

BOMBA PERISTALTICA BS100



***CAUDALES DE HASTA 150 LITROS / MINUTO**

***PRESIONES DE TRABAJO DE HASTA 15 BAR**

***MOTOR TRIFASICO BLINDADO CON REDUCTOR INCORPORADO**

***VERSIONES CON TUBO DE BOMBEO EN SECO O LUBRICADO**

CARACTERISTICAS:

Las bombas peristálticas brindan una solución económica para la dosificación de fluidos en industrias farmacéuticas, alimenticias, gran cantidad de aplicaciones industriales y muchas otras con grandes ventajas sobre todos los sistemas volumétricos. Como el fluido está en contacto solo con el tubo y no con válvulas, pistones o diafragmas como en otros tipos de dosificadores volumétricos, se asegura un bombeo libre de contaminaciones y problemas en las partes mecánicas. Para cambiar el producto a dosificar, simplemente se reemplaza el tubo por otro en unos pocos segundos de manera sencilla, sin necesidad de limpiar, enjuagar o esterilizar ninguna parte del equipo. El material del tubo se selecciona de acuerdo al producto a dosificar entre una amplia variedad de materiales ofrecidos tales como siliconas, PVC flexible, EPDM, acrilonitrilo, neoprene, vitón latex, fluorsilicona y otros elastómeros. La BS100 es una bomba peristáltica diseñada para uso continuo en todo tipo de aplicaciones industriales. El cabezal de bombeo es de 2 rodillos, la bomba está accionada por un motor trifásico de hasta 5 HP de alimentación trifásica (380 Vac). El caudal puede regularse mediante un inverter electrónico, y opcionalmente se ofrece un controlador volumétrico para dosificaciones exactas.

Cuando se desea una elevada duración del tubo de bombeo, el cabezal de la BS100 tiene la posibilidad de trabajar sumergido en lubricante, en caso de productos alimenticios o medicinales, puede trabajar en seco para eliminar todo riesgo de contaminación con el lubricante por rotura del tubo de bombeo.