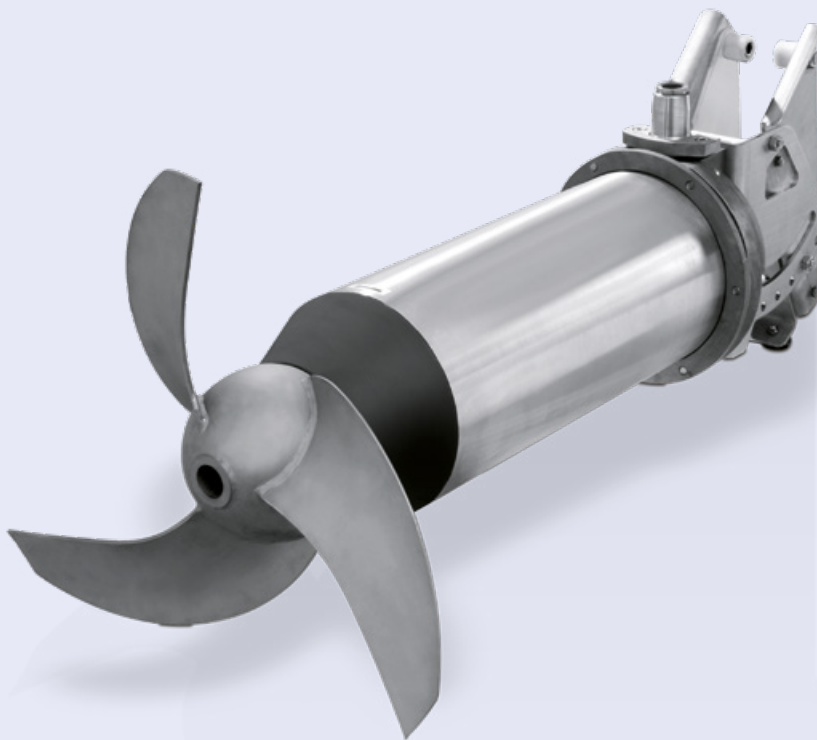


Amamix – Mélangeur submersible



Domaines d'emploi

- Bâches de mélange
- Silos à boue
- Bassins-tampon
- Bâches de stockage de matières fécales
- Bassins d'orage
- Digesteurs
- Epaisseurs
- Antigivrage
- Bassins de nitrification
- Bassins de dénitrification
- Bassins de floculation
- Accélération de courant
- Postes de relevage

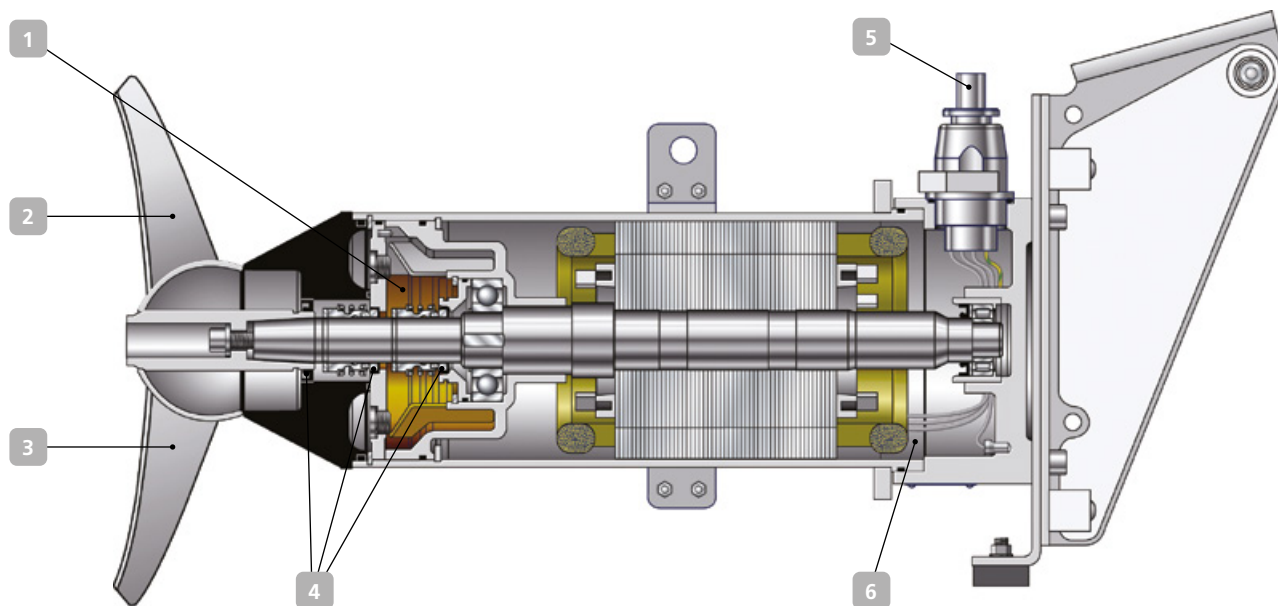
Pour plus d'informations :
www.ksb.com/produits

Surveillance intelligente



Amacontrol III – Module de protection
pour produits à eau propre et eaux usées

Amamix – Mélangeur submersible



1 Respect de l'environnement

La chambre d'huile est remplie d'huile de paraffine non polluante

2 Optimisation des rendements moteur

Avec un apport de puissance minimal, l'hélice produit une poussée maximale

3 Hélice autonettoyante ECB

4 Sécurité maximale

Étanchéité dynamique triple, assurée par 2 garnitures mécaniques en carbure de silicium et un joint à lèvres

5 Protection parfaite

Pas de pénétration d'humidité dans le moteur grâce au passage de câble à triple étanchéité
Démontable, il se monte et démonte facilement sans outillage spécial

6 Tout sous contrôle

Le moteur est surveillé par trois capteurs thermiques et avec une sonde d'humidité dans la carcasse moteur

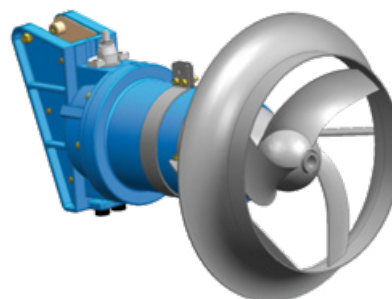
7 16 000 heures de service

sans renouvellement d'huile *

* ou périodicité de visite tous les 2 ans

Caractéristiques techniques

Température max. liquide	max. 40 °C en option 60 °C
Vitesse	475 à 1,400 1/min
Puissance	1,25 à 10 kW
Diamètre nominal d'hélice	225 à 630 mm
Profondeur d'installation max.	30 m
Version antidéflagrante ATEX	
En option avec concentrateur de variation de fréquence	



Amamix avec concentrateur de flux



KSB S.A.S
4 allée des Barbanniers
92635 Gennevilliers Cedex (France)
www.ksb.fr