

# COMPACT FET-10

Sistema de filtrado preventivo para gasóleo

## Sistema de filtrado compacto de agua en gasóleo/HVO/XTL

Diseñado para realizar ciclos de filtrado preventivo para la captación del agua existente en el combustible y la recirculación del depósito automáticamente.

Cuerpo hidráulico está compuesto por filtro “Y” de 100 µm, motobomba de engranajes monofásica 230 V con un caudal de 10 l/min, filtro de papel absorbente de 30 µm para la separación del agua y acondicionador magnético.

Temporizador programable de ciclos automáticos de trabajo con alarmas de agua, presión y falta de caudal y fuga de combustible.



### Características técnicas

Modelo	FET-10	Motobomba	Filtro “Y”	Filtro agua
Caudal lts/h		10 l/min.		100 l/min.
Tensión		230V/50Hz		
Nivel sonoro		-70db		
Potencia W		350		
Intensidad		1,8 A		
Aspiración	1”			
Impulsión	1”			
Presión máxima		3,5 Bar		
Micras			100 µm	30 µm
Medidas	60x60x20			
Protección	IP-55			

**Bomba** autocebante de engranajes de bronce, motor asincrono monofásico con protección térmica y acoplamiento directo al cuerpo de bomba. Para ciclos continuos de funcionamiento y un alto poder de aspiración.



**Filtro CLEAR CAPTOR** con cartucho de gran rendimiento y carcasa de plástico para recoger todas las partículas de agua que puedan estar presentes en el combustible. Válvula de drenaje y detección y presencia de agua con alarma. Es posible extraer la suciedad con rapidez y seguridad para garantizar la máxima vida útil del filtro.



**Purafiner** - Filtro magnético para combustible diesel. Eficaz para tratar y controlar la contaminación microbiológica de los sistemas de combustible.

