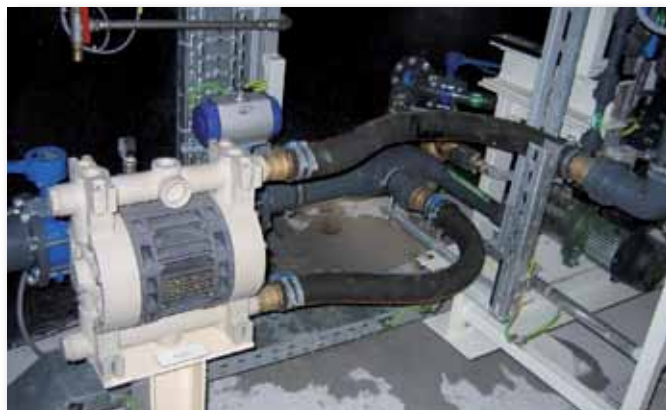
PTFE



FOODBOXER



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



COMPATIBILIDAD QUÍMICA

El tipo de fluido, la temperatura y el ambiente de empleo son factores que influyen en la **elección idónea de los materiales** de la bomba y su **correcta compatibilidad química**. A título ejemplarizador se facilita la siguiente tabla:

SUSTANCIA	Polipropileno	PVDF ECTFE (Halar®)	Aluminio	Acero INOX AISI 316	NBR (Perbunan®)	EPDM (Dutral®)	PTFE (Teflon®)	PPS-V (Ryton®)	FPM (Viton®)	Santoprene®	PE-UHMW (Polizene®)
Acetaldehído	A1	D	B	A	D	A	A	A	D	-	B
Acetamida	A1	C	A	A	A	A	A	A	B	-	-
Acetato de vinilo	B1	A2	A1	B	D	B2	A2	-	A1	-	D
Acetileno	A1	A	A	A	B	A	A	A	A	-	-
Vinagre	A	B	D	A	B	A	A	A	A	-	A
Acetona	A	D	A	A	D	A	A	A	D	A1	A2
Ácidos grasos	A	A	A	A	B	D	A	-	A	D	A

A = óptima

B = buena

C = escasa, no recomendado

D = ataque grave, no recomendado

- = información no disponible

1 = satisfactorio hasta 22°C (72°F)

2 = satisfactorio hasta 48°C (120°F)

Para más informaciones no duden en contactar el servicio técnico DEBEM.

Hemos recogido información de fuentes confiables. Debem no ha realizado ninguna prueba de verificación, por lo tanto, no asume ninguna responsabilidad en cuanto a la veracidad de la información.

COMPOSICIÓN CÓDIGOS

es. **FB100AHTTAT**

Foodboxer 100 in Aisi316 + membrana Hytrel + membrana PTFE + esferas PTFE + sedes esferas Aisi316 + O rings PTFE

FB100	A	H	I	I	A	I	X	C
Modelo bomba	Cuerpo bomba	Membrana lado aire	Membrana lado fluido	Esferas	Sedes esferas	O Rings	Colector desdoblado	Versión conduct
FB30 = Foodboxer 30 FB50 = Foodboxer 50 FB80 = Foodboxer 80 FB100 = Foodboxer 100 FB251 = Foodboxer 251 FB502 = Foodboxer 502 FB503 = Foodboxer 503	A - AISI 316 electrolustrado	H - Hytrel	T - PTFE	T - PTFE G - cristal	A - AISI 316	T - PTFE	X si requerido	[zona 1] II 2/2GD c IIB T135°C C si requerido

FOODBOXER 30



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA **Foodboxer 30** se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga: **G 1/2" f - caudal 30 l/min**

materiales de construcción: **Aisi 316 electrolustrado**



FOODBOXER 30



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



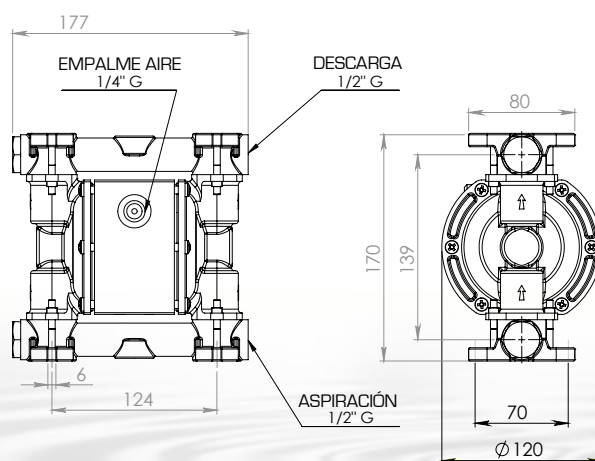
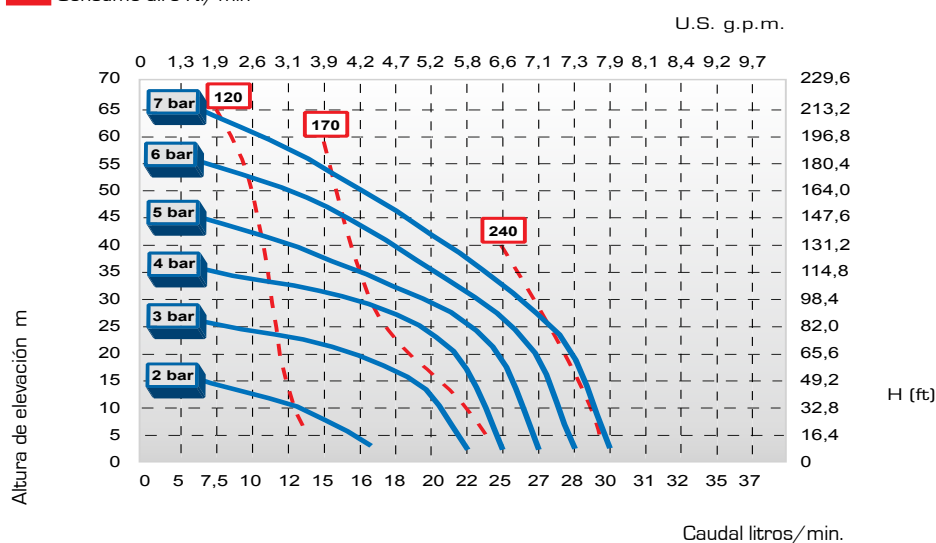
Aisi 316
electrolustrado

Empalmes aspiración/descarga	G 1/2" f [*]
Empalme aire	G 1/4" f
Capacidad de aspiración en seco máx	6 m
Caudal máx*	30 l/min
Altura de elevación máx*	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	2 mm

Peso neto Aisi 316 3,8 Kg [zona 2] 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



Las medidas se expresan en mm

[*] enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

DATOS TECNICOS

PRESTACIONES

DIMENSIONES

FOODBOXER 50



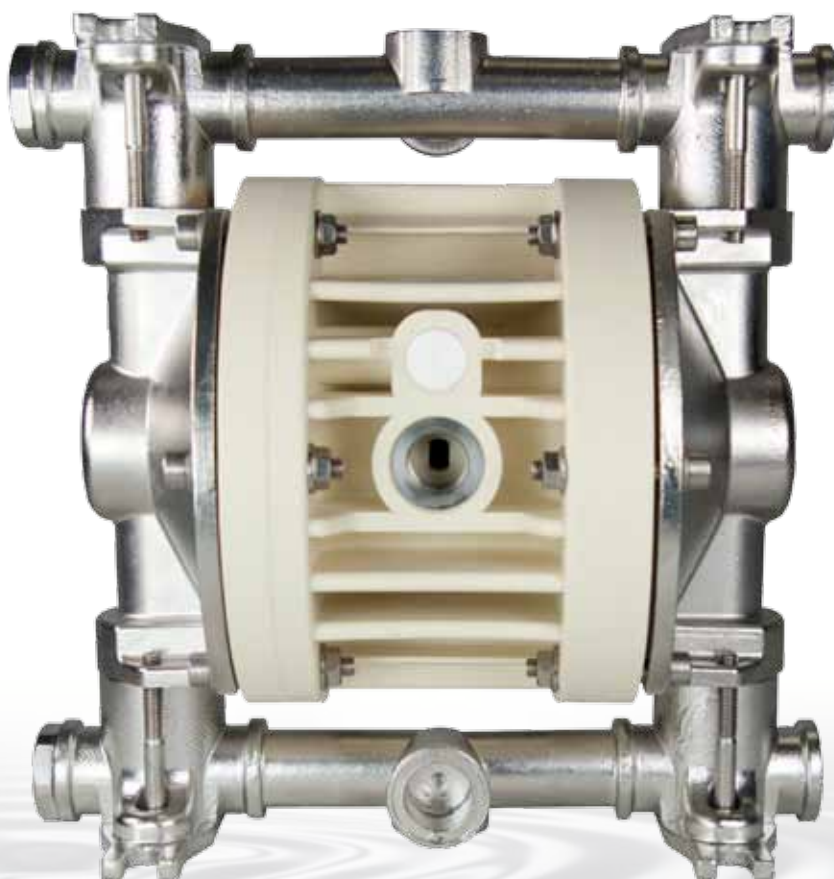
PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA Foodboxer 50 se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga **G 1/2" f** - caudal **50 l/min**

materiales de construcción **Aisi 316** electrolustrado



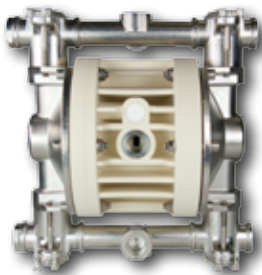
FOODBOXER 50



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



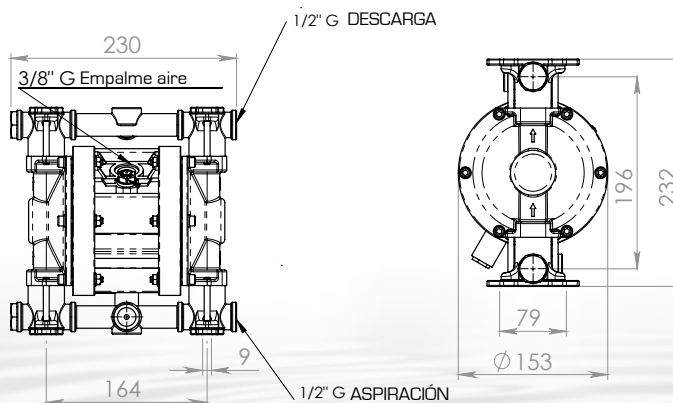
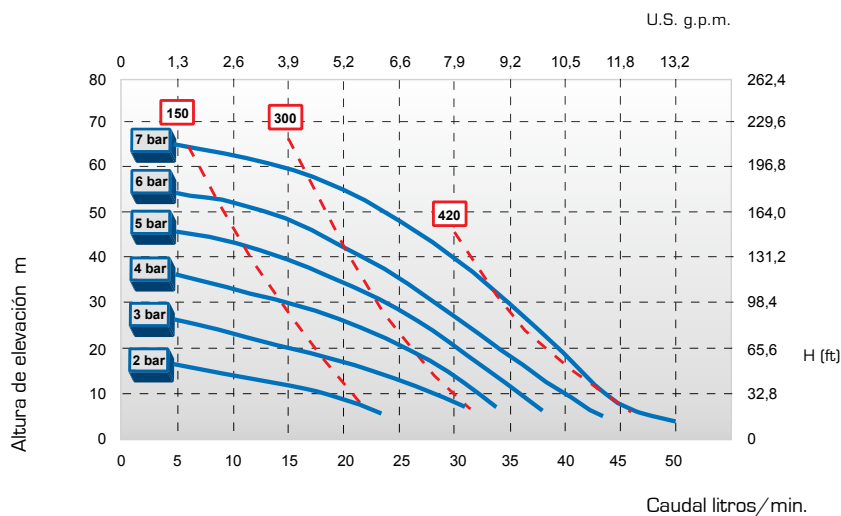
Aisi 316
electrolustrado

Empalmes aspiración/descarga	G 1/2" f [*]
Empalme aire	G 3/8" f
Capacidad de aspiración en seco máx	5 m
Caudal máx *	50 l/min
Altura de elevación máx *	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	4 mm

Peso neto Aisi 316 6,5 Kg (zona 2) 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



Las medidas se expresan en mm

[*] enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

FOODBOXER 80



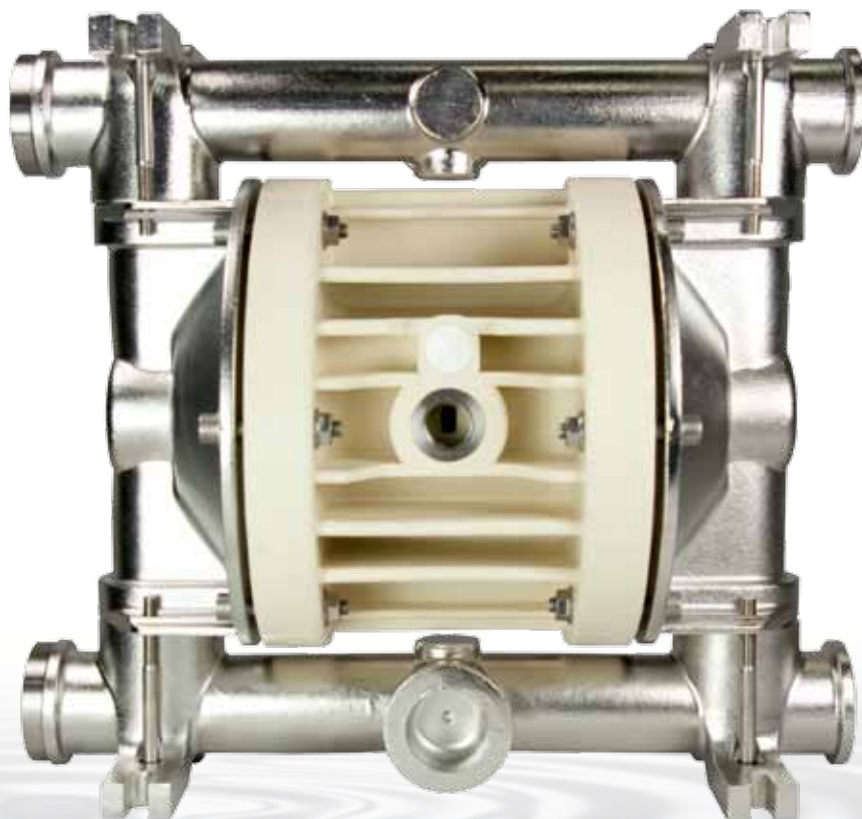
PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA **Foodboxer 80** se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga **G 1" f** - caudal **100 l/min**

materiales de construcción **Aisi 316** electrolustrado



FOODBOXER 80



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



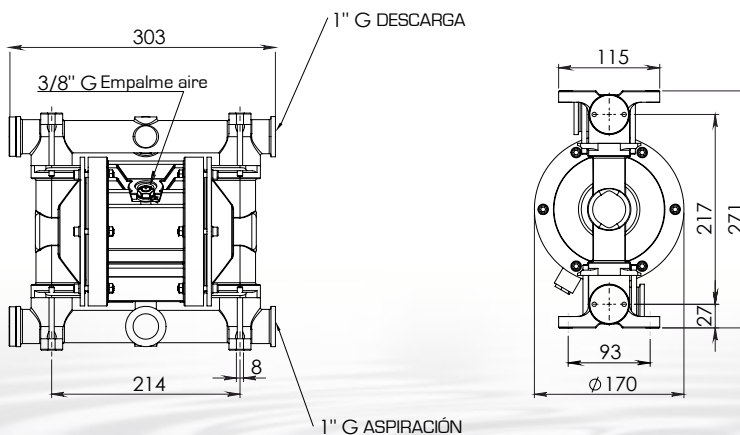
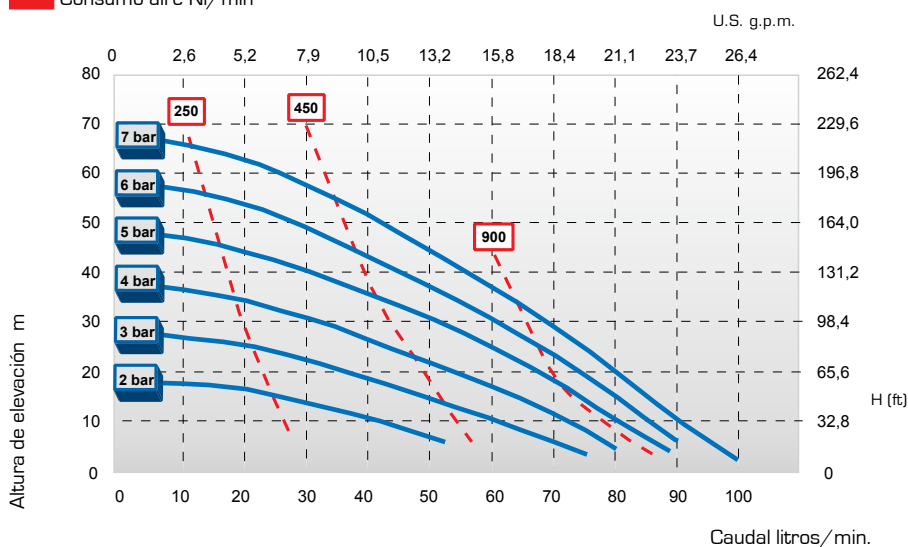
**Aisi 316
electrolustrado**

Empalmes aspiración/descarga	G 1" f[*]
Empalme aire	G 3/8" f
Capacidad de aspiración en seco máx	6 m
Caudal máx*	100 l/min
Altura de elevación máx*	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	4 mm

Peso neto Aisi 316 10,5 Kg [zona 2] 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



Las medidas se expresan en mm

[*] enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

DATOS TECNICOS

PRESTACIONES

DIMENSIONES

FOODBOXER 100



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA **Foodboxer 100** se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga **G 1" f** - caudal **150 l/min**

materiales de construcción **Aisi 316** electrolustrado



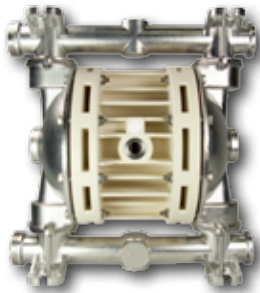
FOODBOXER 100



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



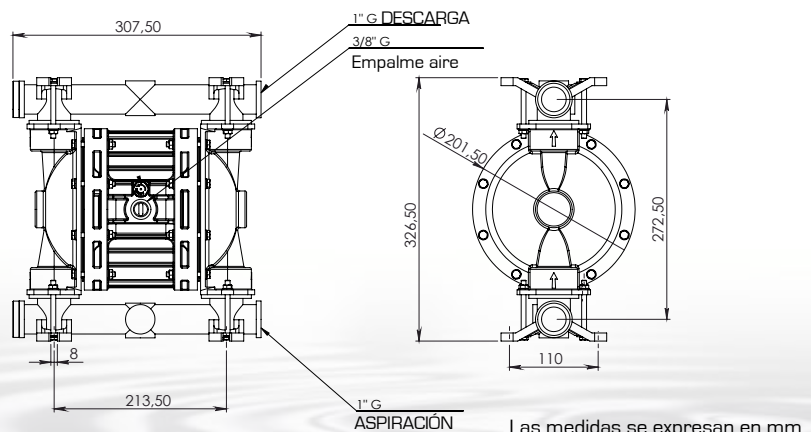
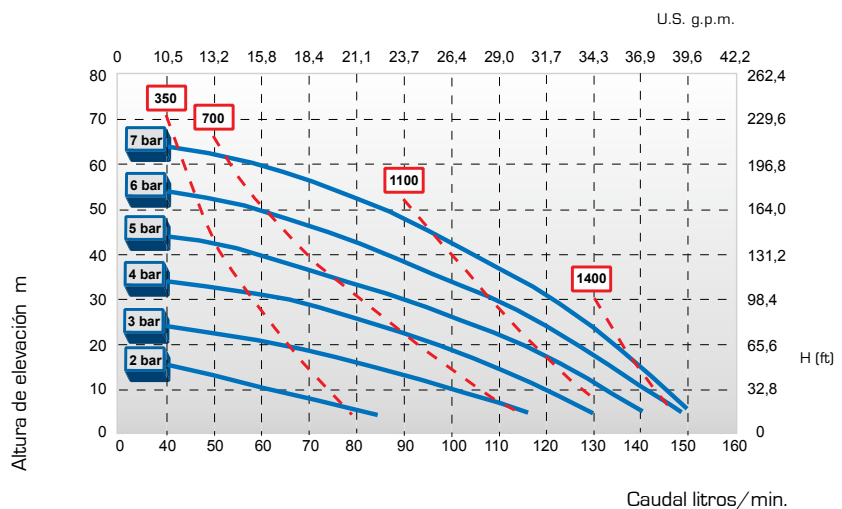
**Aisi 316
electrolustrado**

Empalmes aspiración/descarga	G 1" f [*]
Empalme aire	G 3/8" f
Capacidad de aspiración en seco máx	5 m
Caudal máx *	150 l/min
Altura de elevación máx *	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	4 mm

Peso neto Aisi 316 11 Kg [zona 2] 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



(*) enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

DATOS TECNICOS

PRESTACIONES

DIMENSIONES

FOODBOXER 150



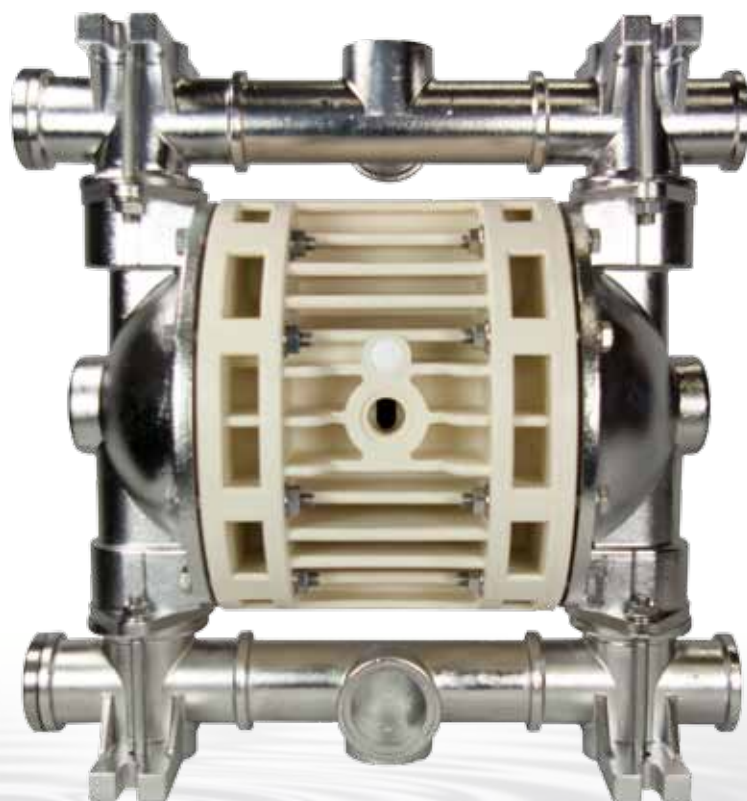
PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA **Foodboxer 150** se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga **G 1" 1/4 f** - caudal **220 l/min**

materiales de construcción **Aisi 316** electrolustrado



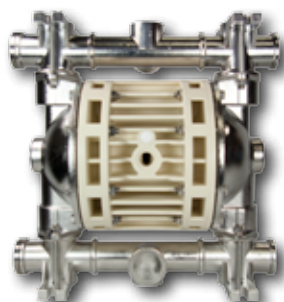
FOODBOXER 150



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



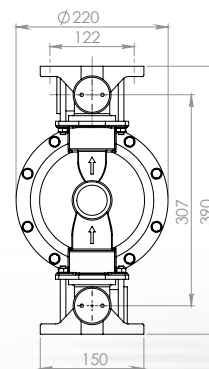
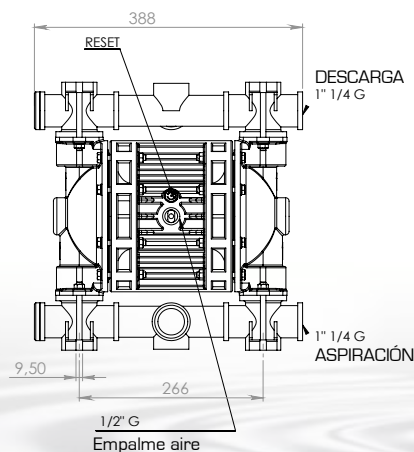
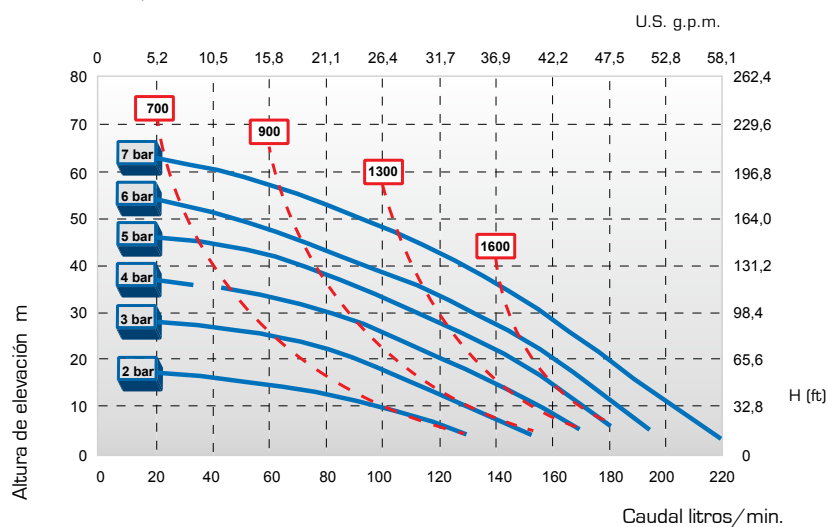
**Aisi 316
electrolustrado**

Empalmes aspiración/descarga	G 1" 1/4 f [*]
Empalme aire	G 1/2" f
Capacidad de aspiración en seco máx	5 m
Caudal máx *	220 l/min
Altura de elevación máx *	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	5 mm

Peso neto Aisi 316 21 Kg (zona 2) 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



Las medidas se expresan en mm

(*) enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

DATOS TECNICOS

PRESTACIONES

DIMENSIONES

FOODBOXER 251



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA **Foodboxer 251** se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga **G 1" 1/2 f** - caudal **340 l/min**

materiales de construcción **Aisi 316** electrolustrado



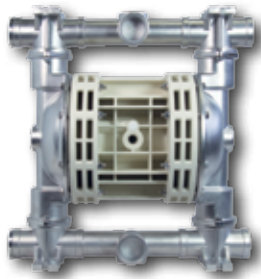
FOODBOXER 251



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



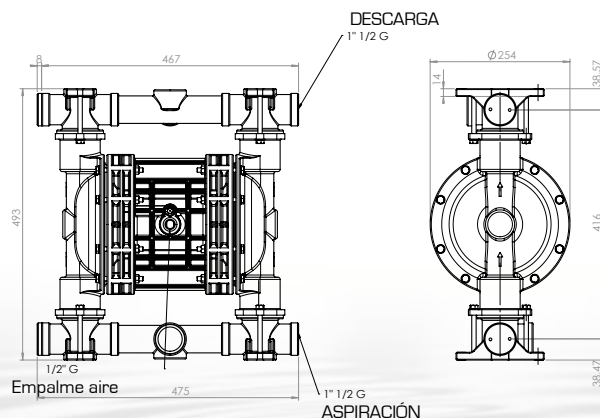
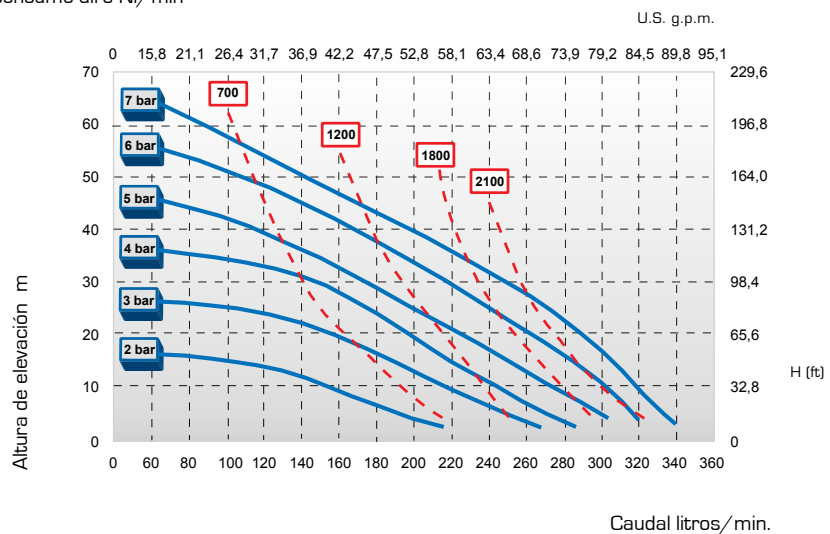
**Aisi 316
electrolustrado**

Empalmes aspiración/descarga	G 1" 1/2 f[*]
Empalme aire	G 1/2" f
Capacidad de aspiración en seco máx	6 m
Caudal máx*	340 l/min
Altura de elevación máx*	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	6 mm

Peso neto Aisi 316 32 Kg (zona 2) 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



Las medidas se expresan en mm

[*] enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

DATOS TECNICOS

PRESTACIONES

DIMENSIONES

FOODBOXER 502



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA **Foodboxer 502** se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga **G 2" f** - caudal **650 l/min**

materiales de construcción **Aisi 316** electrolustrado



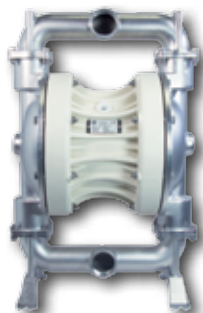
FOODBOXER 502



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS



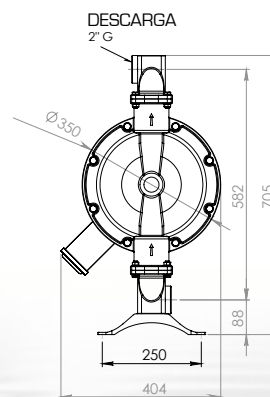
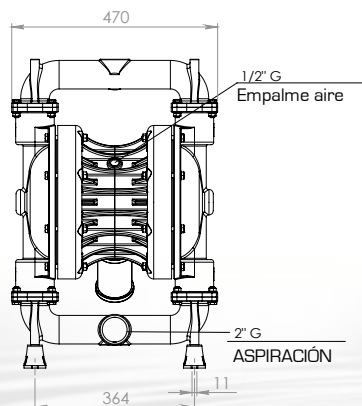
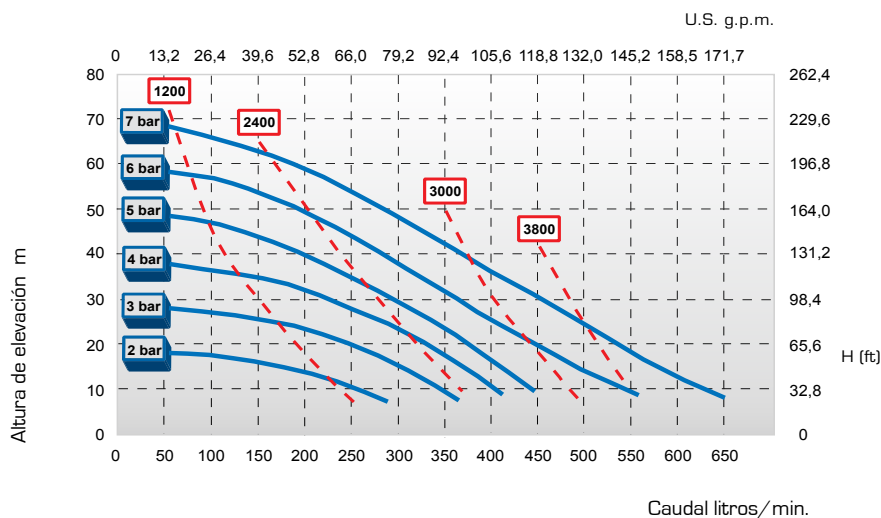
**Aisi 316
electrolustrado**

Empalmes aspiración/descarga	G 2" f [*]
Empalme aire	G 1/2" f
Capacidad de aspiración en seco máx	4 m
Caudal máx *	650 l/min
Altura de elevación máx *	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	8 mm

Peso neto Aisi 316 54 Kg (zona 2) 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



Las medidas se expresan en mm

[*] enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

DATOS TECNICOS

PRESTACIONES

DIMENSIONES

FOODBOXER 503



PARA LA MANIPULACIÓN DE FLUIDOS ALIMENTARIOS

Las bombas de membrana FDA **Foodboxer 503** se caracterizan por sus **altas prestaciones, la elevada potencia y su robustez** que las hace idóneas al bombeo de fluidos con viscosidad aparentes muy elevadas, de hasta **50.000 cps (a 20°C)** incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. **El circuito neumático de protección de pérdida** garantiza un funcionamiento seguro y no necesita aire lubricado.

La capacidad de autocebado en seco desde alturas considerables de aspiración, junto a la **posibilidad de efectuar una regulación fina de la velocidad sin pérdidas de presión**, así como la **posibilidad de funcionar en vacío sin sufrir daños**, han proporcionado a estas bombas una versatilidad de empleo sin iguales. Además, la amplia elección de los materiales de composición permite determinar, la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el ambiente sin olvidar el campo de temperaturas. Su principio constructivo las hace **especialmente indicadas para aplicaciones gravosas con elevada humedad o en ambiente potencialmente explosivo (certificado ATEX)**.

empalmes aspiración/descarga: **G 3" f** - caudal **900 l/min**

materiales de construcción **Aisi 316** electrolustrado



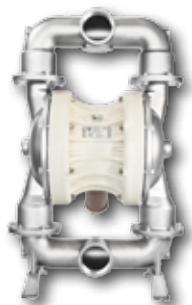
FOODBOXER 503



STANDARD: II 3/3 GD c IIB T135°C (zona 2)
CONDUCT: II 2/2 GD c IIB T135°C (zona 1)



POMPE PER MOVIMENTAZIONE FLUIDI ALIMENTARI



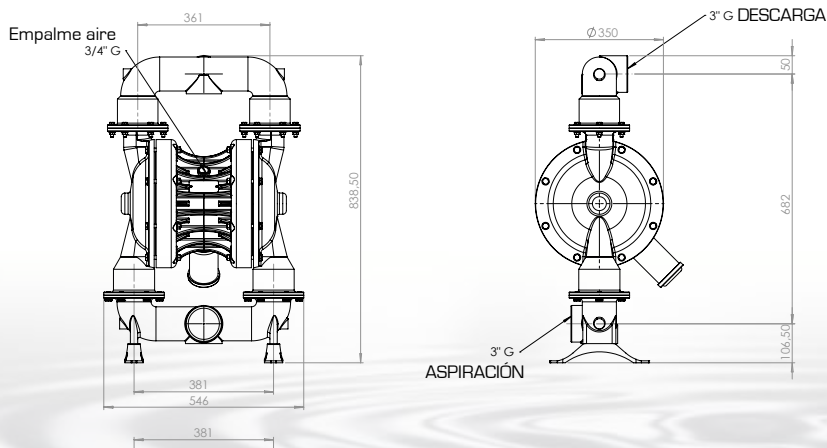
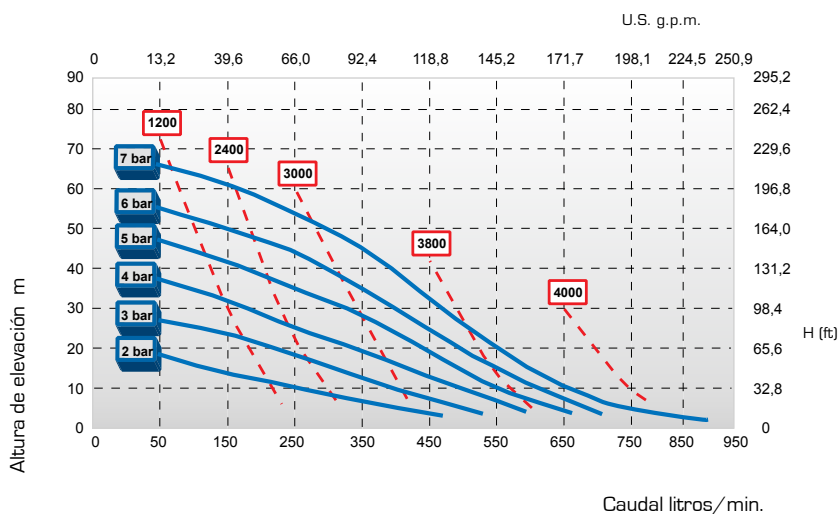
**Aisi 316
electrolustrado**

Empalmes aspiración/descarga	G 3" f[*]
Empalme aire	G 3/4" f
Capacidad de aspiración en seco máx	5 m
Caudal máx*	900 l/min
Altura de elevación máx*	70 m
Presión aire alimentación máx	7 bar
Diám. máx de los sólidos de paso	10 mm

Peso neto Aisi 316 54 Kg (zona 2) 95°C Temp. máx

* Las curvas y las prestaciones se refieren a bombas con aspiración sumergida y boca de descarga libre, con agua a 20°C y varían según los materiales de composición.

■ Presión aire de alimentación
■ Consumo aire NI/min



[*] enganche Triclamp o bien DIN, a petición

Todos los valores recogidos son aproximados y no vinculantes.

DATOS TECNICOS

PRESTACIONES

DIMENSIONES