

SEE

Rampa regulación entrada quemadores



Rampa regulación entrada quemadores modulantes

Debido a la gran cantidad de combustible que trasiegan las bombas de estos quemadores, se debe instalar un deposito al pie de cada quemador para refrigerar y mantener constante la presión del gasóleo. Esto, evita que la bomba del quemador cavite y sufra daños.

Para quemadores con consumos superiores a los 1.500 l/h, se debería realizar la alimentación, con un sistema en anillo, controlado por válvulas de regulación.

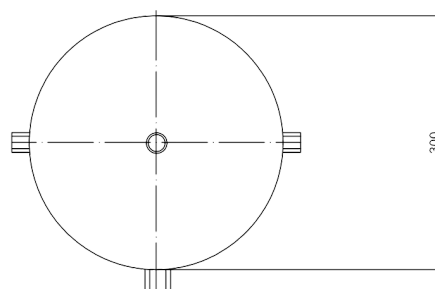
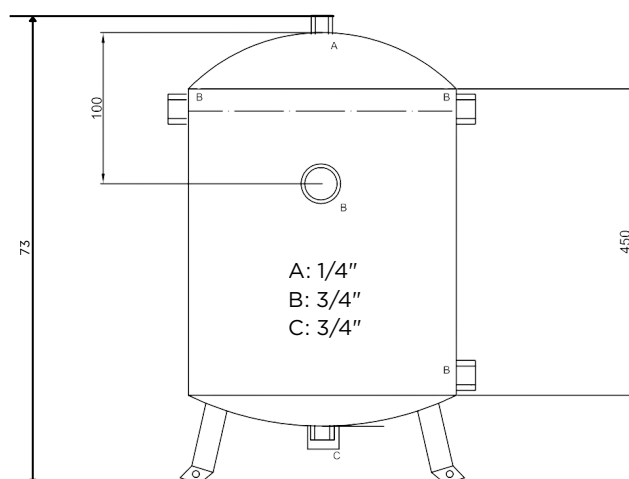
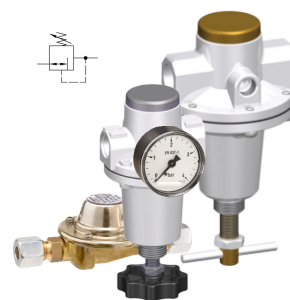


Características técnicas rampa entrada quemador modulante

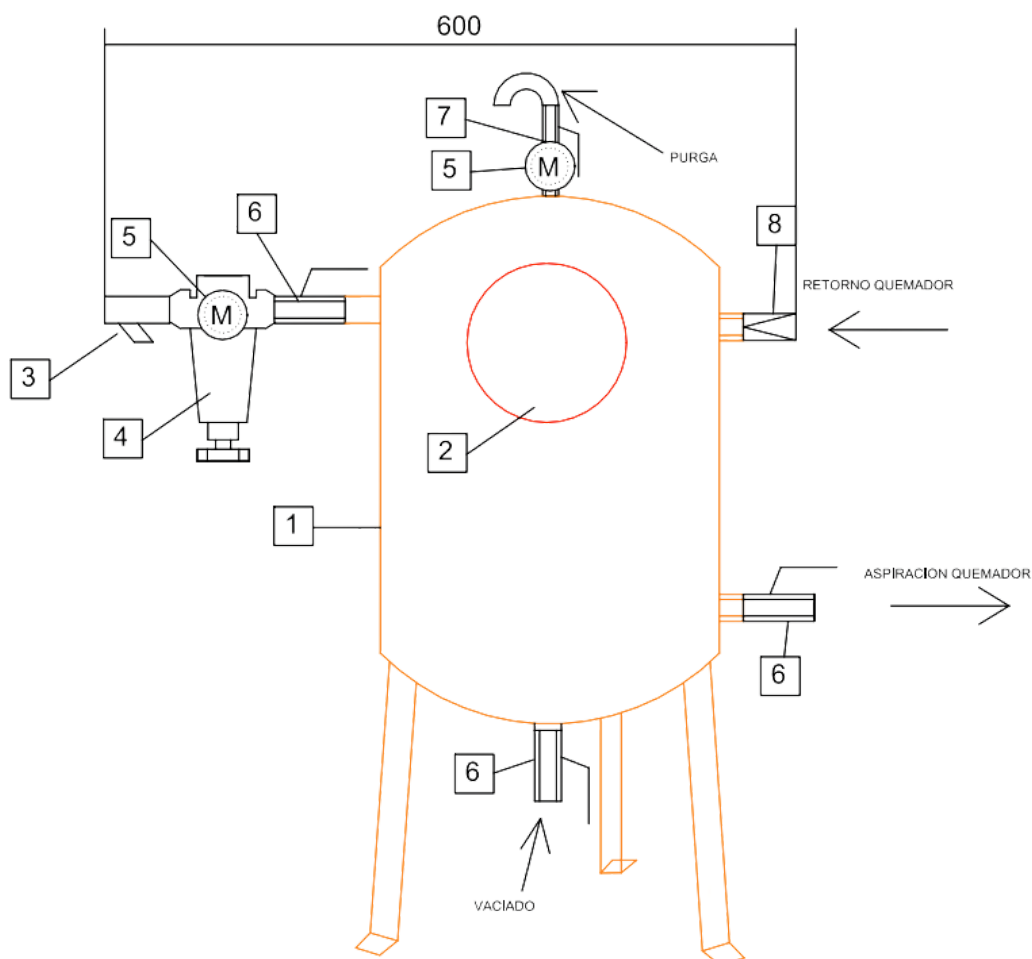
Modelo	200 l/h	500 l/h
Presión máxima	10 Bar	10 Bar
Rango de regulación	0,2 - 3,5 Bar	0,2 - 3,5 Bar
Vaso expansión	2 l	2 l
Conexión	1/2"	1/2"
Filtro "Y"	0,05 mm	0,05 mm
Capacidad	35 l	35 l
Temperatura de trabajo	-10°C/+60°C	-10°C/+60°C

Características técnicas válvulas reductoras

Modelo	200 l/h	500 l/h	1.500 l/h
Presión máxima	10 Bar	10 Bar	10 Bar
Rango de regulación	0,2 - 3,5 Bar	0,2 - 3,5 Bar	0,2 - 3,5 Bar
Conexión	1/4"	3/8"	1/2"
Temperatura de trabajo	-10°C/+60°C	-10°C/+60°C	-10°C/+60°C



SISTEMA RAMPA QUEMADOR 200 Lts/h CON DEPÓSITO 35 Lts PARA QUEMADORES MODULANTES



COMPONENTES:

- 1.- Depósito 35 Lts D: 300 mm H: 560 mm
 - 2.- Vaso de expansión de 2 Lts
 - 3.- Filtro Y de 1/2" 0,05 mm
 - 4.- Reductora de 200 Lts con manómetro
 - 5.- Manómetro Glicerina 0-10 Bar
 - 6.- Llaves de esfera de 1/2"
 - 7.- Llave de esfera de 1/4" Mini (Manómetro)
 - 8.- Filtro Y de 1/2" 0,1 mm (Quemador)
- Altura Total 1000 mm Diámetro 300 mm