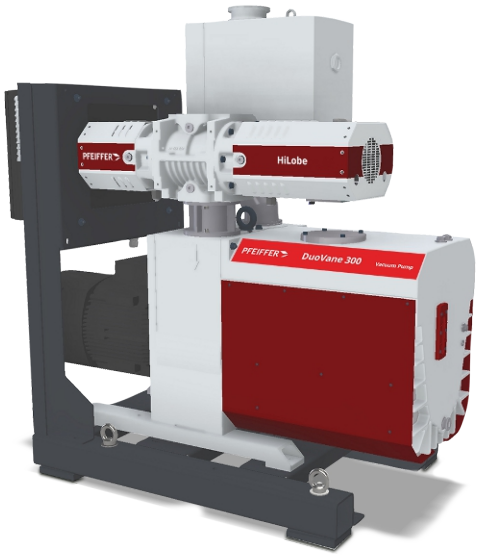
COMBI RD

Unidad de bomba de vacío

PFEIFFER VACUUM+FAB SOLUTIONS

Part of the BUSCH GROUP



Fiables

Alto tiempo de actividad, mayor seguridad gracias a la monitorización del proceso mediante sensores integrados, interfaz de usuario inteligente de los boosters de vacío

Alto rendimiento

Alto caudal a bajas presiones de vacío límite, tiempos de evacuación rápidos, alta eficiencia energética

Versátiles

Varias opciones de diseño disponibles, distintas combinaciones de bombas primarias de paletas rotativas de doble etapa lubricadas con aceite y boosters de vacío

Accesorios, recambios y opciones

- Unidad de control para booster y bomba primaria
- Separador de vapor de aceite
- OFC (filtro de aceite químico)
- OFM (filtro de aceite mecánico)
- Kit de válvula gas-ballast
- Unidad de monitorización de funcionamiento
- SAS (separador de polvo)
- KAS (separador de condensados)
- Varios pies (pie de máquina de altura regulable, ruedas pivotantes, montaje en el suelo)

© Pfeiffer Vacuum

COMBI RD

Unidad de bomba de vacío

PFEIFFER VACUUM+FAB SOLUTIONS

Part of the BUSCH GROUP

	COMBI RD 1002	COMBI RD 1604	COMBI RD 2054
Booster de vacío	HiLobe 1302	HiLobe 2104	HiLobe 2704
Bomba primaria	DuoVane 135	DuoVane 135	DuoVane 300
Caudal a 1 hPa(mbar)	975 m^3/h	1644 m^3/h	2037 m^3/h
Vacío límite	$5 \cdot 10^{-4}$ hPa (mbar)	$9 \cdot 10^{-4}$ hPa (mbar)	$9 \cdot 10^{-4}$ hPa (mbar)
Vacío límite con válvula gas-ballast	$9 \cdot 10^{-4}$ hPa (mbar)	$2 \cdot 10^{-3}$ hPa (mbar)	$2 \cdot 10^{-3}$ hPa (mbar)
Consumo de energía máx.	6,5 kW	11 kW	11 kW
Tensión de entrada	400 V CA (±10 %), 50 Hz	400 V CA (±10 %), 50 Hz	400 V CA (±10 %), 50 Hz
Nivel sonoro (ISO 2151) a 1 hPa(mbar)	≤75 dB(A)	≤75 dB(A)	≤75 dB(A)
Peso aprox.	500 kg	650 kg	790 kg
Aspiración / escape	DN 100 ISO-F/PN 16 / DN 63 ISO-F	DN 100 ISO-F/PN 16 / DN 100 ISO-F	DN 160 ISO-F/PN 16 / DN 100 ISO-F

¿LE GUSTARÍA SABER MÁS?

Contáctenos directamente!

FORMULARIO DE CONTACTO

© Pfeiffer Vacuum