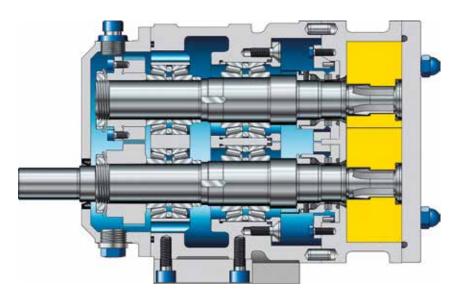




# Vitalobe® – Bomba lobular rotativa para aplicaciones estériles











### Alta flexibilidad

- La orientación de la conexión puede ser horizontal o vertical.
- Opción de caudal de circulación bidireccional.
- Diferentes opciones de rotor en función del fluido bombeado.
- Diferentes tipos de conexión.

## Robustez y seguridad operativa

- Componentes en movimiento y sometidos a presión robustos.
- Eje soportado por dos rodamientos esféricos oscilantes y engranaje perfectamente sincronizado para garantizar largos períodos de funcionamiento.

# Gran adaptabilidad

Gracias a la cuerpo calefactable, el cierre mecánico doble, el vaciado de residuos y la válvula de sobrepresión, la bomba puede adaptarse a cualquier entorno operativo.

### Higiénica

- La fijación libre de huecos de los rotores y de la tapa del cuerpo, y el sellado del eje diseñado especialmente con este fin, posibilitan una excelente limpieza en sitio (CIP)/Esterilización-en-sitio (SIP) de la bomba.
- La separación en la construcción del cuerpo de la bomba y del soporte de rodamientos previene la contaminación del fluido bombeado.

Materiales		Datos técnicos	
Todos los componentes en contacto con el fluido	Cromo-níquel-acero al molibdeno DIN 1.4404 /1.4409 (AISI 316 L / CF3M). De forma alternativa, previa petición: Hastelloy C276, titanio, EPDM o recubri- miento NBR (solo rotores), aleación "no corrosiva" (solo rotores)		17 tamaños
		Caudal	hasta 5700 l/min (342 m³/h)
		Altura	hasta 200 m
		Presión	hasta 30 bar
Soporte de rodamiento y caja de engranes	Fundición gris, pulverizada o niquelada Acero fino ASTM CF8	Temperatura del fluido	-40 hasta +180 °C
		Viscosidad	hasta 200 000 mPas
		Volumen desplazado	hasta 11,4 l/ revolución

