

ROBUSCH[®]



**POMPE PER VUOTO
E COMPRESSORI AD
ANELLO LIQUIDO**



POMPE E COMPRESSORI AD ANELLO LIQUIDO RVS: UNA GAMMA COMPLETA DI PRODOTTI PER SODDISFARE LE VOSTRE ESIGENZE

Progettata per garantire affidabilità e prestazioni industriali, la serie RVS di Robuschi offre soluzioni versatili per applicazioni in vuoto e compressione, assicurando un funzionamento efficiente e affidabile anche negli ambienti più difficili.

Ora siamo in grado di offrire due tipi di pompe e compressori ad anello liquido:

Serie monoblocco RVS

SPECIFICHE CHIAVE



- **Flusso volumetrico:** massima portata fino a 600 m³/h.
- **Vuoto:** raggiunge un vuoto fino a 33 mbar(a), ideale per applicazioni che richiedono elevate capacità di vuoto.



Caratteristiche e vantaggi principali

1. Robusto design monoblocco
2. Resistenza massima alla corrosione
3. Funzionamento senza depositi
4. Nessun contatto metallo su metallo
5. Maggiore capacità di trascinamento dell'acqua

Serie RVS lanterna e ad asse nudo

SPECIFICHE CHIAVE



- **Flusso volumetrico:** massima portata fino a 4.200 m³/h.
- **Vuoto:** vuoto massimo di 33 mbar(a).

Caratteristiche e vantaggi principali

1. Costruzione durevole
2. Elevata capacità di aspirazione
3. Funzionamento non contaminante
4. Efficienza energetica
5. Bassa manutenzione





APPLICAZIONI DELLE POMPE AD ANELLO LIQUIDO IN VARI SETTORI

Le pompe ad anello liquido RVS sono versatili e robuste, rendendole adatte a un'ampia gamma di applicazioni in diversi settori.

Industria ceramica e del mattone

- Degasaggio

Sistemi di essiccazione

Settore ambientale

- Tecnologia di filtrazione - trattamento mobile dell'olio idraulico
- Recupero di solventi
- Tecnologia di sanificazione
- Autocisterne per vuoto

Industrie alimentari e delle bevande

- Sistemi di vuoto centralizzati
- Industria lattiero-casearia
- Impianti di imbottigliamento
- Sistemi di filtrazione
- Conservazione degli alimenti
- Desalinizzazione dell'acqua salata
- Produzione di zucchero
- Umidificazione del tabacco
- Degasaggio dell'acqua delle bevande

Sollevarno e movimentazione

- Settore medicale
- Sistemi di vuoto centralizzati
- Sterilizzazione a vapore (autoclavi)

Industria dell'imballaggio

- Macchine per blister
- Macchine per riempimento e sigillatura
- Riempimento di bottiglie in PET con birra
- Macchine a rullo

Industria delle materie plastiche

- Adesione delle parti in plastica
- Calibratura
- Degasaggio delle parti in gomma
- Schiumatura EPS
- Degasaggio dell'estrusore
- Trasporto di granuli
- Rimozione e compressione del gas di cloruro di vinile

SERIE RVS MONOBLOCCO

Robuschi offre una selezione versatile e robusta di pompe e compressori ad anello liquido progettati per soddisfare un'ampia gamma di applicazioni industriali. Questa gamma è progettata per alta efficienza, durata e prestazioni affidabili, assicurando che tutte le tue esigenze operative siano soddisfatte.

Serie monoblocco RVS in dettaglio

OPERATIVITÀ IN CONDIZIONI ESTREME

In ambienti impegnativi con alta umidità e processi umidi, incrostazioni e abrasioni possono influire gravemente sulle prestazioni delle pompe. Le nostre pompe ad anello liquido sono progettate per superare queste sfide. Incorporando materiali premium come l'acciaio inossidabile e la ceramica, garantiamo prestazioni affidabili e longevità.

FUNZIONAMENTO SENZA INCROSTAZIONI

Le carcasse delle pompe della serie RVS monoblocco presentano un rivestimento interno ceramico unico che previene la calcificazione dei depositi fluidi. Questo innovativo rivestimento, sviluppato in collaborazione con esperti del settore, garantisce anni di prestazioni ottimali con minima manutenzione.

AFFIDABILI E CONVENIENTI

La nuova serie RVS monoblocco di pompe per vuoto e compressori ad anello liquido è progettata per durare e per essere affidabile, superando le pompe modulari e riducendo significativamente i costi operativi.

COMPATIBILITÀ GLOBALE

Le pompe RVS monoblocco sono dotate di motori con un'ampia gamma di tensione compatibili con frequenze di 50 e 60 Hz, classificate sotto la classe di protezione IP55 (classe di isolamento F). Tutte le pompe sono approvate UL/CSA.

SICURE E DUREVOLI

Con alberi in acciaio inossidabile, le nostre pompe offrono un'eccellente resistenza alla corrosione. Offrono prestazioni sicure e affidabili anche nelle condizioni più difficili, come in ambienti umidi.



FUNZIONAMENTO INNOVATIVO DELLA POMPA

Le nostre pompe operano con un design rivoluzionario che massimizza efficienza e affidabilità:

Componenti dinamici

- **Girante 4**: questo è l'unico componente mobile all'interno della pompa, ruotando senza contatto all'interno del carter della pompa 2.
- **Anello liquido 1**: un anello liquido rotante sigilla la girante frontalmente e assicura che le pale siano ermeticamente sigillate l'una contro l'altra.

Processo di gestione del gas

- **Ingresso del gas**: il gas entra attraverso la fessura di ingresso 6 e fluisce nelle celle delle pale.
- **Stabilizzazione dell'anello liquido**: per mantenere la stabilità, il liquido viene continuamente aspirato nella camera di compressione ed espulso 3 insieme al gas convogliato.

Sistema di compressione innovativo

- **Camere di compressione variabili**: il posizionamento eccentrico della girante all'interno del carter crea camere di compressione variabili 5 durante la rotazione. Questo design unico comprime il gas convogliato su una rivoluzione completa.

Funzionalità versatile

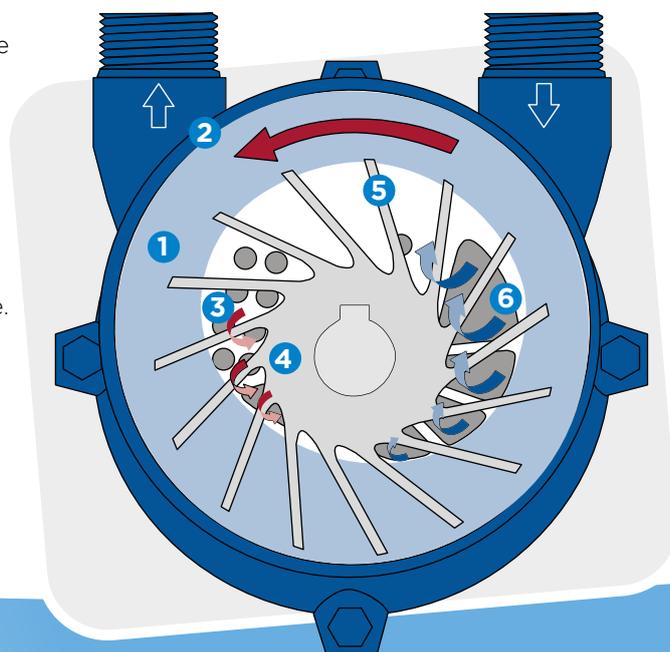
- **Doppio ruolo come compressori**: le nostre pompe generano naturalmente una differenza di pressione durante il funzionamento, rendendole adatte anche alla compressione del gas dall'atmosfera circostante.

Gestione continua del liquido

- **Requisito di liquido**: per un funzionamento costante, le nostre pompe richiedono un rifornimento continuo di liquido, che esce con il gas convogliato sul lato di scarico. Per semplificare questo processo, abbiamo sviluppato unità di circuito standardizzate che riciclano il liquido operativo sfuggito di nuovo nella pompa. Questa innovazione consente alla pompa di funzionare con un minimo o addirittura senza un rifornimento permanente di liquido.

Maggiore efficienza attraverso la condensazione

- **Vantaggi della condensazione**: qualsiasi componente di vapore all'interno del gas convogliato può condensare e separarsi. Questa condensazione porta a una riduzione del volume, migliorando significativamente le prestazioni complessive della pompa con un fattore di condensazione maggiore di 1.



SERIE RVS L2BV7 | RVS L2BV2

POMPE AD ANELLO LIQUIDO MULTIUSO: RVS L2BV7 E RVS L2BV2

Le nostre pompe ad anello liquido RVS L2BV7 e RVS L2BV2 sono versatili ed a alte prestazioni progettate per risparmiare spazio e ridurre significativamente il consumo di liquido operativo fino al 50%. Queste pompe sono costruite con una varietà di materiali per soddisfare diverse esigenze operative, garantendo durata e resistenza all'erosione e alla corrosione.

OPZIONI DI MATERIALI



1. **Acciaio inossidabile:** ideale per ambienti che richiedono elevata resistenza alla corrosione.
2. **Bronzo:** adatto per applicazioni dove sono necessari materiali antiscintilla.
3. **Ceramica:** offre un'eccellente resistenza all'usura e agli attacchi chimici.
4. **Ghisa con rivestimento ceramico:** offre un equilibrio tra resistenza e resistenza alla corrosione.

Queste pompe ad anello liquido sono progettate per offrire alta efficienza e affidabilità in un'ampia gamma di applicazioni industriali. La scelta dei materiali e la costruzione assicurano che soddisfino le esigenze operative specifiche offrendo un servizio di lunga durata e senza manutenzione.

Caratteristiche e vantaggi principali

1. **Efficienza idrica:** le pompe utilizzano fino al 50% in meno di acqua rispetto ai modelli convenzionali, rendendole altamente efficienti nell'uso dell'acqua.
2. **Versatilità dei materiali:** disponibili in vari materiali tra cui acciaio inossidabile, bronzo, ceramica e ghisa con rivestimento ceramico, permettendo la personalizzazione per applicazioni specifiche.
3. **Resistenza alla corrosione e all'erosione:** le combinazioni di materiali personalizzate offrono una resistenza a lungo termine all'erosione e alla corrosione, migliorando la durata delle pompe.
4. **Funzionamento silenzioso:** il design assicura un funzionamento estremamente silenzioso, senza problemi di cavitazione.
5. **Durata:** le prestazioni di lunga durata sono raggiunte grazie all'uso di rivestimenti ceramici e alberi in acciaio inossidabile rinforzati.
6. **Costruzione di qualità:** vengono utilizzati cuscinetti a rulli di alta qualità, assicurando un funzionamento affidabile e fluido.



RVS
L2BV7



RVS
L2BV2

SERIE RVS L2BV5

POMPE MONOBLOCCO AD ALTO VOLUME: SERIE **RVS L2BV5**

Le pompe monoblocco della serie RVS L2BV5 sono progettate per offrire una portata massima fino a 600 m³/h con pressioni di aspirazione fino a 33 mbar (a). Queste pompe sono particolarmente efficaci in applicazioni che richiedono il movimento di grandi quantità di liquidi e possono contemporaneamente funzionare come condensatori, raddoppiando il volume di aspirazione quando si trattano vapori condensabili.

DETTAGLI DI COSTRUZIONE E MATERIALI



1. **Alberi in acciaio inossidabile rinforzati:** forniscono robustezza e resistenza alla deformazione sotto carichi pesanti.
2. **Cuscinetti a rulli di alta qualità:** assicurano un funzionamento fluido e affidabile per periodi prolungati.
3. **Carcassa della pompa rivestita:** aggiunge un ulteriore strato di protezione contro materiali corrosivi e abrasivi, migliorando la durata.

Caratteristiche e vantaggi principali

1. **Ampia portata:** capacità di raggiungere volumi di aspirazione fino a 600 m³/h, rendendole ideali per applicazioni di movimentazione di grandi quantità di liquidi.
2. **Doppia funzionalità:** funziona sia come pompa che come condensatore, aumentando significativamente il volume di aspirazione quando si gestiscono vapori condensabili.
3. **Durabilità:** alberi in acciaio inossidabile rinforzati e carcassa della pompa rivestita offrono resistenza all'usura da solidi, assicurando prestazioni di lunga durata.
4. **Lubrificazione continua:** i cuscinetti sono lubrificati continuamente, riducendo le esigenze di manutenzione e prolungando la durata della pompa.
5. **Riduzione del rumore e delle vibrazioni:** progettate per operare con basso rumore e vibrazioni minime, migliorando la sicurezza e il comfort sul luogo di lavoro.
6. **Efficienza energetica:** ottimizzate per il risparmio energetico, riducendo i costi operativi.
7. **Tenute di alta qualità:** dotate di tenute standard ad anello guida per prevenire perdite e mantenere l'efficienza.
8. **Costruzione robusta:** i cuscinetti a rulli di alta qualità e i rivestimenti ceramici contribuiscono alla longevità e alle prestazioni affidabili della pompa.



**RVS
L2BV5**

SERIE RVS L2BV54

POMPA PER VUOTO AD ANELLO LIQUIDO RVS L2BV54: ELEVATO TRASCINAMENTO DELL'ACQUA

La pompa per vuoto ad anello liquido RVS L2BV54 è progettata per applicazioni che coinvolgono un elevato trascinamento dell'acqua, in grado di gestire fino a 6 m³/h di liquido. Questa innovativa pompa riduce o addirittura elimina la necessità di pre-separazione dei liquidi, rendendola altamente efficiente per processi che coinvolgono gas umidi. Fornisce una portata massima fino a 340 m³/h e raggiunge pressioni di aspirazione fino a 100 mbar (assoluti).

VANTAGGI IN DETTAGLIO



1. **Efficienza operativa:** gestendo un elevato trascinamento dell'acqua, la RVS L2BV54 riduce la necessità di attrezzature aggiuntive e fasi di pre-separazione, rendendo il processo più semplice e meno laborioso.
2. **Risparmio energetico:** il basso fabbisogno energetico si traduce in un ridotto consumo di energia, contribuendo a ridurre i costi operativi nel tempo.
3. **Operazione Silenziosa:** il basso livello di rumore della pompa garantisce un ambiente di lavoro più silenzioso, il che è vantaggioso sia per gli operatori sia per l'area circostante.
4. **Semplicità di Installazione e manutenzione:** il design del sistema semplificato porta a un'installazione e una manutenzione più semplici e più economiche, riducendo il costo totale di proprietà.

Caratteristiche e vantaggi principali

1. **Elevato trascinamento dell'acqua:** gestisce efficientemente grandi quantità di trascinamento di liquidi, fino a 6 m³/h, semplificando le operazioni.
2. **Eliminazione della pre-separazione:** riduce o elimina completamente la necessità di pre-separazione dei liquidi, semplificando il sistema e riducendo la complessità.
3. **Ampia portata:** fornisce un impressionante flusso volumetrico fino a 340 m³/h, adatto per applicazioni impegnative.
4. **Basso fabbisogno energetico:** progettato per essere efficiente dal punto di vista energetico, minimizzando i costi operativi.
5. **Riduzione dei costi:** risparmi significativi nei costi di installazione, operazione e servizio grazie all'eliminazione di pompe aggiuntive per l'acqua e all'integrazione semplificata del processo.



RVS
L2BV54

SERIE RVS LANTERNATA E ASSE NUDO: GAMMA AVANZATA. EFFICIENTE. VERSATILE.

Le pompe ad anello per liquidi della serie RVS (RVS 7, 14, 17, 21/SG e RVS 23, 25, 30, 40, 60 /CT) sono progettate con caratteristiche innovative, che le rendono in grado di gestire gas e vapori senza contaminazione da lubrificanti, anche in presenza di liquidi in sospensione. Con una compressione del gas quasi isoterma, queste pompe garantiscono prestazioni efficienti e affidabili.

Grazie al design avanzato, la serie RVS si distingue per il basso consumo d'acqua, il funzionamento silenzioso, le vibrazioni minime e la manutenzione ridotta, garantendo prestazioni affidabili in diverse applicazioni. Disponibili in una gamma di materiali resistenti alla corrosione, queste pompe si adattano a un'ampia varietà di settori.

Inoltre, la serie RVS può funzionare anche come compressore, offrendo flessibilità e versatilità per numerosi processi industriali.

Caratteristiche e vantaggi principali

1. **Elevata capacità di aspirazione:** gestisce con facilità un elevato contenuto di vapore, rendendolo ideale per applicazioni quali la filtrazione sottovuoto, l'estrazione di umidità e il recupero di gas.
2. **Costruzione durevole:** Costruita con materiali resistenti alla corrosione, la serie RVS assicura longevità e prestazioni anche nel trattamento di gas o liquidi aggressivi.
3. **Flessibilità:** Offre la possibilità di personalizzare il motore in base ai requisiti specifici dell'applicazione.
4. **Funzionamento non contaminante:** La tecnologia ad anello liquido oil-free garantisce l'assenza di contaminanti nel flusso di gas, salvaguardando i processi e la qualità dei prodotti.
5. **Efficienza energetica:** Ottimizzata per ridurre i consumi energetici, la gamma RVS riduce al minimo i costi operativi mantenendo alte le prestazioni.
6. **Manutenzione ridotta:** Il design semplice e robusto assicura tempi di inattività minimi, con un facile accesso per i controlli di routine e la manutenzione.



RVS
7 - 21/SG



RVS
23 - 25/CT



RVS
30 - 40/CT



RVS 60/CT

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

Serie RVS in dettaglio

COMPONENTI



Serie RVS lanternata

- **Corpo 1**: consumi ridotti, grazie all'efficiente conformazione dei setti interni di aspirazione e mandata del gas.
- **Valvola automatica 2**: la valvola automatica consente di adattare il rapporto di compressione della pompa alle condizioni di impianto, con un conseguente minor dispendio energetico.
- **Piastra 3**: è garantito un maggiore rendimento volumetrico grazie alla piastra di distribuzione brevettata in acciaio inox tagliata al laser ed alla buona conformazione delle luci di ammissione e di scarico.
- **Girante 4**: la girante è dotata di pale curve in avanti per conferire al liquido di servizio l'energia necessaria per la compressione ed il mozzo anteriore è conico per favorire lo scarico dei gas compressi.

- **Tenuta sull'albero 5**: per RVS 7÷25 sono previste tenute meccaniche singole flussate dal liquido di servizio. Nelle grandezze RVS 30÷60 possono essere installate sia tenute a baderna flussate dal liquido di servizio o dall'esterno sia Tenute meccaniche doppie.
- **Albero 6**: albero dimensionato per condizioni gravose e protetto dal contatto del liquido di esercizio e gas convogliato, tranne per le grandezze RVS 23 e 25, in quanto di materiale inossidabile (si veda pagina Esecuzione materiali).
- **Sopportazione 7**:
RVS 3÷21/SG: girante a sbalzo sul supporto con cuscinetti schermati e autolubrificati.
RVS 23÷25: dotate di due supporti con cuscinetti autolubrificati.
RVS 30÷60: lubrificazione con ingrassatore esterno.



Serie RVS asse nudo

SISTEMI DI POMPE E COMPRESSORI AD ANELLO LIQUIDO

Forniamo una gamma completa di sistemi per soddisfare le diverse esigenze industriali, comprese quelle per il confezionamento e la lavorazione degli alimenti, degasaggio e l'essiccazione.

La nostra gamma comprende sistemi con pompe della serie RVS, raggiunge fino a 33 mbar(a) di vuoto, pressione fino a 2.000 mbar(g) e 4.200 m³/h di portata massima.

SISTEMI DI POMPE E COMPRESSORI AD ANELLO LIQUIDO CON POMPE DELLA SERIE RVS MONOBLOCCO

L-SVT CIRCUITO APERTO

Per garantire prestazioni stabili, le pompe ad anello liquido richiedono una fornitura costante di liquido operativo, che esce dall'unità insieme al gas trasportato sul lato di scarico. Per ridurre o eliminare la necessità di un'alimentazione continua di liquido fresco, abbiamo sviluppato sistemi con circuiti standardizzati.

vantaggi principali

1. **Consumo d'acqua minimo**
2. **Livelli d'acqua controllati meccanicamente**
3. **Design durevole e affidabile**
4. **Configurazione modulare**
5. **Motori compatibili con diverse gamme di tensione**



L-SVG CIRCUITO CHIUSO

Nelle pompe per vuoto e nei compressori L-SVG, il sistema a circuito chiuso assicura che il calore di compressione venga dissipato in modo efficiente attraverso uno scambiatore di calore. Il liquido di esercizio e l'acqua di raffreddamento rimangono separati, evitando che impurità o condense si mescolino al liquido di raffreddamento. Il liquido di esercizio circola in un circuito chiuso (compressore, separatore, scambiatore di calore), mentre l'acqua di raffreddamento si riscalda senza contaminarsi. Il gas compresso e il liquido operativo vengono convogliati nel separatore attraverso la porta di compressione della pompa, mentre il calore prodotto dalla compressione e dalla condensazione viene trasferito al liquido di raffreddamento tramite scambiatori di calore.



SISTEMI DI POMPE E COMPRESSORI AD ANELLO LIQUIDO CON POMPE SERIE RVS

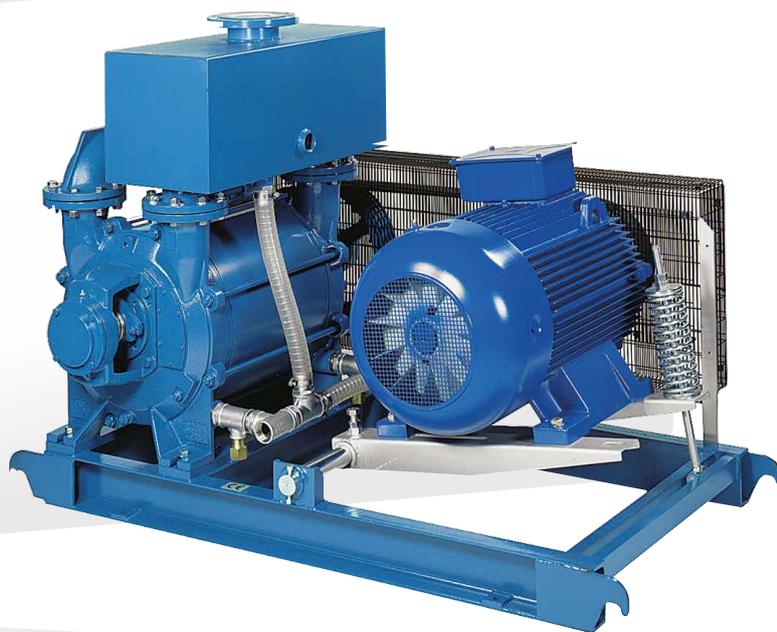
SISTEMI CRVS - LRVS

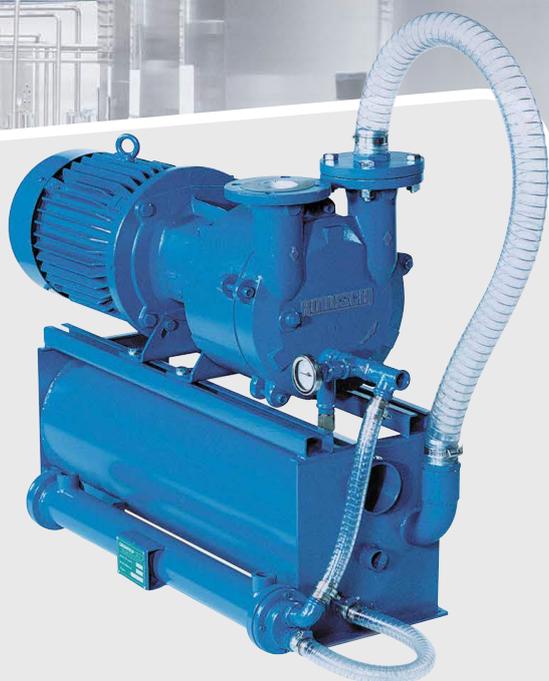
I sistemi compatti di aspirazione LRVS sono caratterizzati da una trasmissione a cinghia e puleggia con un sistema di sospensione oscillante del motore brevettato. Questo design innovativo riduce il carico sui cuscinetti del motore e sulla pompa, mantenendo costante la tensione della cinghia nel tempo. Di conseguenza, il sistema si adatta facilmente a motori di dimensioni diverse senza modificare le dimensioni complessive dell'unità. La trasmissione a cinghia trapezoidale consente alla pompa del vuoto di funzionare a una velocità ottimale, garantendo la capacità necessaria per il sistema senza sprechi di energia.



I sistemi compatti per il vuoto CRVS sono dotati di una pompa accoppiata elasticamente direttamente al motore elettrico, che garantisce un perfetto allineamento e un funzionamento efficiente e duraturo. Il sistema CRVS è dotato di una base appositamente progettata per garantire un'elevata rigidità e ridurre le vibrazioni, garantendo prestazioni affidabili e fluide.

Entrambe le unità CRVS e LRVS includono un collettore di recupero, che consente il ricircolo parziale dell'acqua e un significativo risparmio di acqua di servizio (per maggiori dettagli, consultare la sezione Accessori).





vantaggi principali

1. **Consumo minimo di acqua**
2. **Design durevole e affidabile**
3. **Configurazione modulare**

SISTEMI KRVS

Le unità KRVS sono progettate per la generazione del vuoto in un'ampia gamma di settori, tra cui quello chimico, petrolchimico, farmaceutico, tessile e altri ancora. **Questi sistemi incorporano pompe per vuoto ad anello liquido della serie RVS, complete di un serbatoio di separazione per il ricircolo parziale del fluido di servizio e delle relative tubazioni di collegamento (/P). Nella versione a ricircolo totale (/T), l'unità è dotata di uno scambiatore di calore.**

Il serbatoio di separazione non solo facilita il ricircolo del fluido, ma riduce anche il rumore allo scarico della pompa. Le unità a ricircolo parziale (/P) sono una soluzione efficiente di Robuschi, che recupera la maggior parte del liquido di servizio necessario alla pompa. È comunque necessario un apporto minimo di liquido fresco per evitare il surriscaldamento dell'anello di liquido, che potrebbe compromettere l'efficienza della pompa. A seconda del livello di vuoto richiesto, è possibile recuperare fino al 70% del fluido.

Le unità KRVS a ricircolo totale (/T) sono ideali per il trattamento di gas e liquidi inquinati, dove lo smaltimento è un problema. In questi casi, la pompa opera in un circuito chiuso e lo scambiatore di calore raffredda il fluido di servizio senza contatto diretto tra il fluido di raffreddamento e il fluido di servizio. La temperatura del fluido di servizio può essere regolata regolando il flusso del fluido di raffreddamento.

Nelle unità KRVS 7÷21 la pompa è posizionata sopra al serbatoio separatore che funge così da basamento del gruppo. Nelle unità KRVS 23÷60 il serbatoio è posizionato a lato della pompa.

COMPONENTI

- **Indicatore di livello (strumentazione opzionale) 1**
- **Scarico gas 2**
- **Aspirazione gas 3**
- **Termometro 4**
- **Pompa per vuoto ad anello liquido - RVS 5**
- **Scambiatore di calore 6**
- **Motore elettrico 7**
- **Serbatoio 8**



GAMMA COMPLETA DI ACCESSORI PER LA

SERIE MONOBLOCCO RVS

Valvole di non ritorno

Impediscono il riflusso, garantendo un funzionamento regolare ed efficiente. Possono essere avvitate direttamente sull'ingresso della pompa per L2BV7 e L2BV2 e per l'installazione verticale tra le flange per L2BV2.



Valvole di protezione dalla cavitazione

Proteggono la pompa dalla cavitazione, prolungandone la durata. È disponibile per tutte le serie monoblocco RVS.



Limitatori di flusso

Controllano la portata, migliorando le prestazioni e l'efficienza. Limitatori di flusso con adattatore per limitare la quantità di liquido operativo indipendentemente dalla pressione di ingresso (1- 6 bar(abs)).



Flange di collegamento e accoppiamento

Forniscono connessioni sicure per facilitare l'installazione e la manutenzione. Flange avvitate per L-BV7: 2 flange avvitate, incluse viti e guarnizioni.



Flangia di accoppiamento avvitata per L-BV5

Secondo la norma DIN EN 1092-1, PN16, con guarnizione e viti.



1 flangia singola con collo di saldatura a norma DIN EN 1092-1, PN10, con guarnizione e viti.

Separatori di liquidi

Separano il liquido dal gas nel sistema di pompaggio, ottimizzando la funzionalità. È disponibile con adattatore per il funzionamento della linea di ritorno del liquido e protezione dalla cavitazione, guarnizioni e viti. È disponibile per le serie monoblocco RVS: L2BV2, L2BV7, L2BV5. A seconda della serie, può essere di tipo diverso.



Eiettori di gas

Aiutano a rimuovere i gas, migliorando le prestazioni della pompa in applicazioni specifiche. Installando una pompa a getto di gas a monte della pompa per vuoto, è possibile raggiungere pressioni di aspirazione fino a 10 mbar (abs.). (aria di pilotaggio: 20 °C, 1013 mbar). È disponibile per tutte le serie monoblocco RVS. A seconda della serie, può essere di tipo diverso.



MASSIMA FLESSIBILITÀ

SERIE **RVS** LANTERNATA E ASSE NUDO

Valvole anticavitazione

VGI: un nuovo dispositivo anticavitazione, che agisce mediante l'iniezione diretta di gas incondensabile nella camera di compressione. Il dispositivo VGI si compone di un orificio calibrato specifico per ogni grandezza di pompa e di una valvola di non ritorno, appositamente studiata per evitare la fuoriuscita del liquido di servizio alla fermata della pompa, minimizzando le perdite di carico di iniezione. Il gas incondensabile è inoltre erogato alla pompa subito dopo la chiusura della fase di aspirazione, evitando così di penalizzare il rendimento volumetrico della pompa. Il dispositivo è realizzato in acciaio INOX.

Nella versione RVS ATEX la valvola viene collegata al serbatoio separatore o di gas inerte.



Valvola rompivuoto VDF

Può essere inserita sull'aspirazione delle pompe per vuoto, RVS, con la funzione di valvola di sicurezza e permette la taratura del grado di vuoto.



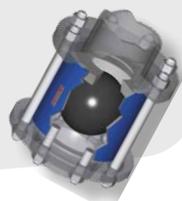
Valvola automatica di drenaggio VAD

Assicura il corretto livello del liquido di esercizio in fase di avviamento della pompa, drenando l'eventuale eccesso di liquido ed evitando, così, dannosi avviamenti.



Valvola di ritegno VAC

Garantisce il mantenimento del grado di vuoto negli impianti con regolazione on/off, assicurando nel contempo minime perdite di carico in aspirazione.



Collettori

Consentono un agile e veloce collegamento della pompa alle tubazioni di impianto.



Separatore aria/liquido CR

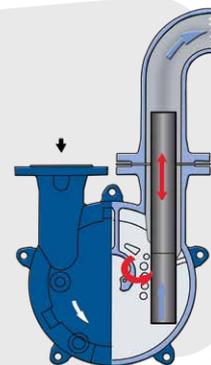
(disponibili per grandezze RVS 23- 60)

Separa la fase liquida da quella gassosa e permette il recupero parziale del liquido di servizio attraverso una specifica tubazione di ricircolo (fornita separatamente) da applicare all'apposita connessione (specialmente indicato per pressione di aspirazione inferiori a 500 mbar). Per pressioni maggiori, contattare Robuschi.



Silenziatori

Vengono inseriti nelle bocche delle pompe per attenuare il disturbo generato alla frequenza caratteristica della pompa. Risultano particolarmente indicati nei casi in cui non si voglia convogliare lo scarico della pompa.



ROBUSCHI®

An Ingersoll Rand Business

Massimi tempi di funzionamento. Maggiori prestazioni.

Forniamo una serie di servizi volti ad assicurare che le macchine dei nostri clienti vengano sottoposte ad una manutenzione corretta per ottenere le massime prestazioni.

Offriamo programmi di manutenzione preventiva e pianificata, ricambi originali, assistenza in loco, manutenzione professionale e training efficiente. All'interno della nostra gamma di servizi, troverete diverse opzioni e servizi necessari per ottenere prestazioni ottimali, massimi tempi di funzionamento ed efficacia d'esercizio dalle vostre attrezzature Robuschi.

Trova i ricambi originali su

**GENUINE
PARTS**



Inquadra il codice QR

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

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

GARDNER DENVER **NEDERLAND B.V.**

Barwoutswaarder 3
3449 Woerden
Paesi Bassi

GARDNER DENVER Ltd. **United Kingdom**

Claybrook Drive,
Washford Industrial Estate
Redditch, B98 ODS
UK

INGERSOLL RAND **Schweiz AG**

Langfeldstrasse 90
CH - 8500 Frauenfeld
Switzerland

GARDNER DENVER **Schopfheim GmbH**

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

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
France



www.robuschi.com



CONTATTACI



SEGUICI