



*Todos los modelos de línea son rotación izquierda.

Centrífugos para atmósferas corrosivas y/o explosivas

Brindan una gran eficiencia caudal-presión, en atmósferas donde el alto grado de sustancias corrosivas ó explosivas disueltas en el ambiente, hacen imposible la colocación de extractores convencionales.

CARACTERÍSTICAS:

- Conjunto carcasa en una sola pieza fabricada en polipropileno.
- Rodete tipo álabes curvos adelantados.
- Opción de motor a prueba de explosión clase I grupo D.
- Bajo nivel sonoro.
- Motor estándar cerrados con protección IP55

APLICACIONES:



LABORATORIOS QUÍMICOS



INDUSTRIA FARMACÉUTICA



INDUSTRIA EXTRACTIVA



PROCESOS ALIMENTICIOS



INDUSTRIA ELECTRÓNICA



ALMACENES DE REACTIVOS



MANEJO DE PINTURAS Y SOLVENTES



QUÍMICA AGROPECUARIA



INDUSTRIA PETROQUÍMICA



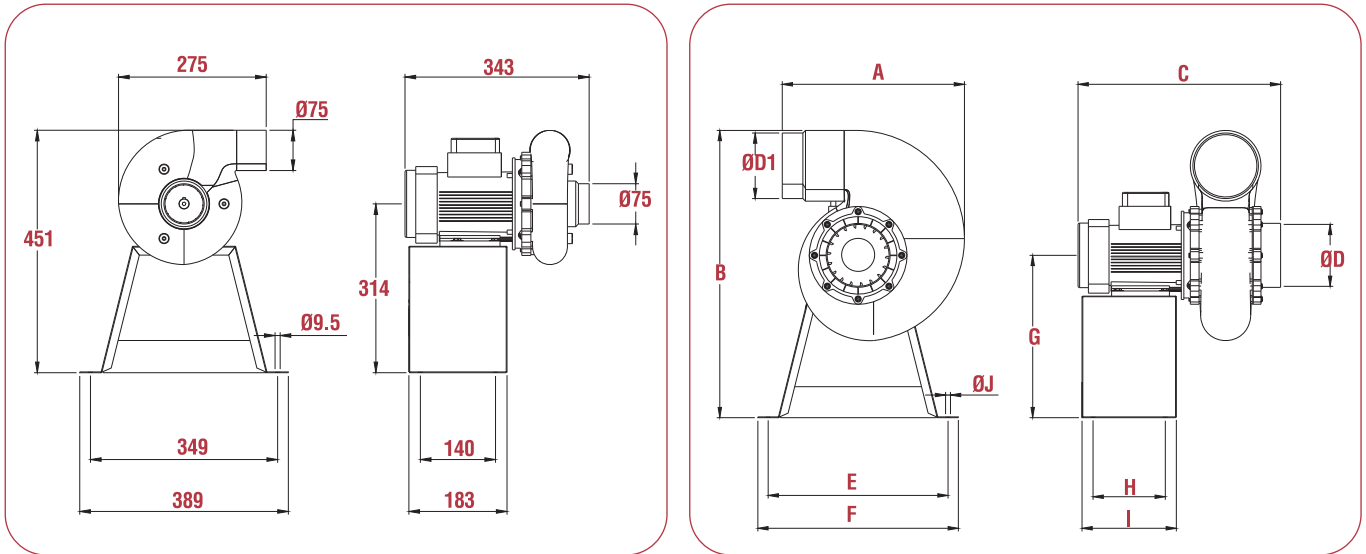
TRATAMIENTOS DE AGUA

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Modelo	Velocidad RPM	Potencia HP	Tensión Volts	Intensidad A	Caudal a descarga libre m³/hr / CFM	Presión sonora dB(A)*	Peso aprox. Kg
PL-102	3450	½	220/440	1.60/0.80	272/160	70	8
PL-152	3450	½	220/440	1.60/0.80	1,037/610	72	11
PL/PLE-154	1700	½	220/440	1.90/1.00	510/300	54	10
PL-202	3450	1½	208-230/460	4.00/2.00	2,082/1,225	75	15
PL/PLE-204	1700	½	220/440	1.90/1.00	1,530/900	58	12
PL/PLE-254	1740	¾	208-230/460	2.80/1.40	2,890/1,700	58	16
PL/PLE-304	1765	2	208-230/460	6.40/3.20	5,738/3,375	54	28
PL/PLE-354	1765	10	208-230/460	26.8/13.4	10,431/6,136	81	75
PL-356	1150	5	208-230/460	13.6/6.80	7,715/4,538	78	68

*Nivel sonoro medido de acuerdo a las normas AMCA 300/05 y 301/05
Modelo PLE: Equipo a prueba de explosión

MODELO 10



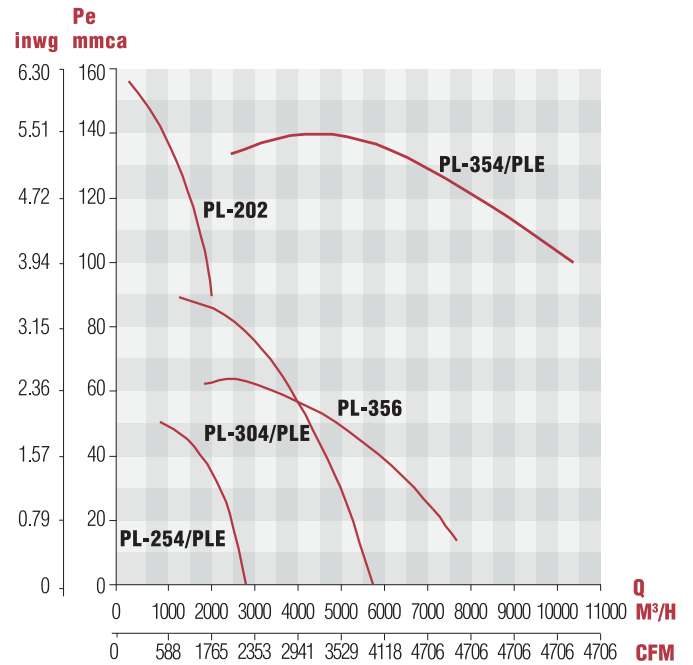
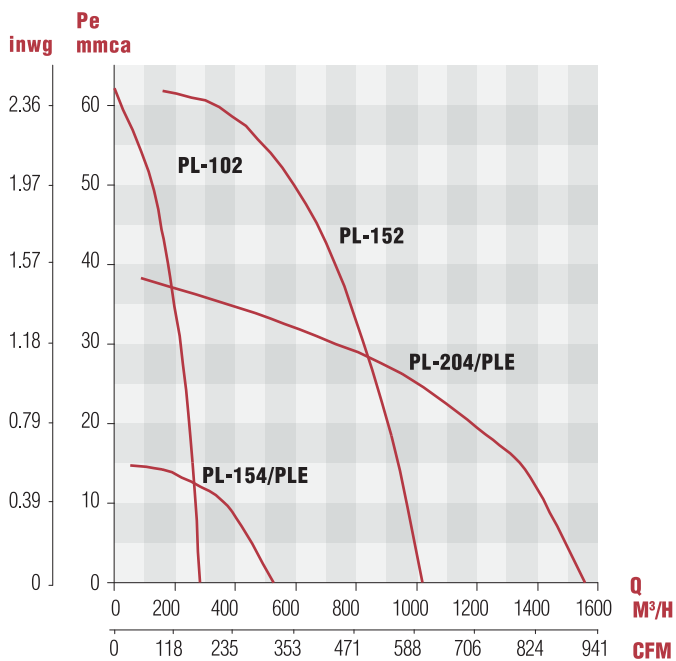
DIMENSIONES

MODELO	15		20		25	30	35	
MOTOR	½ HP 4P	½ HP 2P	½ HP 4P	1½ HP 2P	¾ HP 4P	2 HP 4P	5 HP 6P	10 HP 4P
A	353	353	390	390	465	547	726	726
B	569 556	556	619 616	616	779 777	898 897	1172	1169 1172
C	463 392	392	479 471	490	518 547	554 538	771	819 771
ØD	120	120	158	158	200	248	323	323
ØD1	127	127	165	165	217	274	320	320
E	349	349	349	349	385	407	555	555
F	389	389	389	389	425	447	605	605
G	327 314	314	327 324	324	399 397	442 441	607	604 607
H	140	140	140	140	140	140	220	220
I	183	183	183	183	183	183	303	303
J	9.5	9.5	9.5	9.5	9.5	9.5	11	11

■ Dimensiones de motor a prueba de explosión.

Dimensiones en mm.

CURVAS CARACTERÍSTICAS



DURABILIDAD INCOMPARABLE

- Los ventiladores fabricados en polipropileno resisten de 3 a 4 veces más que los fabricados en cualquier otro material (20 años en promedio).
- El rodete impulsor, se fabrica por inyección en polipropileno, para obtener la mejor resistencia a químicos corrosivos y una mayor duración.
- Rodetes con álabes curvas hacia delante, balanceadas estática y dinámicamente; para una operación silenciosa y una óptima entrega de prestaciones.
- La succión y descarga son circulares y poseen diámetros estandarizados. permiten cualquier tipo de instalación a ducto.

TEMPERATURA MÁXIMA

de servicio de los ventiladores:

190 ° F (87.7 °C)

RESISTENCIA

Tabla de resistencia a la corrosión del polipropileno

E- Excelente

B- Bueno

L- Limitado

I- Inmanejable

SUSTANCIA	Temperatura de Flujo	
	20°C	60°C
Acetato- Solventes	E	L
Acético, Ácido 80%	B	I
Acetileno	L	I
Acetona	E	E
Aluminio, Hidróxido	E	E
Aluminio, Sulfato	E	E
Amoníaco, Gas	E	E
Amoníaco, Cloruro	E	E
Amoníaco, Hidróxido 28%	E	E
Anilina	L	L
Arsénico, Ácido 80 %	E	E
Bario, Carbonato	E	E
Bario, Cloruro	E	E
Bórico, Ácido	E	E
Brómico, Ácido	E	E
Butano	B	L
Butílico, Alcohol	E	E
Calcio, Cloruro	E	E
Calcio, Hipoclorito	E	E
Carbónico, Ácido	E	E
Carbono, Monóxido	E	E
Caústica, Potasa	B	L
Caústica, Sosa	B	L
Cítrico, Ácido	E	E
Clorhídrico, Ácido 40 %	E	E
Cloro, Gas (Húmedo)	B	L
Cloro, Gas (Seco)	B	L
Crómico, Ácido 50 %	E	B
Dextrina	E	E
Dextrosa	E	E
Diglicólico	E	E
Disódico, Fosfato	E	E
Etileno, Bromuro de	I	I
Etileno, Glicol de	E	E
Etileno, Óxido	E	I
Etilico, Acrilato	E	L
Etilico, Alcohol 98%	E	E
Ferroso, Sulfato	L	E
Fierro, Cloruro	E	E
Fluor, Gas (húmedo)	L	I
Fluor, Gas (seco)	E	I
Fluorhídrico, Ácido 48%	L	E
Fluorosilico, Ácido	E	E

SUSTANCIA	Temperatura de Flujo	
	20°C	60°C
Formaldehído	E	E
Fórmico, Ácido	E	E
Fosfórico, Ácido 50-75%	E	E
Freón -12	E	B
Gálico, Ácido	E	E
Glicerol	E	E
Glicol	E	E
Glicólico, Ácido	E	E
Glucosa	E	E
Heptano	L	I
Hexano	L	I
Hidrógeno	E	E
Hidrógeno, Peróxido	E	B
Hipoclorhídrico, Ácido	E	E
Isopropílico, Alcohol	E	E
Láctico, Ácido 28 %	E	E
Metileno, Cloruro	B	L
Metílico, Alcohol	E	E
Metílico, Sulfato	L	I
Metil-sulfúrico, Ácido	E	E
Naftalina	B	I
Nítrico, Ácido 20 %	E	E
Nítrico, Ácido 60%	L	I
Nitrobenzeno	E	E
Nitropropano	L	I
Oxálico, Ácido	L	I
Oxígeno	I	I
Ozono	L	I
Perclórico, Ácido 70 %	E	E
Potasio, Bromuro	E	E
Potasio, Hidróxido 20 %	I	I
Potasio, Hipoclorito	L	I
Propano	L	I
Propano Trimetílico	E	E
Propílico, Alcohol	L	I
Trietilamina	E	E
Trisódico, Fosfato	E	E
Urea	E	E
Vinagre	E	E
Vinyl, Acetato	E	E
Zinc, Cloruro	E	E
Zinc, Nitrato	E	E