



Cette unité a été conçue pour répondre aux différentes spécifications des clients en ce qui concerne la gestion des liquides pétrochimiques et chimiques non agressifs. Elle s'installe idéalement en zones classifiées (risques d'explosion ou incendie). Son système permet d'avoir un couple moteur élevé et une vitesse de rotation inférieure sur l'arbre de la pompe.

### CARACTÉRISTIQUES PRINCIPALES

- Pompe rotative à palettes avec garnitures mécaniques et clapet by-pass intégrée
- Usage onéreux ou avec liquides à viscosité élevée
- Puissance du Moteur: 2 à 15 HP (1,5 à 11 kW), TEFC (IP55) ou antidéflagrants (ATEX)
- Débit: 150 à 1000 l/min (40 à 264 GPM)
- Garde de sécurité
- Support en acier
- Fabriqué avec des composants durables

### AUTRES MODÈLES DE LA GAMME

Débit (l/min)	Modèle pompe	Dimensions recommandées du tuyau en amont
150	RVP20	3"
200	RVP20	3"
250	RVP20	3"
300	RVP25	3"
400	RVP25	3"
500	RVP25	3" - 4"
700	RVP30	4"
800	RVP30	4"
950	RVP30	4" - 6"