

Bomba Centrífuga M100

Características Gerais

Rotor: Semiaberto

Capacidade (Vazão): até 960 m³/h

Altura Manométrica (Pressão): até 230 mca

Temperatura: -100°C a 260°C

Potência: até 200 hp

Materiais de Construção: Ferro Fundido/Aço Inox/CD4MCU

Selagem: Gaxeta ou Selo Mecânico (com ou sem refrigeração)



As bombas M100 seguem norma ANSI e foram projetadas para diversas aplicações na indústria geral, proporcionando uma maior eficiência no transporte de fluidos:

Ind. química: São utilizadas no transporte de produtos químicos, sejam corrosivos ou agressivos ao processo, tais como uréia, amônia, solventes, monômeros, polímeros, entre outros;

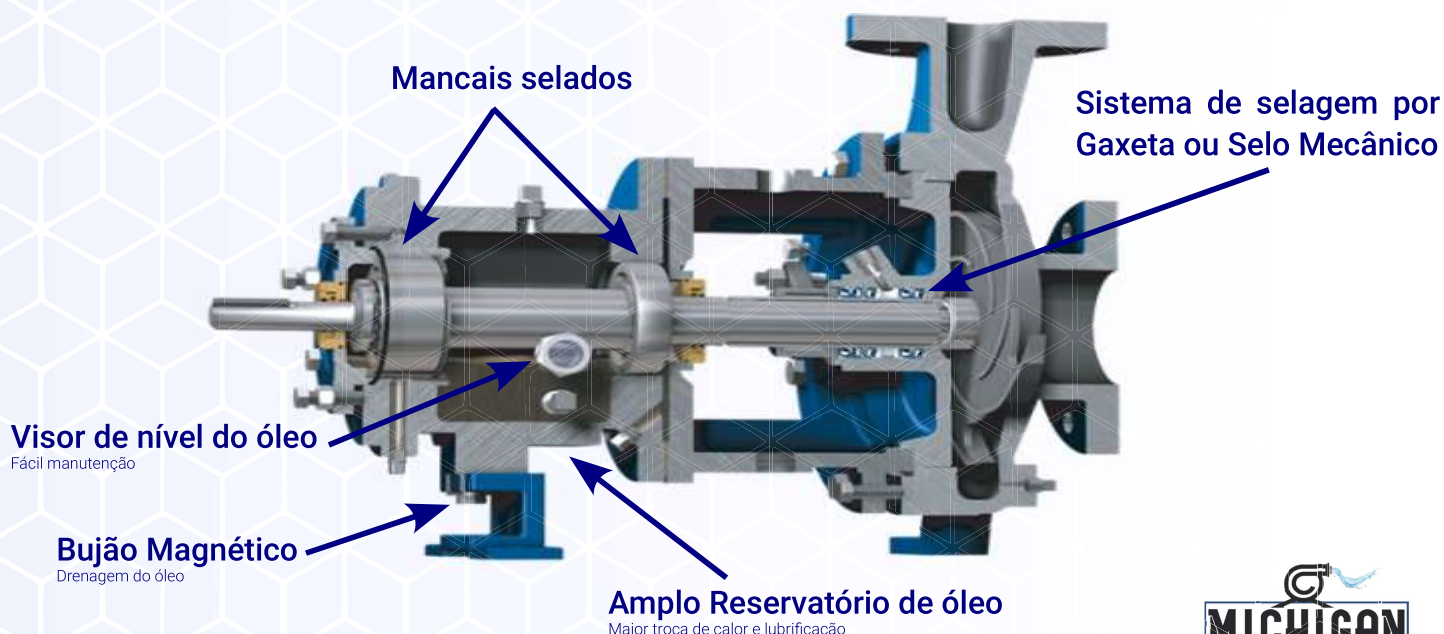
Ind. petroquímica: transporte de aromáticos, hidrocarbonetos, leves, líquidos de arrefecimentos, água industrial de torre de resfriamento, condensados;

Ind papel e Celulose: encontram aplicação em digestores, no bombeamento de licores verde, branco e negro, polpas leves, bem como na transferência de produtos adicionais como caulim, dióxido de titânio;

Ind siderurgia e Mineração: São empregadas na recuperação de ácidos, lavagem de gases, recirculação de ácidos;

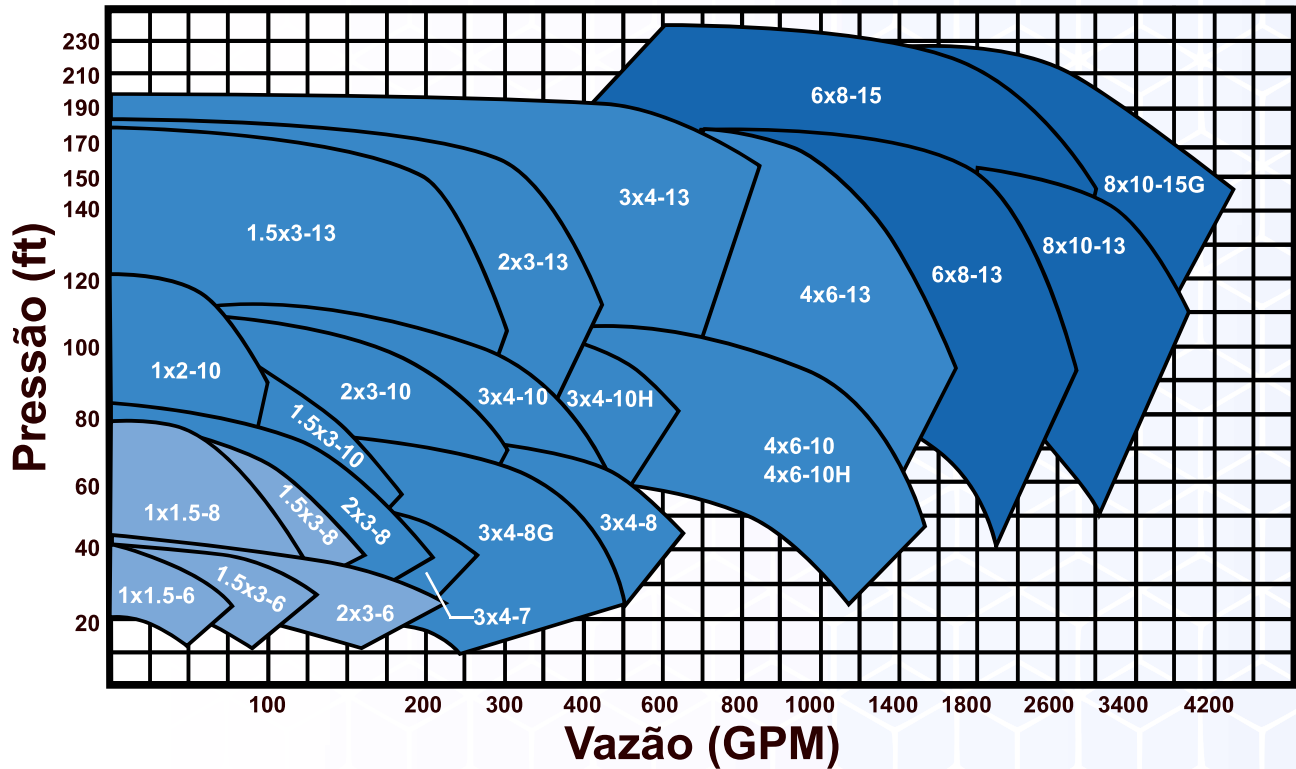
Ind Alimentícia: bombeamento de sucos e concentrados, emulsões, caldos, alcoois, amônia, açúcar;

Demais indústrias: têxtil, farmacêutica, saneamento, entre outras.



Bomba Centrífuga M100

M100 (1750 RPM)



M100 (3500 RPM)

