

Unità per il travaso ed il recupero del FM200™

Modello 100/103FM

**OPERAZIONI PIÙ RAPIDE E SENZA SPRECHI
GRAZIE AD UNA SOLA ATTREZZATURA PER
IL TRAVASO E IL RECUPERO DEL FM200™**



APPLICAZIONI

L'unità 100/103FM, studiata per il trattamento razionale del FM200™, è composta da due sezioni. La prima esegue il travaso del FM200™ liquido da bombola a bombola e la sua relativa pressurizzazione con Azoto a 24 o 42 bar. La seconda sezione permette il recupero ed il conseguente utilizzo del residuo gassoso che si forma all'interno delle bombole di alimentazione.

VANTAGGI

La possibilità di effettuare con una sola attrezzatura le operazioni di travaso e di recupero del FM200™ rende l'unità 100/103FM particolarmente efficiente dal punto di vista operativo. Si raggiunge il massimo sfruttamento del contenuto in FM200™ delle bombole di alimentazione ottenendo un particolare vantaggio dal punto di vista economico.

COMPONENTI E DISPOSITIVI

SEZIONE POMPA

- > Manometri di controllo della pressione per bombola di alimentazione, carica FM200tm e Azoto
- > Spie di segnalazione di sezione pompa inserita, marcia pompa, intervento delle protezioni
- > Pompa volumetrica a 3 pistoni ceramici con testata in lega di ottone e valvole in acciaio inox
- > Valvola di sicurezza di tipo a pistone
- > Pressostato

SEZIONE RECUPERATORE

- > Manometri di controllo per bombola di alimentazione e ricevente
- > Spie di segnalazione di sezione recuperatore inserita, marcia recuperatore, massima pressione e intervento delle protezioni
- > Compressore a doppio stadio
- > Condensatore ad aria forzata
- > Valvola di sicurezza di tipo a pistone
- > Pressostato



Unità per il travaso ed il recupero del FM200™



DOTAZIONI DI SERIE

- > Kit di tubazioni di collegamento, lunghezza 2000 mm
- > Manuale d'uso e manutenzione

MODELLI DI SERIE

- > 100/103 FM trifase

ACCESSORI A RICHIESTA

| DESCRIZIONE | MODELLO | CODICE |
|--|----------------|---------|
| Tubazioni di collegamento di lunghezze diverse dallo standard | | |
| Agitatore miscelatore per bombole con Ø compreso tra 140 e 320 mm | GBMIX1/H | MZYE005 |
| Agitatore miscelatore per bombole con Ø compreso tra 250 e 500 mm | GBMIX1/H1 | MZYE015 |
| Bilancia per il controllo del riempimento | BE300/100FP600 | MZWE015 |
| Morsa per bilancia, per il bloccaggio delle bombole in riempimento | AIR4/BIL | MZAP010 |
| Pompa a vuoto per eseguire la bonifica delle bombole prima del riempimento | VP6305IN | MBOE020 |

Sono disponibili a richiesta versioni per altri tipi di agenti antincendio liquefatti

CARATTERISTICHE TECNICHE

| MODELLO | 100/103FM |
|---|---------------|
| CODICE CATALOGO | MFBE005 |
| CARATTERISTICHE DELLA POMPA | |
| PORTATA (Kg/min) | 6 |
| MASSIMA PRESSIONE DI UTILIZZO (bar) | 70 |
| CARATTERISTICHE DEL RECUPERATORE | |
| PORTATA (Kg/min) | 0,7 |
| MASSIMA PRESSIONE DI UTILIZZO (bar) | 21 |
| RENDIMENTO DEL RECUPERO | CIRCA 90% |
| CARATTERISTICHE GENERALI | |
| VOLTAGGIO/FREQUENZA (VAC/Hz) | 400/50 |
| POTENZA (kW) | 4 |
| INGOMBRI (LxIxH) (mm) | 1100x650x1600 |
| PESO (Kg) | 300 |

Sono disponibili, a richiesta, versioni per tensioni e frequenze diverse

VANZETTI EQUIPMENT SRL
Via Avv. Giovanni Agnelli, 10
12033 Moretta (CN) ITALY

Tel. (+39) 0172 915811

Fax (+39) 0172 915822

info@vanzettiequipment.com

www.vanzettiequipment.com

