

GROUPE DE SURPRESSION 200L TRI

COFFRET COMMANDE 1,3KW

CODE 980167

- Sécurité manque d'eau intégrée
- Séparation totale entre l'eau et les parties métalliques du réservoir
- Vessie certifiée pour l'usage alimentaire

DEPUIS 1923

TABLEAU TECHNIQUE

Orientation de la pompe :	Horizontale	Type de roues :	Noryl
Type d'eau :	Claires	Matière :	Acier peint
Capacité :	200 L	Pression max :	5,68 bar
Pompe RENSON utilisée :	825262	Débit max :	130 L/min
DNR :	1"	Pompe :	Multicellulaire
DNA :	1"	Ampérage :	2,80 A
Modèle :	Inox	Puissance :	1,39 kW
Puissance nominale :	1,10 kW	Longueur :	1000
Intensité d'utilisation :	Intensive	Hauteur :	1200 mm
Largeur :	650 mm	Tension :	400 V

EN SAVOIR DAVANTAGE

Avantages produit :

- 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

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.

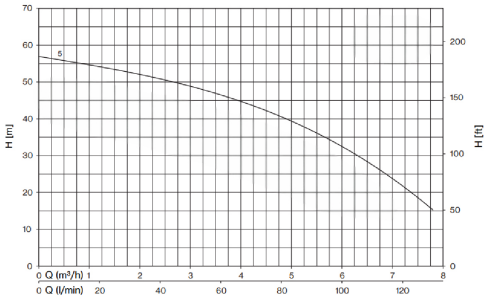
Ce groupe de surpression est composé d'un réservoir à vessie en acier et d'une pompe multicellulaire verticale au débit maximal de 130l/min et d'une HMT maximale de 56,8m.

La réserve utile en eau d'un réservoir en acier de 200 L correspond à un tiers de sa capacité totale, soit environ 67 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).



	P2		P1	Tension	Q (m³/h - l/min)							
					1,8	2,4	3,6	4,2	4,8	6	7	7,8	
				400	0	30	40	60	70	76,7	80	100	116,7	130
RÉF.	HP	kW	kW	A	H (m)									
425262	1,5	1,1	1,39	2,8	56,8	53	51	46,1	43,2	41,2	40,1	33	24	15