



GROUPE DE SURPRESSION 100L

POMPE 1,3KW 230V

CODE 980165

+ Vessie alimentaire interchangeable en caoutchouc EPDM

+ Séparation totale entre l'eau et l'air

+ Séparation totale entre l&



TABLEAU TECHNIQUE

Type d'eau :	Claire	Capacité :	100 L
Matière :	Acier	Pression max :	5,60 bar
Intensité d'utilisation :	Intensive	Pompe RENSON utilisée :	82548
Modèle :	Inox	Tension :	230 V
Puissance nominale :	1,10 kW	Puissance :	1,47 kW
DNR :	1"	DNA :	1"
Ampérage :	6,80 A	Débit max :	130 L/min
Largeur :	900 mm	Hauteur :	1000 mm
Longueur :	650	Pompe :	Multicellulaire

EN SAVOIR D'AVANTAGE

Description technique :

- Sécurité manque d'eau intégrée
- 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

Informations complémentaires :

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 acier et d'une pompe multicellulaire verticale au débit maximal de 130l/min et d'une HMT maximale de 56,8m.

La réserve utile en eau d'un réservoir en acier de 100 L correspond à un tiers de sa capacité totale, soit environ 33 L d'eau, les deux tiers restants étant occupés par l'air nécessaire au fonctionnement du système.

Applications

- Usage agricole
- Usage industriel

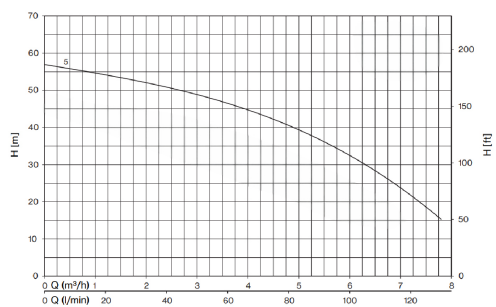
Conditions d'utilisation

- 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).



REF.	HP	KW	KW	A	Q (m³/h) - l/min												
					0	0.6	1.2	1.8	2.4	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4	6.0	6.6	7.2
					0	10	20	30	40	50	60	70	79.7	90	100	106.7	120
					H (m)												
529248	1.5	1.1	1.47	6.8	56.08				53	51	48.1	45.2	42.2	40.1	33	24	15

