

Descripción de producto

Las bombas de membrana CUBIC se caracterizan por sus altas prestaciones. Su elevada potencia y robustez las hacen ideales para bombear fluidos con viscosidades elevadas, incluso en presencia de partes sólidas en suspensión. El circuito neumático antibloqueo garantiza un funcionamiento seguro y no requiere aire lubricado. La capacidad de cebado en seco desde alturas de aspiración considerables, combinada con la posibilidad de ajustar la velocidad sin perder presión, así como la posibilidad de funcionar al vacío sin sufrir daños, han otorgado a estas bombas una versatilidad sin precedentes. La amplia selección de los materiales de composición permite determinar la mejor compatibilidad química con el fluido y/o con el medioambiente sin descuidar el rango de temperatura. Su principio de construcción hace que resulten especialmente indicadas para aplicaciones exigentes con elevada humedad o en ambientes potencialmente explosivos (certificación ATEX e IECEx).

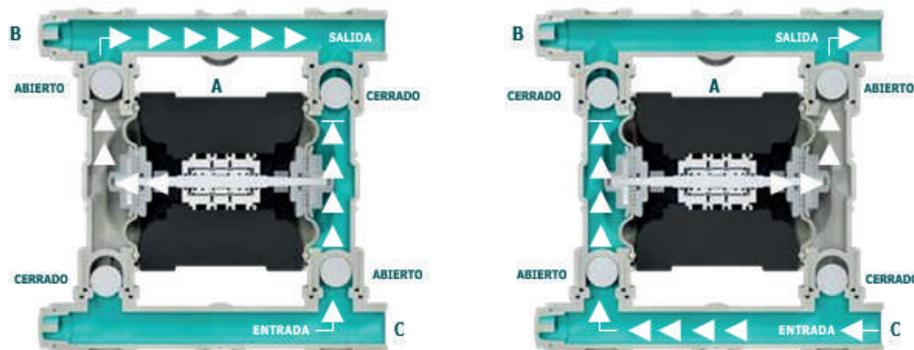
Las Bombas Neumáticas de doble membrana CUBIC con un diseño único en su categoría, certificadas ATEX -IECEX, sus reducidas dimensiones las hacen especialmente adecuadas para ser instaladas directamente en equipos industriales para sectores químicos, de bombeo de tintas y pinturas, máquinas de impresión, circulación de aceite, aplicaciones donde sea necesario mover cantidades moderadas de fluido en espacios reducidos. En la gama CUBIC, encontramos la bomba MIDGETBOX, que hoy en día es la bomba más pequeña con mejor rendimiento en el mercado químico.

Funcionamiento

El aire comprimido introducido por el intercambiador neumático (A) detrás de una de las dos membranas determina la compresión y al mismo tiempo empuja el producto hacia el conducto de impulsión (B), la membrana opuesta e integrada al eje del intercambiador crea una depresión que succiona el fluido (C). Una vez completada la carrera, el intercambiador neumático desvía el aire comprimido detrás de la membrana opuesta y el ciclo se invierte.

Características

- *Producto diseñado y fabricado en Italia
- *Circuito neumático antibloqueo PATENTADO
- *Funciona con aire NO lubricado
- *AUTOCEBADO
- *Soporta el funcionamiento en seco
- *Certificación ATEX para ZONA 1 - ZONA 2
- *Certificación IECEx
- *Posibilidad de regular la velocidad de funcionamiento
- *Versatilidad de uso
- *Apta para desplazar fluidos en aplicaciones exigentes
- *Apta para el servicio continuo
- *Las bombas CUBIC de membrana Deben contar con un motor neumático coaxial alojado en la parte central.



Codificación Bombas CUBIC

I	CU15	P	N	T	T	P	V	-	-
DISTRIBUIDOR INTERNO	MODELO BOMBA	CUERPO BOMBA	MEMBRANA LADO AIRE	MEMBRANA LADO FLUIDO	BOLAS	ALOJAMIENTOS BOLAS	JUNTA TÓRICA*	COLECTOR DESDOBLADO	VERSIÓN CONDUCT
I	MID - Midgetbox (disponible solo en PP/PP+CF) CU15 - Cubic 15	P - Polipropileno EC - ECTFE (Halar) PC - PP+CF	N - NBR	T - PTFE	G - Pyrex® A - AISI316 T - PTFE	R - PPS-V K - PEEK' P - PP EC -ECTFE A - AISI316 I - PE-UHMW	D -EPDM V -Viton® N - NBR T - PTFE	X Colector desdoblado Y Rosca NPT J Distanciador en árbol	C*

* 1) Solo paraMIDGETBOX

MODELOS



A = válvulas de bola
B = cámara de bombeo
C1 = membrana lado producto
C2 = membrana lado aire
D = intercambiador neumático

