ProMinent®

PROCESS
MAGAZIN FÜR CHEMIE- UND PHARMATECHNIK

InfoClick
?
go!

News
Fachartikel
Editorial
Vorschau
Archiv
Produkte+Verfahren
Marktübersichten
Firmendatenbank
Veranstaltungen
Jobbörse
Literatur
Links
Impressum
Partner

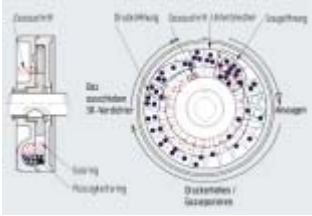
PROCESS-10-2002

Beherrscht ausgasende Flüssigkeiten

Multifunktionspumpe kombiniert die Eigenschaften zweier Pumpensysteme

Werden Kondensate, Flüssiggase, Aerosole oder Kältemittel nahe am Siedepunkt gefördert, stellen diese Medien aufgrund der hohen Gasanteile besondere Anforderungen an eine Pumpe. Die Multifunktionspumpe SRZS von Sero bietet hier gegenüber "normalen" Kreiselpumpen Vorteile. Das gute Saugvermögen in Verbindung mit der Unempfindlichkeit gegenüber Kavitation prädestiniert die Pumpe zum Fördern von gashaltigen Fluiden in der Verfahrenstechnik.

Bei den meisten Pumpenausfällen sind die Ursachen NPSH-Probleme, Gasbeimischungen im Fördergut, Trockenlauf oder ein Betrieb der Pumpe außerhalb des zulässigen Bereiches. Die Multifunktionspumpe SRZS von Sero, eine spezielle Seitenkanal-Pumpe, fördert problemlos Flüssigkeiten mit hohen Gasanteilen. Im Extremfall, z.B. während des Entlüftens der Saugleitung, kann die Pumpe mit Hilfe einer kleinen Restmenge an Flüssigkeit sogar ausschließlich Gas fördern. Die Pumpe findet deshalb insbesondere Anwendung zum Fördern niedrigsiedender Flüssiggase und zum Transport von Kältemitteln wie Ammoniak oder flüssigem Kohlendioxid bis -60 °C. Sie dient ebenso als Speisewasser- oder Kondensatpumpe für Betriebstemperaturen bis +180 °C.



www.process.de

Weitere Infos zur Multifunktionspumpe

Google-Anzeigen

Pflichtenhefte erstellen
Erstellen Sie Ihre Lasten- und Pflichtenhefte mit Process
www.otris.de

VOGEL

Content Management by InterRed we make IT work

V

PI