

ROBUSCH®



**BOMBAS Y
COMPRESORES DE
ANILLO LÍQUIDO**



BOMBAS Y COMPRESORES DE ANILLO LÍQUIDO RVS UNA AMPLIA GAMA DE PRODUCTOS PARA SATISFACER SUS NECESIDADES

Diseñada para ofrecer fiabilidad y rendimiento industrial, la serie RVS de Robuschi ofrece soluciones versátiles para aplicaciones de vacío y compresión, garantizando un funcionamiento eficaz y fiable incluso en los entornos más exigentes.

Ahora podemos ofrecer dos tipos de bombas y compresores de anillo líquido:

Serie Monobloc RVS

ESPECIFICACIONES CLAVE



- **Caudal:** Capacidad para manejar hasta 600 m³/h de flujo máximo.
- **Vacío:** Alcanzando un vacío tan bajo como 33 mbar(a), ideal para aplicaciones que requieren capacidades de vacío (elevados).

Características y Beneficios Clave

1. Diseño Monobloc Robusto
2. Superior Resistencia a la Corrosión
3. Operación sin Depósitos
4. Sin Contacto Metal con Metal
5. Mayor Capacidad de Manejo operación del Agua



Serie RVS con linterna y bomba de eje libre



ESPECIFICACIONES CLAVE

- **Caudal:** Capacidad para manejar hasta 4.200 m³/h de flujo máximo.
- **Vacío:** hasta 33 mbar(a).

Características y Beneficios Clave

1. Construcción duradera
2. Gran capacidad de aspiración
3. Funcionamiento no contaminante
4. Eficiencia energética
5. Bajo mantenimiento





APLICACIONES DE LAS BOMBAS DE ANILLO LÍQUIDO EN DIFERENTES INDUSTRIAS

Las bombas de anillo líquido RVS son versátiles y robustas, lo que las hace adecuadas para una amplia gama de aplicaciones en diferentes industrias.

Industria cerámica y de ladrillos

- Desgasificación

Sistemas de secado

Ingeniería ambiental

- Tecnología de filtración - tratamiento móvil de aceite hidráulico
- Recuperación de disolventes
- Tecnología de saneamiento
- Camiones de vacío

Industria de alimentos y bebidas

- Sistemas de vacío central
- Industria láctea
- Plantas de envasado
- Sistemas de filtrado
- Conservación de alimentos
- Desalinización de agua salada
- Producción de azúcar
- Deshumidificación de tabaco
- Desgasificación de agua de bebidas

Elevación y gestión

- Industria médica
- Sistemas de vacío centralizados
- Esterilización a vapor (autoclaves)

Industria del embalaje

- Máquinas de blíster
- Máquinas de llenado y sellado
- Llenado de botellas de PET con cerveza
- Máquinas de enrollado

Industria de plásticos

- Adhesión de piezas plásticas
- Calibración
- Desgasificación de piezas de caucho
- Espumado de EPS
- Desgasificación de extrusores
- Transporte de granulados
- Eliminación y compresión de gas de cloruro de vinilo

SERIE MONOBLOC RVS

Robuschi ofrece una selección versátil y robusta de bombas y compresores de anillo líquido diseñados para atender una amplia gama de aplicaciones industriales. Esta gama está diseñada para una alta eficiencia, durabilidad y rendimiento confiable, asegurando que se cumplan todos sus requisitos operativos

La serie de monobloc RVS entra en detalles

RENDIMIENTO EN CONDICIONES EXTREMAS

En entornos exigentes con alta humedad y procesos húmedos, la cal y la abrasión pueden afectar severamente el rendimiento de la bomba. Nuestras bombas de anillo líquido están diseñadas para superar estos desafíos. Al incorporar materiales premium como acero inoxidable y cerámica, garantizamos un rendimiento confiable y una larga vida útil.

FUNCIONAMIENTO SIN INCRUSTACIONES

Las carcasas de las bombas de la serie monobloc RVS cuentan con un recubrimiento interno cerámico único que previene la calcificación de los depósitos de fluidos. Este innovador recubrimiento, desarrollado en colaboración con expertos de la industria, asegura años de rendimiento óptimo con un mantenimiento mínimo.

CONFIABLE Y RENTABLE

La nueva serie monobloc RVS de bombas de vacío y compresores de anillo líquido están diseñados para la durabilidad y confiabilidad, superando a las bombas modulares y reduciendo significativamente sus gastos operativos

COMPATIBILIDAD GLOBAL

Las bombas monobloc RVS vienen con motores de amplio rango de voltaje compatibles con frecuencias de 50 y 60 Hz, clasificados bajo la clase de protección IP55 (clase de aislamiento F). Todas las bombas están aprobadas por UL/CSA.

SEGURAS Y DURADERAS

Con ejes de acero inoxidable, nuestras bombas proporcionan una resistencia a la corrosión sobresaliente. Ofrecen un rendimiento seguro y confiable incluso en las condiciones más duras, como en ambientes húmedos.



OPERACIÓN INNOVADORA DE LA BOMBA

Nuestras bombas operan con un diseño revolucionario que maximiza la eficiencia y confiabilidad:

Componentes Dinámicos

- **Impulsor 4**: Esta es la única parte móvil dentro de la bomba, girando suavemente sin contacto dentro de la carcasa de la bomba 2.
- **Anillo Líquido 1**: Un anillo líquido giratorio sella el impulsor desde el frente y asegura que las palas estén herméticamente selladas entre sí.

Proceso de gestión de Gas

- **Entrada de Gas**: El gas entra a través de la ranura de entrada 6 y fluye hacia las celdas de las palas.
- **Estabilización del Anillo Líquido**: Para mantener la estabilidad, el líquido se introduce continuamente en la cámara de compresión y se expulsa 3 junto con el gas transportado.

Sistema de Compresión Innovador

- **Cámaras de Compresión Variables**: La colocación excéntrica del impulsor dentro de la carcasa crea cámaras de compresión variables 5 durante la rotación. Este diseño único comprime el gas transportado en una revolución completa.

Funcionalidad Versátil

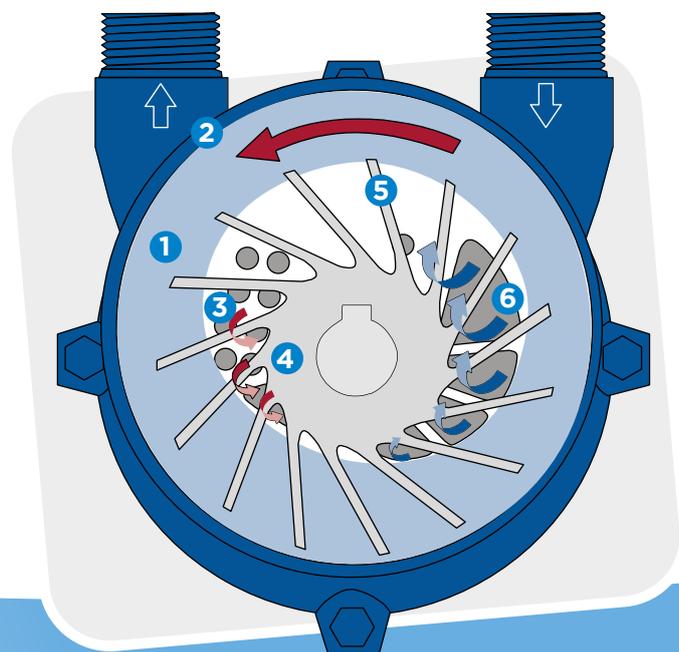
- **Rol Dual como Compresores**: Nuestras bombas generan naturalmente una diferencia de presión durante la operación, haciéndolas adecuadas para comprimir gas desde la atmósfera circundante también.

Gestión Continua del Líquido

- **Requisito de Líquido**: Para una operación constante, nuestras bombas requieren un suministro continuo de líquido, que sale con el gas transportado en el lado de descarga. Para optimizar este proceso, hemos desarrollado unidades de circuito estandarizadas que reciclan el líquido operativo escapado de nuevo a la bomba. Esta innovación permite que la bomba funcione con un suministro mínimo o incluso sin un suministro permanente de líquido.

Mayor Eficiencia a través de la Condensación

- **Beneficios de la Condensación**: Cualquier componente de vapor dentro del gas transportado puede condensarse y separarse. Esta condensación conduce a una reducción de volumen, mejorando significativamente el rendimiento general de la bomba por un factor de condensación mayor que 1.



RVS L2BV7 | RVS L2BV2 SERIES

BOMBAS DE ANILLO LÍQUIDO MULTIUSO: RVS L2BV7 Y RVS L2BV2

Nuestras bombas de anillo líquido RVS L2BV7 y RVS L2BV2 son máquinas versátiles de alto rendimiento diseñadas para ahorrar espacio y reducir significativamente el consumo de líquido operativo hasta en un 50%. Estas bombas están construidas con una variedad de materiales para adaptarse a diferentes necesidades operativas, garantizando durabilidad y resistencia a la erosión y corrosión.

OPCIONES DE MATERIALES

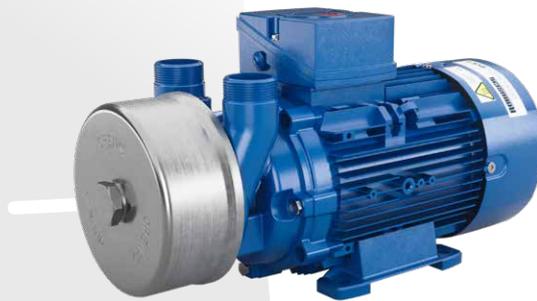
1. **Acero Inoxidable:** Ideal para entornos que requieren alta resistencia a la corrosión.
2. **Bronce:** Adecuado para aplicaciones donde se necesitan materiales anti-chispas.
3. **Cerámica:** Proporciona una excelente resistencia al desgaste y ataque químico.
4. **Hierro Fundido con Recubrimiento Cerámico:** Ofrece un equilibrio de resistencia y resistencia a la corrosión.



Estas bombas de anillo líquido están diseñadas para ofrecer alta eficiencia y fiabilidad en una amplia gama de aplicaciones industriales. La elección de materiales y construcción asegura que cumplan con las demandas operativas específicas, proporcionando un servicio a largo plazo y libre de mantenimiento.

Características y Beneficios principales

1. **Eficiencia del Agua:** Las bombas utilizan hasta un 50% menos de agua en comparación con los modelos convencionales, lo que las hace altamente eficientes en el uso del agua.
2. **Versatilidad de Materiales:** Disponibles en varios materiales, incluyendo acero inoxidable, bronce, cerámica y hierro fundido con recubrimiento cerámico, lo que permite la personalización para aplicaciones específicas.
3. **Resistencia a la Corrosión y Erosión:** Las combinaciones de materiales adaptadas proporcionan una resistencia a largo plazo a la erosión y corrosión, mejorando la durabilidad de las bombas.
4. **Operación Silenciosa:** El diseño asegura una operación extremadamente silenciosa, libre de problemas de cavitación.
5. **Durabilidad:** El rendimiento duradero se logra mediante el uso de recubrimientos cerámicos y ejes de acero inoxidable reforzados.
6. **Construcción de Calidad:** Se utilizan rodamientos de rodillos de alta calidad, asegurando una operación confiable y suave.



RVS
L2BV7



RVS
L2BV2

RVS L2BV5 SERIES

BOMBAS MONOBLOC DE ALTO VOLUMEN: SERIE **RVS L2BV5**

La serie de bombas monobloc RVS L2BV5 está diseñada para ofrecer un flujo de volumen excepcional, alcanzando hasta 600 m³/h con presiones de aspiración de hasta 33 mbar (absoluto). Estas bombas son particularmente efectivas en aplicaciones que requieren el movimiento de grandes cantidades de líquidos y pueden actuar simultáneamente como condensadores, duplicando el volumen de succión al manejar vapor condensable

DETALLES DE CONSTRUCCIÓN Y MATERIALES



1. **Ejes de Acero Inoxidable Reforzados:** Proporcionan robustez y resistencia a la deformación bajo cargas pesadas.
2. **Rodamientos de Rodillos de Alta Calidad:** Aseguran una operación suave y confiable durante períodos prolongados.
3. **Carcasa de la Bomba Recubierta:** Añade una capa adicional de protección contra materiales corrosivos y abrasivos, mejorando la durabilidad.

Características y Beneficios principales

1. **Alto Volumen de Succión:** Capaz de alcanzar volúmenes de succión de hasta 600 m³/h, haciéndolas ideales para aplicaciones de gestión de líquidos a gran escala.
2. **Funcionalidad Dual:** Opera tanto como una bomba como un condensador, aumentando significativamente el volumen de succión al manejar vapores condensables.
3. **Durabilidad:** Ejes de acero inoxidable reforzados y carcasa de la bomba recubierta proporcionan resistencia al desgaste y al deterioro por sólidos, asegurando un rendimiento duradero.
4. **Lubricación Continua:** Los rodamientos están continuamente lubricados, reduciendo las necesidades de mantenimiento y prolongando la vida útil de la bomba.
5. **Reducción de Ruido y Vibración:** Diseñadas para operar con bajo ruido y mínima vibración, mejorando la seguridad y comodidad en el lugar de trabajo.
6. **Eficiencia Energética:** Optimizada para el ahorro de energía, reduciendo los costos operativos.
7. **Sellos de Alta Calidad:** Equipadas con sellos de anillo guía estándar para prevenir fugas y mantener la eficiencia.
8. **Construcción Robusta:** Los rodamientos de rodillos de alta calidad y los recubrimientos cerámicos contribuyen a la longevidad y rendimiento confiable de la bomba.



**RVS
L2BV5**

RVS L2BV54 SERIES

BOMBA DE VACÍO DE ANILLO LÍQUIDO RVS L2BV54: ALTA CAPACIDAD DE GESTIÓN DEL AGUA

La bomba de vacío de anillo líquido RVS L2BV54 está diseñada para aplicaciones que involucran un alto manejo de agua, capaz de manejar hasta 6 m³/h de líquido. Esta innovadora bomba reduce o incluso elimina la necesidad de pre-separación de líquidos, haciéndola altamente eficiente para procesos que involucran gases húmedos. Ofrece un alto flujo de volumen de hasta 340 m³/h y alcanza presiones de aspiración de hasta 100 mbar (absoluto).

VENTAJAS EN DETALLE



1. **Eficiencia Operativa:** Al gestionar un alto arrastre de agua, la RVS L2BV54 reduce la necesidad de equipos adicionales y pasos de pre-separación, haciendo el proceso más simple y menos laborioso.
2. **Ahorro de Energía:** El bajo requisito de potencia se traduce en una menor consumo de energía, lo que ayuda a reducir los costos operativos a largo plazo.
3. **Operación Silenciosa:** El bajo nivel de ruido de la bomba asegura un entorno de trabajo más tranquilo, lo cual es beneficioso tanto para los operadores como para el área circundante.
4. **Instalación y mantenimiento sencillos:** El diseño del sistema simplificado conduce a una instalación y mantenimiento más fáciles y rentables, reduciendo el costo total de propiedad.

Características y Beneficios principales

1. **Alta Capacidad de gestión del Agua:** Gestiona eficientemente grandes cantidades de arrastre de líquidos, hasta 6 m³/h, simplificando las operaciones.
2. **Eliminación de la Pre-separación:** Reduce o elimina completamente la necesidad de pre-separación de líquidos, simplificando el sistema y reduciendo la complejidad.
3. **Alto Flujo de Volumen:** Ofrece un impresionante flujo volumétrico de hasta 340 m³/h, adecuado para aplicaciones exigentes.
4. **Baja Requisito de Potencia:** Diseñada para ser eficiente en el uso de energía, minimizando los costos operativos.
5. **Reducción de Costos:** Ahorros significativos en costos de instalación, operación y servicio debido a la eliminación de bombas de agua adicionales y la integración de procesos simplificada.



RVS
L2BV54

SERIE RVS CON LINTERNA Y BOMBA DE EJE LIBRE: GAMA AVANZADA. EFICIENTE. VERSÁTIL.

Las bombas de anillo líquido de la serie RVS (RVS 7, 14, 17, 21/SG y RVS 23, 25, 30, 40, 60/CT) están diseñadas con características innovadoras que las hacen capaces de aspirar gases y vapores sin contaminar los lubricantes, incluso en presencia de líquidos aspirados. Con una compresión de gas casi isotérmica, estas bombas garantizan un rendimiento eficaz y fiable.

Gracias a su avanzado diseño, la serie RVS destaca por su bajo consumo de agua, funcionamiento silencioso, vibraciones mínimas y servicio de bajo mantenimiento, proporcionando un rendimiento fiable en diversas aplicaciones. Disponibles en una gama de materiales resistentes a la corrosión, estas bombas se adaptan a una amplia variedad de industrias.

Además, la serie RVS también puede funcionar como compresor, ofreciendo flexibilidad y versatilidad para numerosos procesos industriales.

Características y Beneficios principales

1. **Alta capacidad de aspiración:** Maneja con facilidad altos contenidos de vapor, lo que la hace ideal para aplicaciones como la filtración al vacío, la extracción de humedad y la recuperación de gases.
2. **Construcción duradera:** Construida con materiales resistentes a la corrosión, la serie RVS garantiza longevidad y rendimiento incluso al procesar gases o líquidos agresivos.
3. **Flexibilidad:** Ofrece la opción de personalizar el motor según los requisitos específicos de la aplicación.
4. **Funcionamiento no contaminante:** La tecnología de anillo líquido sin aceite garantiza que no entren contaminantes en la corriente de gas, salvaguardando sus procesos y la calidad del producto.
5. **Eficiencia energética:** Optimizada para reducir el consumo de energía, la gama RVS minimiza los costes operativos manteniendo un alto rendimiento.
6. **Bajo mantenimiento:** El diseño sencillo y robusto garantiza un tiempo de inactividad mínimo, con fácil acceso para las comprobaciones y revisiones rutinarias.



RVS
7 - 21/SG



RVS
23 - 25/CT



RVS
30 - 40/CT

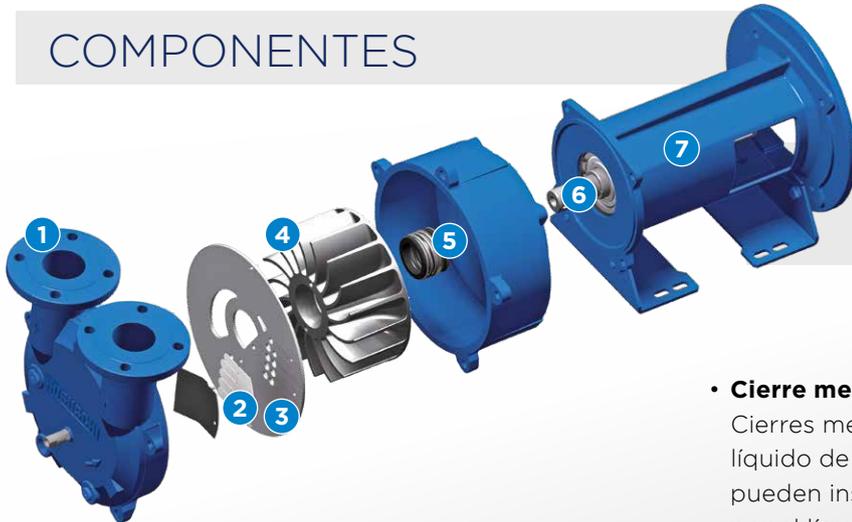


RVS 60/CT

SÉRIE RVS 7 | RVS 14 | RVS 16 | RVS 17 | RVS 21 RVS 23 | RVS 25 | RVS 30 | RVS 40 | RVS 60

La serie RVS entra en detalles

COMPONENTES



Serie RVS con linterna

- **Cuerpo 1**: Consumos reducidos, gracias a la eficiente conformación de los tabiques internos de aspiración y descarga de gas.
- **Válvula automática 2**: La válvula automática permite adaptar la relación de compresión de la bomba con las condiciones de instalación, con la consiguiente menor pérdida de energía.
- **Plato intermedio 3**: Se garantiza un mayor rendimiento volumétrico gracias al plato de distribución patentada en acero inox, cortada con láser y a la óptima disposición de los orificios de admisión y de descarga.
- **Turbina 4**: La turbina esta provista de palas curvas hacia adelante que dan al líquido de servicio la energía necesaria para la compresión y el buje delantero es cónico para favorecer la descarga de los gases comprimidos.

- **Cierre mecánico 5**: Para RVS 7÷25 se prevén Cierres mecánicos individuales bañados por el líquido de servicio. En los tamaños RVS 30÷60 pueden instalarse Cierres de badernas bañados por el líquido de servicio o por el exterior, o bien, Cierres mecánicos dobles.
- **Eje 6**: Eje de dimensión adecuada para soportar condiciones difíciles y protegido del contacto con el líquido de funcionamiento y con el gas aspirado, excepto para los tamaños RVS 23 y 25, ya que son de material inoxidable (Ver página Fabricación de los materiales).
- **Tolerancia 7**:
RVS 3÷21/SG: turbina en voladizo sobre el soporte con cojinetes blindados y autolubricados.
RVS 23÷25: dotadas de dos soportes con cojinetes autolubricados.
RVS 30÷60: lubricación con engrasador externa.



Serie RVS bomba de eje libre

SISTEMAS DE BOMBAS Y COMPRESORES DE ANILLO LÍQUIDO

Ofrecemos una amplia gama de soluciones de sistemas para satisfacer diversas necesidades industriales, incluidas las de envasado de alimentos, procesamiento de alimentos, desgasificación y secado.

Nuestra gama incluye sistemas con bombas RVS, que alcanzan hasta 33 mbar(a) de vacío, una presión de hasta 2.000 mbar(g) y 4.200m³/h de caudal máximo.

SISTEMAS DE BOMBEO Y COMPRESIÓN DE ANILLO LÍQUIDO CON BOMBAS RVS DE LA SERIE MONOBLOCK

L-SVT CIRCUITO ABIERTO

Para garantizar un funcionamiento estable, las bombas de anillo líquido requieren un suministro constante de líquido de servicio, que sale de la unidad junto con el gas impulsado en la descarga. Para reducir o eliminar la necesidad de un suministro continuo de líquido fresco, hemos desarrollado sistemas de circuitos estandarizados.

Principales ventajas

1. **Consumo mínimo de agua**
2. **Niveles de agua controlados mecánicamente**
3. **Diseño duradero y fiable**
4. **Configuración modular**
5. **Motores compatibles con varios rangos de tensión**



CIRCUITO CERRADO L-SVG

En las bombas de vacío y compresores L-SVG, el sistema de circuito cerrado garantiza que el calor de compresión se disipe eficazmente a través de un intercambiador de calor. El líquido de servicio y el agua de refrigeración permanecen separados, evitando que cualquier impureza o condensado se mezcle con el fluido refrigerante. El líquido de servicio circula en un circuito cerrado (bomba, separador, intercambiador de calor), mientras que el agua de refrigeración se calienta sin contaminarse. El gas comprimido y el líquido de servicio se dirigen al separador a través de la brida de impulsión de la bomba, y el calor de la compresión y la condensación se transfiere al líquido refrigerante a través de intercambiadores de calor.

SISTEMAS DE BOMBA DE ANILLO LÍQUIDO Y COMPRESOR CON BOMBAS RVS SERIE

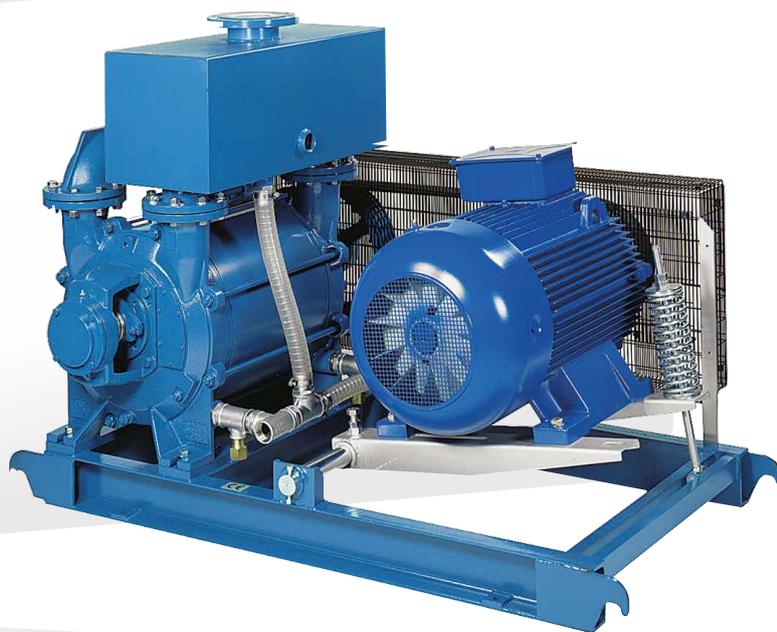
CRVS - SISTEMAS LRVS

Los sistemas compactos de vacío LRVS incorporan una transmisión por correas y poleas con un sistema patentado de suspensión oscilante del motor. Este innovador diseño reduce la carga sobre los cojinetes del motor y la bomba al mantener una tensión constante de la correas a lo largo del tiempo. Como resultado, el sistema se adapta fácilmente a diferentes tamaños de motor sin cambiar las dimensiones totales de la unidad. La transmisión por correas trapezoidales permite que la bomba de vacío funcione a una velocidad óptima, garantizando la capacidad necesaria para el sistema sin derrochar energía.



Los sistemas compactos de vacío CRVS vienen equipados con una bomba con acoplamiento elástico directamente al motor eléctrico, lo que garantiza una alineación perfecta y un funcionamiento duradero y eficaz. El sistema CRVS cuenta con una base especialmente diseñada para ofrecer una gran rigidez y reducir las vibraciones, lo que proporciona un rendimiento fiable y suave.

Tanto las unidades CRVS como las LRVS incluyen un colector de recuperación que permite la recirculación parcial del agua y un importante ahorro de agua de servicio (consulte la sección Accesorios para obtener más información).



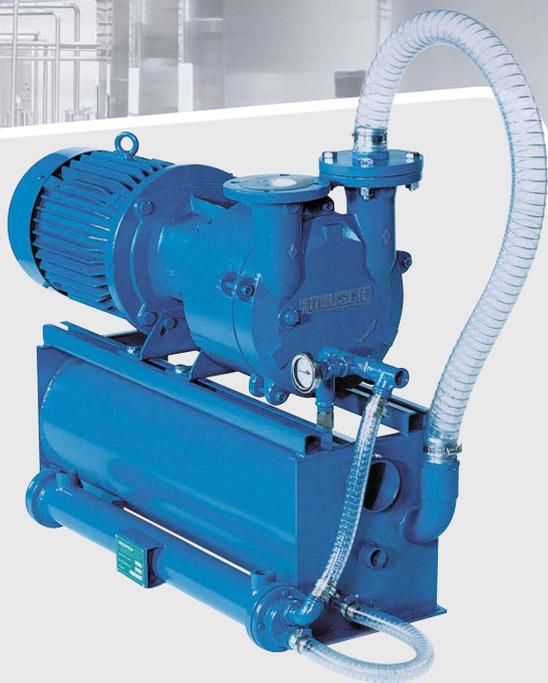
SISTEMAS KRVS

Las unidades KRVS están diseñadas para la generación de vacío en una amplia gama de industrias, como la química, petroquímica, farmacéutica y textil, entre otras. **Estos sistemas incorporan bombas de vacío de anillo líquido RVS, completas con un depósito de separación para la recirculación parcial del fluido de servicio y las correspondientes tuberías de conexión (/P). En la versión de recirculación total (/T), la unidad está equipada con un intercambiador de calor.**

El depósito separador no sólo facilita la recirculación del fluido, sino que también reduce el ruido en la descarga de la bomba. Las unidades de recirculación parcial (/P) son una solución eficaz de Robuschi, ya que recuperan la mayor parte del líquido de servicio necesario para la bomba. Sigue siendo necesario un suministro mínimo de líquido fresco para evitar el sobrecalentamiento del anillo líquido, que podría afectar al rendimiento de la bomba. Dependiendo del nivel de vacío requerido, se puede recuperar hasta el 70% del fluido (consulte la tabla correspondiente para obtener más detalles).

Las unidades KRVS con recirculación total (/T) son ideales para la manipulación de gases y líquidos contaminados, donde la eliminación es una preocupación. En estos casos, la bomba funciona en un circuito cerrado y el intercambiador de calor enfría el fluido de servicio sin contacto directo entre el fluido refrigerante y el fluido de servicio. La temperatura del fluido de servicio puede ajustarse regulando el caudal del fluido refrigerante.

En las unidades KRVS 7÷21 la bomba está posicionada encima del depósito separador que sirve de base para el grupo. En las unidades KRVS 23÷60 el depósito está posicionado al lado de la bomba.

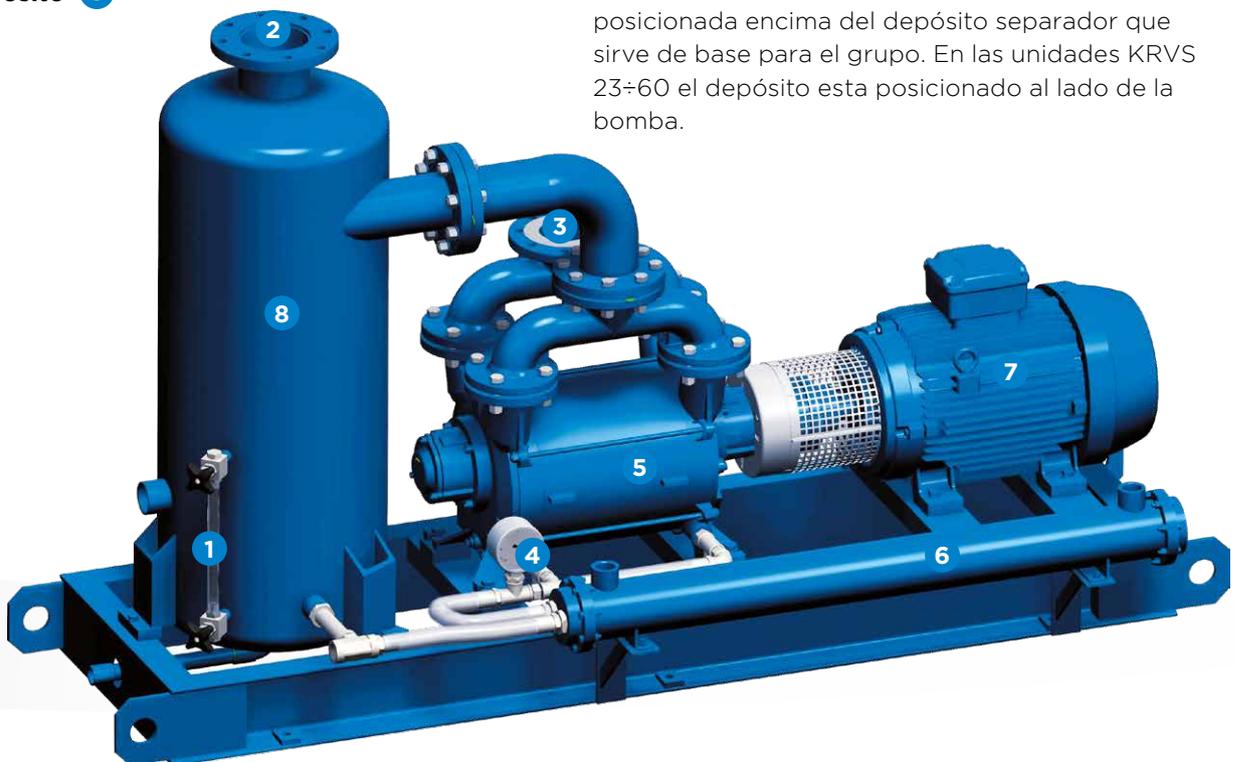


Principales ventajas

1. Consumo mínimo de agua de servicio
2. Diseño robusto y de fiabilidad
3. Configuración modular

COMPONENTES

- Indicador de nivel (instrumento opcional) 1
- Descarga gas 2
- Aspiración del gas 3
- Termómetro 4
- Bomba de vacío de anillo líquido - RVS 5
- Intercambiador de calor 6
- Motor eléctrico 7
- Depósito 8



AMPLIA GAMA DE ACCESORIOS PARA UNA

SERIE MONOBLOC RVS

Válvulas antiretorno.

Evitan el reflujo, garantizando un funcionamiento suave y eficaz. Pueden roscarse directamente en la entrada de la bomba para L2BV7 y L2BV2 y para instalación vertical entre bridas para L2BV2.



Válvulas de protección contra la cavitación

Protegen la bomba de la cavitación, prolongando su vida útil. Está disponible para todas las series monobloc RVS.



Caudalímetros

Controlan el caudal, mejorando el rendimiento y la eficacia. Caudalímetros con adaptador para limitar la cantidad de líquido de servicio independientemente de la presión de entrada (1- 6 bar(abs)).



Bridas de conexión y acoplamiento

Proporcionan conexiones seguras para facilitar la instalación y el mantenimiento. Bridas atornilladas para L-BV7: 2 bridas atornilladas incluidos tornillos y juntas.



Brida de acoplamiento atornillada para L-BV5

según DIN EN 1092-1, PN16 con junta y tornillos



1 brida simple con cuello de soldadura según DIN EN 1092-1, PN10, con junta y tornillos.

Separadores de líquido

Separan el líquido del gas en el sistema de bombeo, optimizando la funcionalidad. Está disponible con adaptador para línea de retorno de líquido en funcionamiento y protección contra cavitación, juntas y tornillos. Está disponible para la serie monobloc RVS: L2BV2, L2BV7, L2BV5. Según la serie, puede ser un tipo diferente.



Eyectores de gas

Ayudan a eliminar gases, mejorando el rendimiento de la bomba en aplicaciones específicas. Instalando un inyector de aire antes de la bomba de vacío, es posible alcanzar presiones de aspiración de hasta 10 mbar (abs.). (aire de impulsión: 20 °C, 1013 mbar). Está disponible para todas las series de monobloc RVS. Según la serie, puede ser de un tipo diferente.



SERIE **RVS** CON LINTERNA Y BOMBA DE EJE LIBRE

Anti-cavitation valves

VGI: a new anti-cavitation device, which operates by means of a direct non-condensable gas injection into the compression chamber.

The VGI device consists of a calibrated orifice, which is specific for each pump size, and of a non return valve, which was specifically designed to prevent the outflow of service fluid when the pump stops.

This reduces thus the injection load losses.

The non-condensable gas is also supplied to the pump straight after the closing of the suction phase, avoiding, therefore, the pump's volumetric efficiency penalizing. The device is made of stainless steel.

In the RVS ATEX version, the valve is connected to the separator tank or inert gas tank.



Vacuum breaker valve VDF

It can be inserted on the suction of RVS vacuum pumps, as a safety valve and it allows the calibration of the vacuum degree.



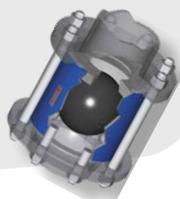
Automatic drainage valve VAD

It ensures the correct level of service fluid during the pump start-up phase, by draining the possible access of fluid and preventing thus damaging start-ups.



Check valve VAC

It ensures the maintenance of the vacuum degree in systems with on/off adjustment. At the same time, this ensures minimum load losses during the suction phase.



Manifolds

They make it possible an easy and speedy connection of the pump to the system pipes.



Air/fluid separator CR

(available for the sizes RVS 23- 60)

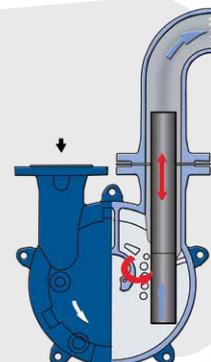
It separates the liquid from the gas and allows the partial recovery of the service liquid. Recirculation pipe is provided separately. Especially designed for pump inlet pressure lower than 500 mbar absolute.

For higher pressure please contact Robuschi.



Silencers

They are inserted into the pumps nozzles to dampen the noise generated by the pump characteristic frequency. They are particularly useful when the pump discharge does not need to be conveyed.



ROBUSCHI®

An Ingersoll Rand Business

Máximo tiempo de actividad. Prestaciones avanzadas.

Proporcionamos una gama de servicios para asegurarnos de que las máquinas de nuestros clientes estén bien mantenidas y ofrezcan el máximo rendimiento.

Ofrecemos programas de mantenimiento preventivo y planificado, repuestos originales, servicio in situ, mantenimiento profesional y formación eficaz.

Dentro de nuestra cartera de servicios, encontrará diferentes opciones y servicios necesarios para un rendimiento óptimo, el máximo tiempo de actividad y la eficiencia operativa de sus equipos Robuschi.

Encuentre su pieza original em

**GENUINE
PARTS**



Escanea el código QR

GARDNER DENVER S.r.l. **División ROBUSCHI** **Manufacturing facilities**

Via S. Leonardo, 71/A
43122 Parma - Italia

GARDNER DENVER **NEDERLAND B.V.**

Barwoutswaarder 3
3449 Woerden
Países Bajos

GARDNER DENVER Ltd. **Reino Unido**

Claybrook Drive,
Washford Industrial Estate
Redditch, B98 ODS
Reino Unido

INGERSOLL RAND **Schweiz AG**

Langfeldstrasse 90
CH - 8500 Frauenfeld
Suiza

GARDNER DENVER **Schopfheim GmbH**

Johann-Sutter-Straße 6+8
79650 -Schopfheim
Alemania

GARDNER DENVER S.A.S. **Division produits industriels**

70 avenue Albert Einstein
Zone du Château d'Eau
B.P. 50061 - F-77551
Moissy Cramayel Cedex
Francia



www.roboschi.com



CONTÁCTENOS



SÍGANOS