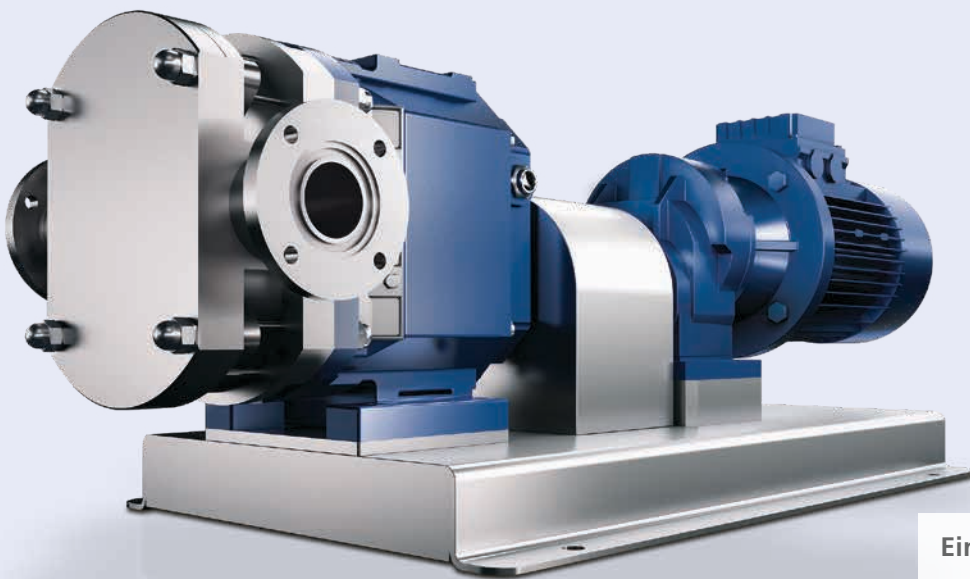


Vitalobe® – Drehkolbenpumpe für sterile Anwendungen



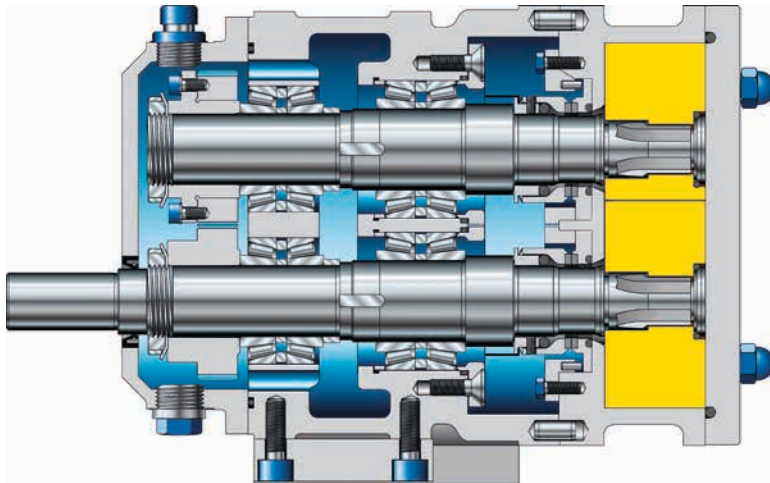
Einsatzgebiete:

Hygienische und sterile Bereiche
der Getränke-, Lebensmittel-
und Pharmaindustrie

Weitere Informationen:

www.ksb.com/produkte

Vitalobe® – Drehkolbenpumpe für sterile Anwendungen



Hygienegerecht

- Spaltfreie Befestigung der Rotoren und des Gehäusedeckels und die speziell dafür konstruierte Wellenabdichtung ermöglichen eine sehr gute CIP/SIP Reinigung der Pumpe
- Eine bauliche Trennung von Pumpengehäuse und Lagerträger verhindert eine Kontamination des Fördermediums

Flexibel

- Anschlussausrichtung kann horizontal oder vertikal erfolgen
- Bidirektionaler Durchfluss möglich
- Unterschiedliche Rotorformen abgestimmt auf das jeweilige Fördermedium verfügbar
- Verschiedene Prozessanschlüsse möglich

Robust und betriebsicher

- Massive Ausführung der druckführenden und beweglichen Bauteile
- Zweifach mit Kegelrollenlager gelagerte Antriebswelle und exakt synchronisiertes Getriebe für lange Standzeiten und maximale Präzision der Rotoren

Anpassungsfähig

Dank des beheizbaren Gehäuses, doppelter Gleitringdichtung, Restentleerung und Überdruckventil lässt sich die Pumpe für jedes Einsatzgebiet anpassen

Werkstoffe

Alle medium-berührten Bauteile	Chrom-Nickel-Molybdänstahl DIN 1.4404 / 1.4409 (AISI 316 L / CF3M)
	Alternativ auf Anfrage: Hastelloy C276, Titan, EPDM oder NBR überzogen (nur Rotoren), Edelstahlgleitlegierung (nur Rotoren)
Lagerträger und Getriebegehäuse	Grauguss, gepulvert oder vernickelt, Edelstahl ASTM CF8

Technische Daten

	17 Baugrößen
Fördermenge	bis 5.700 l/min (342 m³/h)
Förderhöhe	bis 200 m
Pumpendruck	bis 20 bar
Förderguttemperatur	-40 bis +180 °C
Viskosität	bis 200.000 mPas
Verdrängungsvolumen	bis 11,4 l/Umdrehung



KSB SE & Co. KGaA
Johann-Klein-Straße 9
67227 Frankenthal (Deutschland)
www.ksb.com