



I Aplicación

La bomba RV de rodete helicoidal es una bomba de altas prestaciones. Es la solución ideal para el bombeo de producto mezcla de líquido y sólido o productos de viscosidad media, imposibles de bombear con una bomba centrífuga tradicional. Gracias al diseño helicoidal de su rodete permite el trasvase de productos delicados de una manera delicada y sin atrancamientos, especialmente sólidos en suspensión en agua (proporción del 40% al 60%). Ideal para bombear piezas de fruta o frutas enteras, aceitunas, champiñones, gajos de naranja, legumbres, verduras, pescado, etc.

También es muy adecuada en la industria enológica para el proceso de remontado en donde se requiere un caudal elevado y una mínima destrucción de las partes sólidas que están en suspensión (pepitas, hollejos...). El diseño de la RV ayuda a la mejor extracción de taninos, materia colorante del vino, y reduce la formación de lías consiguiendo como resultado vinos de alta calidad.

I Principio de funcionamiento

Debido al perfil helicoidal del rodete, la bomba en su funcionamiento permite el paso de sólidos sin dañar su estructura con un flujo optimizado para evitar la obturación de la misma.

I Diseño y características

Bomba monobloc.

Rodete helicoidal.

Cuerpo con drenaje.

Cuerpo con voluta.

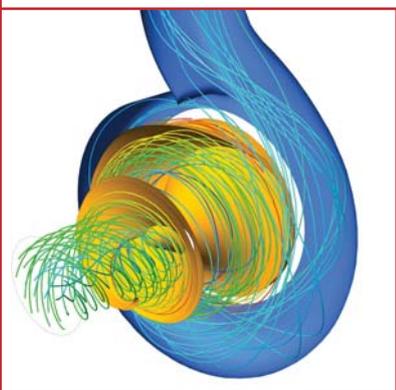
Alto rendimiento (>70%), menor potencia instalada .

Motor eléctrico IEC B35, 1500 rpm, IE2.

Cierre mecánico EN 12756 (DIN 24960 L1K).

Conexiones DIN 11851.

Tamaño de sólido máximo $\varnothing 75\text{mm}$.



Rodete helicoidal diseñado mediante herramienta CFD (Computational Fluid Dynamics)

I Materiales

Piezas en contacto con el producto

Linterna

Otras piezas de inoxidable

Juntas

Cierre mecánico

Acabado superficial interno

Acabado superficial externo

AISI 316L

AISI 316L

AISI 304

EPDM

SiC/SiC/EPDM

Pulido brillante

Mate



I Opciones

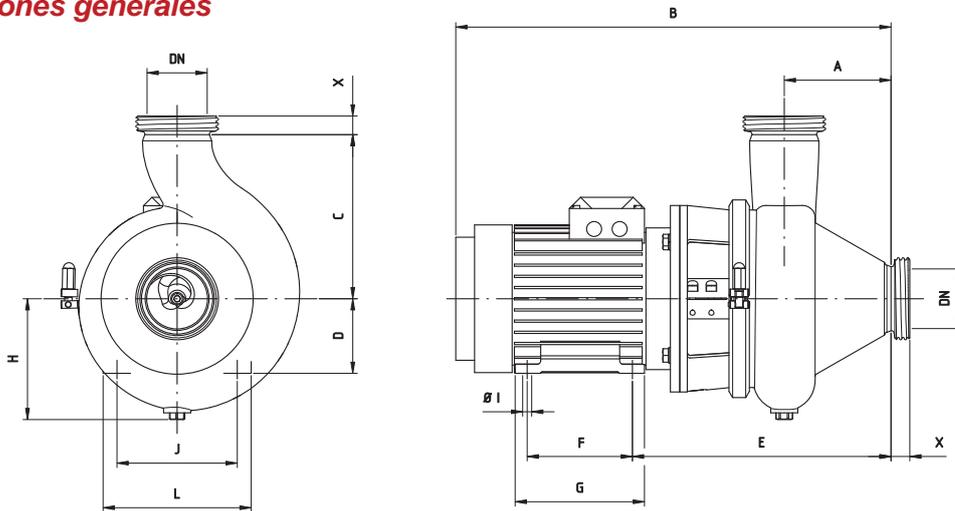
- Conexiones SMS, Clamp, Macon, Garolla, FIL, RJT, bridas DIN...
- Cuadro eléctrico CE con 10 m de cable y clavija.
- Carretilla en acero inoxidable.
- Mando a distancia.
- Recubrimiento y pies regulables.
- Motor con variador de frecuencia.



I Especificaciones técnicas

Caudal máximo	180 m³/h	793 US GPM
Altura diferencial máxima	22 mcl	72 ft
Presión máxima trabajo	10 bar	145 PSI
Tª máxima trabajo	-10 °C a +120 °C (EPDM)	14 °F a 248 °F
	+140 °C (SIP, máx. 30 min)	284 °F
Velocidad máxima	1800 rpm	

I Dimensiones generales



Dimensiones X

Bomba	DN	DIN	SMS	CLAMP	RJT
RV-65	65 2 ½"	25	27	28,5	21,5
RV-80	80 3"	25	27	29	21,5
RV-100	100 4"	30	30	21,5	22

Bomba	Ø sólido
RV-65	45
RV-80	60
RV-100	75

Bomba	kW	Motor	A	B	C	D	E	F	G	H	I	ØJ	L	kg
RV-65	0,75	80	95	463	190	80	258	100	125	130	10	125	160	26
RV-80	2,2	100	142	606	220	100	344	140	172	163	12	160	197	49
RV-100	4	112	159	656	250	112	376	140	172	186	12	190	220	67

