

Bomba de dosificación peristáltica DULCO flex Control

Una bomba peristáltica que combina las mejores características de las bombas de dosificación de ProMinent.



Volumen de bombeo de 10 ml/h a 30 l/h con una contrapresión de hasta 7 bar

La nueva DULCO flex Control presenta un manejo sencillo y una dosificación fiable, por lo que la gama de productos ProMinent se amplía con una bomba de dosificación peristáltica inteligente. ProMinent aprovecha la experiencia de varias décadas en el sector de las bombas de dosificación para aunar lo mejor de dos ámbitos: Dosificación sin válvulas con la exactitud de una bomba de dosificación de membrana y aprovechando al máximo las propiedades de una bomba peristáltica. El ámbito de aplicación de esta bomba de dosificación es el manejo de fluidos muy gasificantes, altamente viscosos, abrasivos, sensibles al cizallamiento o químicamente agresivos.

El cabezal dosificador desarrollado y patentado por ProMinent permite un cambio rápido y sencillo de la manguera con un método exclusivo. El operario puede ver en la pantalla las instrucciones exactas para realizar el cambio de la manguera. La manguera de alto rendimiento,

fabricada en termoplástico vulcanizado (TPV), garantiza una resistencia extraordinaria a las sustancias químicas y una gran durabilidad.

La información para pedidos necesaria para el cambio de la manguera debe consultarse en el menú de operaciones de la bomba.

La intuitiva interfaz de uso con Click-Wheel permite un manejo sencillo de la bomba de dosificación peristáltica.

El elemento clave de la DULCO flex Control es un motor de corriente continua sin escobillas. Su sofisticado control permite una dosificación exacta y reducir la capacidad de bombeo con una dosificación continua de hasta 10 ml/h. Además, la bomba de dosificación peristáltica es compatible con aplicaciones IoT. Esto significa que es totalmente interconectable y que se puede conectar a la plataforma DULCONneX desarrollada por ProMinent, lo que la hace más inteligente.

Ventajas clave

- Ajuste de la potencia de dosificación directamente en l/h o en gph
- Cambio de manguera sencillo
- Manejo sin problemas de medios muy gasificantes o de bolsas de aire
- Adecuada para una viscosidad de hasta 10.000 mPas, por ejemplo
- El contacto con el medio se produce exclusivamente en el interior de la manguera
- Diversas opciones de control, como mediante señal analógica 0/4-20 mA, activación por contacto o mediante sistemas de control de procesos

Campo de aplicación

- Tratamiento de agua potable y de agua residual
- Industria alimentaria y de bebidas
- Industria papelera
- Industria química
- Distribuidores de productos químicos
- Galvanotecnia
- Piscinas

Todo tipo de aplicaciones industriales como solución stand alone o integrada en el conjunto del sistema.

Bomba de dosificación peristáltica DULCO flex Control

Una bomba peristáltica que combina las mejores características de las bombas de dosificación de ProMinent.

Datos técnicos

Tipo	Capacidad de la bomba a contrapresión máx.		Velocidad máx.	Conexión	Altura de succión	Capacidad de aspiración sin producto	Peso bomba
	bar	l/h	rpm	e.Ø x i.Ø	m.c.a.	m.c.a.	kg
0730	7	30	100	12 x 9	9	9	5,8
0530	5	30	100	12 x 9	9	9	5,8

Material de la manguera:	Termoplástico vulcanizado (TPV)
Conexiones de manguera:	PVDF/PTFE
Reproducibilidad de la dosificación:	±2 % con la manguera introducida (después de unas 200 revoluciones)
Conexión eléctrica:	100 - 230 V ±10 %, 50/60 Hz
Potencia nominal:	aprox. 45 W
Tipo de protección:	IP 66, NEMA 4X Indoor
Temperatura ambiente permitida:	0 ... 45 °C

Todos los datos se han registrado con agua a 20 °C.