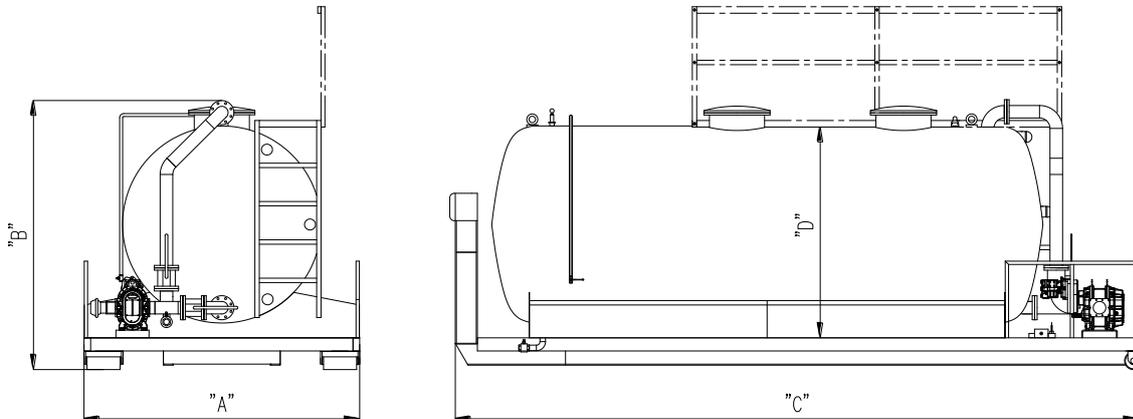


TECHNISCHES DATENBLATT ABROLLTANKBEHÄLTER MIT 12 m³ UND UMFÜLLPUMPE



ABROLLTANKBEHÄLTER mit 12 m³, geeignet für den Transport von Nichttrinkwasser, zähflüssigen Produkten und Schlämmen. Ausgestattet mit einer Umfüllpumpe, die von einem Hydraulikmotor angetrieben wird, zum automatischen Befüllen und Entleeren. Aus Carbonstahl gefertigt und in einem robusten Rahmen sitzend, mit seitlichen Fächern für die Unterbringung der Rohre ausgestattet. Ein Absperrventil am Boden des Tanks ermöglicht ein manuelles Entleeren.

TECHNISCHE MERKMALE

- Fassungsvermögen 12000 Liter
- Breite „A“ 2500 mm
- Höhe „B“ 2460 mm
- Länge „C“ 6200 mm
- Tankdurchmesser „D“ 1800 mm
- Leergewicht 3160 Kg

- Hydraulische Drehkolbenpumpe zum Umfüllen
 - Druck MAX. 5 bar
 - Motordrehzahl 540 rpm
 - Leistung 20 kW
 - Durchsatz 1400 Liter/Minute

- Hydraulikmotor
 - Hubraum 43 cc/U
 - Motordrehzahl 2050 rpm

- Unterdruckventil 1”1/2 (Tarierung 0,07 MPa)
- Sicherheitsventil 1”1/2 (Tarierung 0,15 Mpa)

- 2 Mannlöcher mit Dichtung DN500
- 3 Optische Füllstandsanzeigen 3”
- 2 Seitliche Rohrhalterungen
- 2 Wellenbrecher
- Zugangstreppe mit umklappbarem Geländer



Abbildung 1- Abrolltankbehälter mit Umfüllpumpe



Abbildung 2- Detail der Umfüllpumpe

0	06.09.2010	SF86	RC56	Locatelli	Erste Ausgabe
Rev.	Datum	Rev. von	Kontrolliert	Genehmigt	Beschreibung