

BELKI Ölabscheider 211 H - 200 LS



Anwendung

Der BELKI Ölabscheider wird zur Abscheidung von Fremdölen aus Prozessflüssigkeiten wie Kühlschmierstoffen, Entfettungsbädern und anderen Flüssigkeiten mit Fremdöl verwendet. Der BELKI Ölabscheider kann als maschinenbezogene Festinstallation oder mobil auf Transportwagen für die Reinigung mehrerer Maschinen verwendet werden.

Funktion

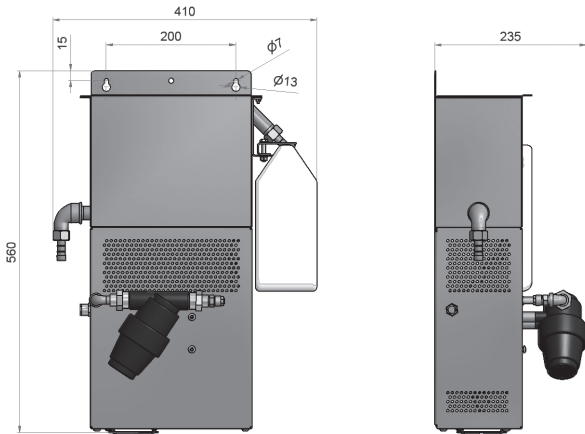
Die Flüssigkeitsoberfläche wird von einer selbstregulierenden Saugereinheit abgesaugt. Bei der Pumpe handelt es sich um eine langsam laufende elektrische Membranpumpe, die so schonend pumpt, dass keine Öltröpfchen in der Pumpenkammer zerschlagen werden. Das Öl läuft in einen Auffangbehälter und die gereinigte Flüssigkeit läuft in den Maschinentank zurück.

Vorteile

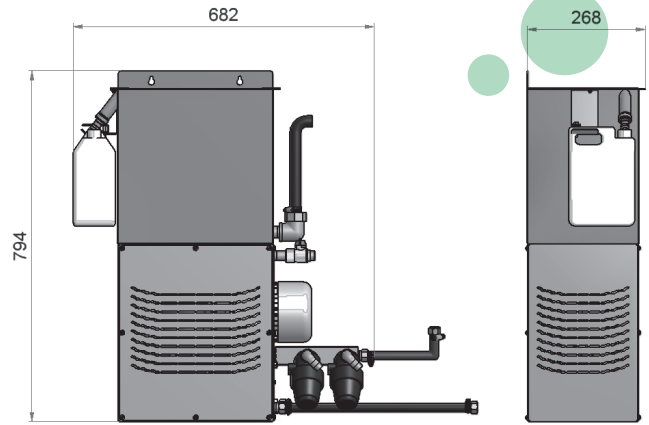
- Selbstregulierende Saugereinheit, die effektiv von der Oberfläche saugt
- Die Saugereinheit folgt automatisch Niveauschwankungen im Tank
- Schonende Förderung der Flüssigkeit ergibt einen hohen Ölabscheidungsgrad
- Leicht einzustellen, so dass nur Öl zum Auffangbehälter läuft
- Der Auffangbehälter verfügt zusätzlich über eine Dekantiereinrichtung
- Möglichkeit zum Anschließen mehrerer Saugereinheiten (Typabhängig)
211 H max 1 Stck. / 321 und 60 S max 2 Stck. / 200 LS max 4 Stck.
- Modularer Aufbau; Ölabscheider und Pumpe können separat montiert werden (für 60 S und 200 LS)

Technische Daten

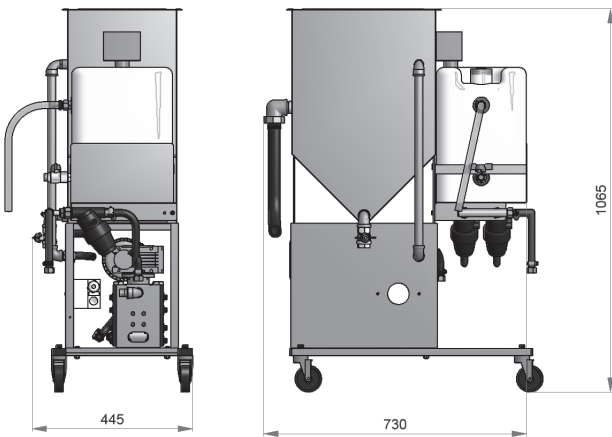
211 H



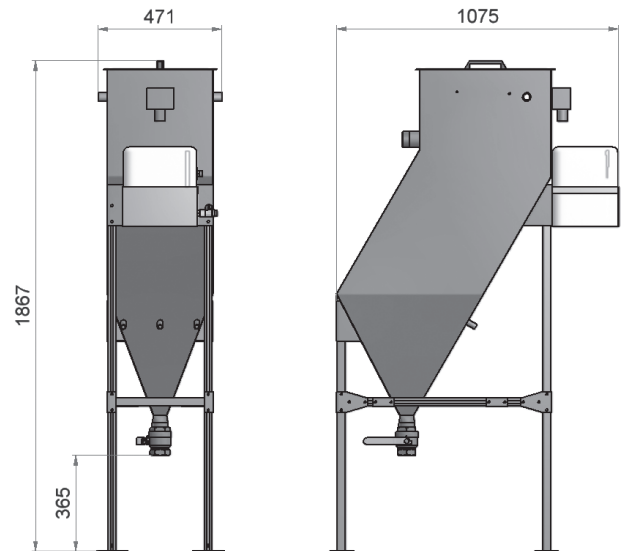
321



60 S



200 LS



Type:		211 H	321	60 S	200 LS
Kapazität	l / h	25	150	300	600
Oberfläche	m ²	1-2	5	15	25
Auffangbehälter	l	2,5	5	20	25
Strom	V / Hz	230/ 50-60 Hz	230/400 50 Hz 265/460 60 Hz	230/400 50 Hz 265/460 60 Hz	3 x 400 50Hz
Leistung	W	25	250/290	250/290	250
Material		Edelstahl	Edelstahl	Edelstahl	Edelstahl
Gewicht	kg	12,5	36	57	100
Länge	mm	410	682	730	1075
Breite	mm	235	268	445	471
Höhe	mm	560	794	1065	1867

Presented by / Überreicht durch:



Filtration with capacity