



GROUPE DE SURPRESSION 115L TRI

COFFRET MANQUE D'EAU
1,3KW

CODE 825220

- + Sécurité manque d'eau intégrée
- + Réserve utile d'eau importante
- + Séparation totale entre l'eau et les parties métalliques du réservoir

TABLEAU TECHNIQUE

Type d'eau :	Clares	Matière :	Thermoplastiques
Capacité :	115 L	Pression max :	5,68 bar
Largeur :	650 mm	Hauteur :	1200 mm
Longueur :	1000	Pompe :	Multicellulaire
Modèle :	Inox	Ampérage :	2,80 A
Intensité d'utilisation :	Intensive	Tension :	400 V
Puissance nominale :	1,10 kW	Puissance :	1,39 kW
Pompe RENSON utilisée :	825262	DNR :	1"
DNA :	1"	Débit max :	130 L/min

EN SAVOIR DAVANTAGE

Avantages produit :

- Sécurité manque d'eau intégrée
- Réserve utile d'eau importante
- Séparation totale entre l'eau et les parties métalliques du réservoir
- Vessie certifiée pour l'usage alimentaire
- Fabriqué en France, dans notre usine du nord de la France

Description technique :

Ce groupe de surpression a été conçu pour augmenter la pression d'eau arrivant dans un réseau de distribution afin d'obtenir une pression et un débit nécessaire à la consommation. (Abreuvement, nettoyeur haute pression...).

Le groupe de surpression permet d'éviter les redémarrages intempestifs de la pompe. Cette dernière se déclenche une fois pour remplir le réservoir jusqu'à 4 bar (réglage d'usine modifiable), puis s'arrête automatiquement. Lors d'une consommation d'eau, la pression du réservoir diminue progressivement jusqu'au seuil de 2 bar (réglage d'usine modifiable), déclenchant alors le redémarrage automatique de la pompe via le pressostat intégré.

Ce groupe de surpression est composé d'un réservoir à vessie en thermoplastiques et d'une pompe multicellulaire au débit maximal de

130l/min et d'une HMT maximale de 56,8m.

La réserve utile en eau d'un réservoir standard en acier de 115 L correspond à un tiers de sa capacité totale, soit environ 38 L d'eau, les deux tiers restants étant occupés par l'air nécessaire au fonctionnement du système. Dans ce réservoir en thermoplastiques l'air étant inclus dans la vessie, il accepte des différentiels de pression importants pour augmenter la réserve utile. Il est donc plus économique car la pompe redémarre à une fréquence moins élevée.

Applications

- Usage agricole
- Usage industriel

Conditions d'utilisation

- Température maximale 40°C

Information techniques

- Fonctionne entre 2 et 4 bar
- Membrane EPDM à qualité alimentaire

Une vérification de la pression d'air dans le réservoir est à effectuer tous les 6 mois, il doit contenir 1.8 bar de pression (0.2 bar en moins que la pression basse du réglage).

