

Bomba dosificadora peristáltica DULCO flex Control – DFXa

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



Volumen de bombeo de 6 ml/h a 65 l/h con una contrapresión de hasta 7 bar

La nueva DULCO flex Control DFXa es de manejo sencillo y de dosificación confiable. La gama de productos ProMinent se amplía con una bomba dosificadora peristáltica inteligente. ProMinent aprovecha la experiencia de varias décadas como especialista en bombas dosificadoras para reunir lo mejor de dos mundos. Dosificación sin válvulas con la exactitud de una bomba dosificadora de membrana y máximo aprovechamiento de las características de una bomba peristáltica. El ámbito de aplicación de esta bomba dosificadora es el manejo de fluidos altamente gasificantes o viscosos, abrasivos, sensibles al cizallamiento o químicamente agresivos.

La unidad de bombeo desarrollada y patentada por ProMinent permite un cambio rápido y sencillo de la manguera con un método exclusivo. El operador puede ver en la pantalla las instrucciones exactas para realizar el cambio de la manguera. Se utilizan mangueras de alto

rendimiento para garantizar una resistencia extraordinaria a los químicos, además de 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 con Click-Wheel permite un manejo sencillo de la bomba dosificadora peristáltica.

El elemento clave de la DULCO flex Control DFXa 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 6 ml/h. Además, la bomba dosificadora peristáltica es compatible con aplicaciones IoT. Esto significa que es totalmente interconectable y que se puede conectar a la plataforma DULCOneX 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 bolsas de aire
- Adecuada para una viscosidad de hasta 200,000 mPas
- El contacto con el medio se produce exclusivamente en el interior de la manguera
- Diversas opciones de control: señal analógica 0/4-20 mA, control de contacto, temporizador o líneas de proceso

Campo de aplicación

- Tratamiento de agua potable y de aguas residuales
- Industria de los alimentos y bebidas
- Industria papelera
- Industria química
- Distribuidores de productos químicos
- Galvanización
- Piscina
- Todo tipo de aplicaciones industriales, ya sea como soluciones independientes o integradas al sistema

Bomba dosificadora peristáltica DULCO flex Control – DFXa

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

Datos técnicos

Tipo	Contrapresión máx. bar	Capacidad de bombeo	Velocidad máx. rpm	Conexión ext. Ø x inter. Ø	Altura de succión m CA	Altura de cebado m CA	Peso de envío kg
0518	5	6 ml/h – 18 l/h	100	12 x 9	9	9	5.8
0530	5	10 ml/h – 30 l/h	100	12 x 9	9	9	5.8
0730	7	10 ml/h – 30 l/h	100	12 x 9	9	9	5.8
0565	5	22 ml/h – 65 l/h	100	12 x 9	9	9	5.8

Material de la manguera:	Termoplástico vulcanizado (TPV), poliuretano (PUR)
Conexiones de manguera:	PVDF/PTFE
Repetibilidad 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. 50 W
Tipo de protección:	IP 66, NEMA 4X Indoor
Temperatura ambiente permitida:	0 ... 45 °C

Todos los datos son válidos para agua a 20° C.