

# BOMBA PERISTALTICA BS60

### APLICACIONES:

Se emplea en Industrias y Laboratorios para bombeo de todo tipo de fluidos en procesamientos químicos, alimentos bebidas, lechería, productos farmacéuticos cosméticos, soluciones estériles, abrasivos corrosivos, tratamiento de agua galvanoplastia, etc.

Como el fluido esta en contacto solo con el tubo se asegura un bombeo libre de

contaminaciones. Eligiendo adecuadamente el tubo de puede bombear todo tipo de corrosivos, abrasivos, ácidos, álcalis, solventes etc. Para dosificar productos farmacéuticos basta con esterilizar el tubo.

### ESPECIFICACIONES:

Se ofrecen modelos que van desde 1 a 15 L/Min de caudal máximo. El control de caudal se realiza con un inverter electrónico que permite regular del 10 al 100% del caudal máximo mediante una perilla (interna o en el frente) o señal externa (4-20mA ó 0-10V).

### CABEZAL:

Está construido de materiales inoxidables. El rotor y los rodillos están montados sobre rodamientos sellados y no requieren mantenimiento. El sistema de ajuste de presión de los rodillos los adapta automáticamente a las variaciones normales de dimensiones y dureza de las tubuladuras standard. En caso de requerirse mayor presión para otros tipos de tubo se regula fácilmente sin modificar la posición de los rodillos. Se puede usar con tubuladuras de 2 a 12 mm de diámetro interno. Se ofrecen tubos de bombeo de siliconas, EPDM, PVC elástico, vitón, neoprene, fluorsilicona y otros.

### OPCIONAL:

Se ofrece como opcional el modulo MV1, que es un microcontrolador volumétrico y se encarga de controlar el volumen dispensado por la bomba con una exactitud de 1/1000.

Y es facilmente adaptable a cualquier sistema de llenado de envases ya sea con cintas transportadoras o lineas de envasado manuales. Se ofrecen varios modelos de BS60, desde versiones económicas (foto de arriba) sin gabinete hasta versiones mas completas (foto de la derecha) con el MV1 incluido dentro del mismo equipo, pudiendose optar por colocarse fuera del mismo.

