

BOMBA DE MINERALIZAÇÃO



APLICACÕES :

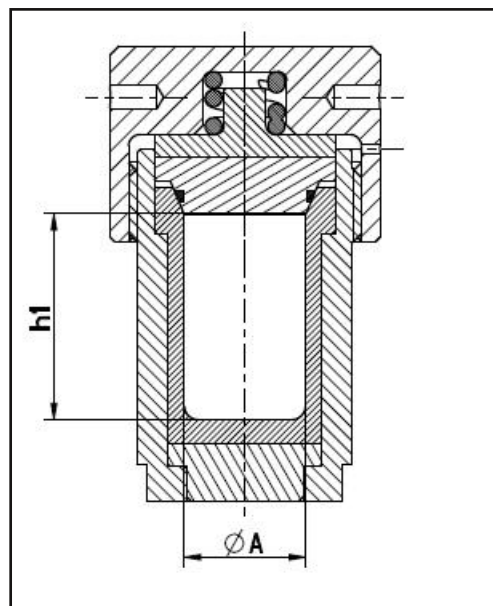
Os reactores de mineralização de TOP INDUSTRIE, chamados também bombas de síntese:

- são muito simples de utilização,
- baratos, eles constituem o equipamento básico de um laboratório.
- ligeiros, eles são facilmente aquecíveis em estudo ou banho termostático até 220°C.

A gama de volume é muito larga, indo de 20 ml até 1000 ml. O forro em teflon oferece uma protecção do corpo contra a corrosão. Facilmente cambiável, ele permite trabalhar com vários fluidos. A notar, a segurança integrada no obturado que permite um funcionamento em toda tranquilidade.

CARACTERÍSTICAS :

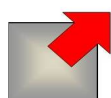
- Pressão de utilização : de 20 a 200 bar segundo o fluido utilizado.
- Temperatura de utilização : 20 a 220°C.
- Abertura/fechadura : manual.
- Impermeabilidade : Teflon.
- Segurança integrada.
- Material do corpo : 1.4404 (316L).
Opção: Hastelloy, Inconel, etc.
- Fluido grupo (gás diversos).
- Agitação possível por barra magnética.
- Troca do forro fácil.



REFERÊNCIA	VOLUME (ml)	Ø A (mm)	h1 (mm)	Temperatura máxima	Pressão máxima
2071 0000	23	26	47	220	200
2072 0000	48	35	53	220	120
2148 2000	100	40	80	200	120
2148 3000	250	50	140	200	100
2148 5000	500	70	130	200	100
2148 4000	1000	79	205	200	40

Nota : Além de esta gama tradicional, consultar-nos para todos outros volumes ou pressões.

O material definido nesta documentação é susceptível de ser modificado sem aviso devido aos progressos técnicos das nossas fabricações.



TOP INDUSTRIE
High Pressure Engineering

80 rue Marinoni 77013 VAUX LE PENIL CEDEX FRANCE

T : +33 (0) 1 64 10 45 50 F : +33 (0) 1 64 37 62 08

info@top-industrie.fr

www.top-industrie.com

L8B₀₁₁₁