

FLÜSSIGGASPUMPE NHE - LBE

Anschluss- ϕ [mm] von ... Bis	40 ... 125
Stufen	Mehrstufig
Ausführung	Kreiselpumpe
Bauweise	Horizontal
Bauart	Gliederbauform
Betriebsdruck (bar)	bis 40bar
Temperatur ($^{\circ}$ C)	von -40 bis +110
Viskosität (mm ² /sec)	bis 115
Feststoffbeförderung	-
max. Fördermenge (m ³ /h)	340
max. Förderhöhe (m)	400



Branchen / Einsatzbereiche:

LPG

Prozesssicherheit:

- Teilgasförderung
- Weiter Kennlinienverlauf
- Hohe Druckstufen
- Niedrige NPSH-Werte

Hohe Energieeffizienz:

- Sehr hohe Wirkungsgrade
- Optimierte Laufradanströmung
- Geringe interne Reibungsverluste
- Optimierte Stufenförderhöhe

Technische Überlegenheit:

- Achsschubfreie offene oder entlastete geschlossene Laufräder
- Radialkraft-Kompensation durch Leiteinrichtungen im Ringgehäuse
- NPSH-Vorstufen
- Geringe Geräuschemissionen
- ATEX Konformität

Weitere Daten:

Flüssiggaspumpen werden zum Entladen, zum Betanken, zum Umpumpen und für Abfüllvorgänge benötigt. Die Anforderungen sind hoch: Große Druckdifferenzen, Gemischförderung, niedrige NPSH-Werte, pulsationsarme Förderung, geringe Geräuschemission und ATEX-Konformität. Der Anwender erwartet eine sichere Förderung auch der Flüssigkeits-Gas-Gemische, das Beherrschen von Ausgasungen und Schwankungen des Dampfdrucks und immer häufiger hohe Pumpenwirkungsgrade



DIN EN ISO



SCC**

DGRL



ATEX



ASME



EAC