



Vorteile auf einen Blick:

GERINGE BETRIEBSKOSTEN

- Sehr hohe Wirkungsgrade

PROZESSSICHERHEIT

- Teilgasförderung
- Großer Betriebsbereich
- Saug- und Zulaufbetrieb möglich
- Hohe Nenndrücke
- Niedrige NPSH-Werte
- Kavitationsfreier Betrieb gewährleistet volle Förderleistung
- ATEX-Zulassung
- Ex- geschützte Motoren nach Kundenvorgabe
- Pulsationsarme Förderung
- Geringe Geräuschemission
- Hohe Lebensdauer
- Höchste Sicherheit
- Einfaches Handling
- Einfache Wartung

MONTAGEFREUNDLICHKEIT

- Baukastensystem für kundenindividuelle Lösungen
- Kompaktes Block- oder Grundplattendesign
- Geringer Platzbedarf

TECHNISCHE ÜBERLEGENHEIT

- Achsschubfreie offene oder entlastete geschlossene Laufräder
- Kompensation der Radialkräfte durch speziell konstruierte Ringgehäuse
- Einfach- und doppelwirkende Gleitringdichtungen optional Magnetkupplungen
- Energieeffiziente Motoren

AUSLEGUNG

- Optimale Pumpenauswahl durch unsere Fachingenieure

EDUR-Flüssiggaspumpen – weltweit im Einsatz



Produktinformation

MADE IN GERMANY
...SINCE 1927

Flüssiggaspumpen – für Produktion, Transport und Lagerung



Flüssiggaspumpen – eine Herausforderung für den Spezialisten!

Verflüssigte Gase oder Flüssiggase entstehen durch Kompression oder Kühlung. Durch das geringere Volumen lassen sich diese Gase leichter transportieren und lagern. Zudem können sie durch Entspannung direkt dem Verbraucher zugeführt werden.

Zu den gängigsten Flüssiggasen gehören Butan, Propan und deren Derivate. Diese LPG-Gase (Liquified Petroleum Gas) fallen bei der Erdöl- und Gasförderung sowie in Erdölraffinerien an. LPG wird im Wesentlichen als Kraftstoff und als Brenngas zur Wärmeerzeugung verwendet.

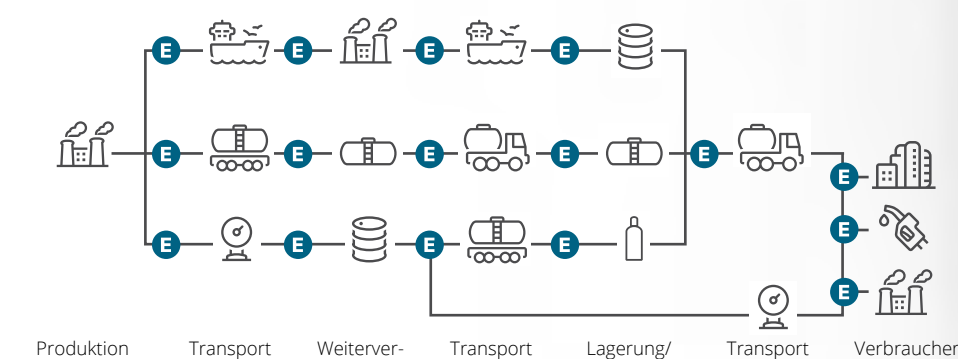
Flüssigerdgas oder auch LNG-Gas (Liquified Natural Gas) ist ebenfalls ein

Brenngas, das überwiegend jedoch aus Methan besteht und bei bis zu -164°C verflüssigt, gelagert und transportiert wird.

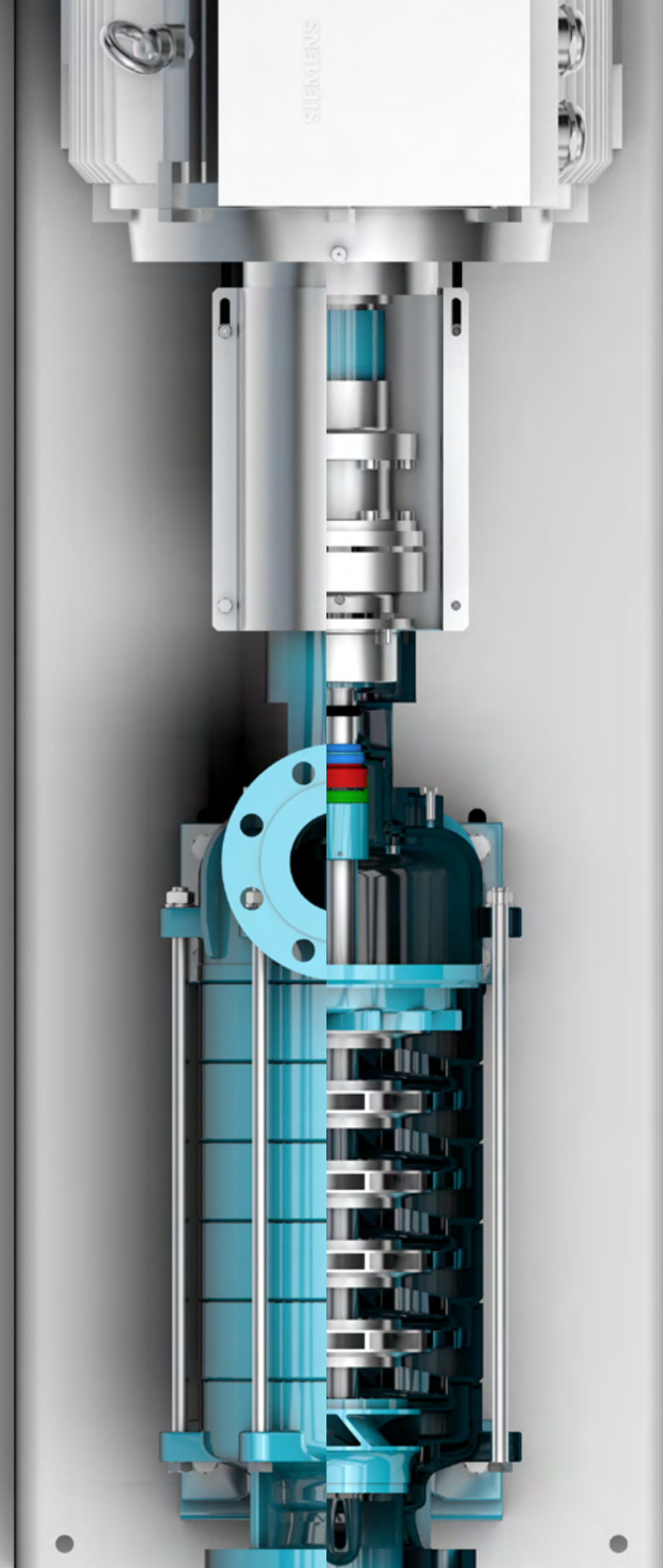
Andere Flüssiggase wie etwa Ammoniak finden in Kühlanlagen Verwendung. CO_2 wird in der Prozessindustrie und in der Getränkeherstellung benötigt. Eine Übersicht der verschiedenen Flüssiggase liefert die DIN 51622.

EDUR-Pumpen für die Flüssiggasförderung sind vielseitig einsetzbar etwa bei der Produktion und dem Transport mit Kessel- oder Straßentankwagen. Sie sorgen für eine sichere Verteilung in der Industrie und bei privaten Verbrauchern.

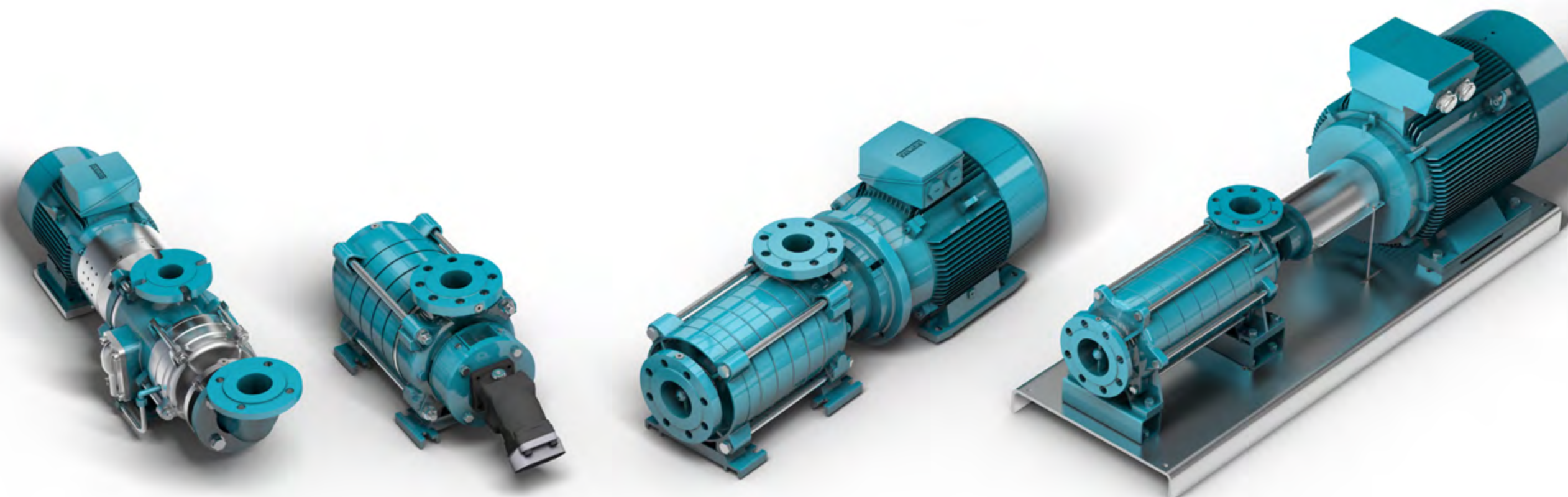
DISTRIBUTION VON FLÜSSIGGAS: VOM ERZEUGER BIS ZUM VERBRAUCHER



E Einsatz von EDUR-Flüssiggaspumpen



Innovative Bausteine für ein sicheres und effizientes Flüssiggashandling



BAUREIHE S

Eigenschaften: selbstansaugend mit integrierter Strahlpumpe, selbstentlüftend, Antrieb mit Drehstrommotor

Einsatzgebiete: Tankanlagen, Kühlanlagen, Prozesstechnik, Industrieanlagen, Schiffsbau



Technische Daten	
Fördermenge	bis 300 m ³ /h
Temperatur	-50 bis +90 °C
Gehäusedruck	PN 16
Wellenabdichtung	Gleitringdichtung/Magnetkupplung

BAUREIHE LB MIT HYDRAULIKANTRIEB

Eigenschaften: platzsparende, mehrstufige Kompaktbauweise mit Hydraulikmotor

Einsatzgebiet: Tankwagen



Technische Daten	
Fördermenge	bis 60 m ³ /h
Temperatur	-50 bis +110 °C
Gehäusedruck	PN 40
Wellenabdichtung	Gleitringdichtung/Magnetkupplung

BAUREIHE LB

Eigenschaften: platzsparende, mehrstufige Kompaktbauweise mit Drehstrommotor

Einsatzgebiete: Tankanlagen, Kälteanlagen, Getränkeindustrie, Industrieanlagen, Schiffsbau

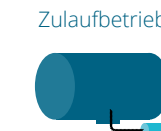


Technische Daten	
Fördermenge	bis 60 m ³ /h
Temperatur	-50 bis +110 °C
Gehäusedruck	PN 40
Wellenabdichtung	Gleitringdichtung/Magnetkupplung

BAUREIHE NH

Eigenschaften: mehrstufige Kompaktbauweise auf Grundplatte mit Ausbaurkupplung, Antrieb mit Drehstrommotor

Einsatzgebiete: Tankwagen, Tankanlagen, Kälteanlagen, Getränkeindustrie, Industrieanlagen, Schiffsbau



Technische Daten	
Fördermenge	bis 170 m ³ /h
Temperatur	-50 bis +110 °C
Gehäusedruck	PN 40
Wellenabdichtung	Gleitringdichtung/Magnetkupplung

DETAILLIERTE INFORMATIONEN...

... zu den hier aufgeführten Pumpen erhalten Sie als Printversion oder online unter www.edur.com