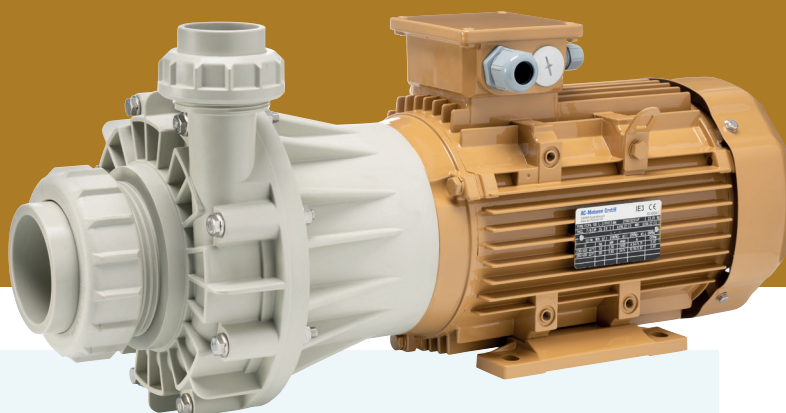




KREISELPUMPEN

Magnetgekuppelt

Serie MXH



MXH450-PP

12000 - 45000 l/h

200 - 750 l/min

Intelligent durchdachten magnetgekuppelten Kunststoff-Kreiselpumpen. Mehr Durchfluss, mehr Reichweite, gewährleistet durch 75 Jahre Erfahrung.

Die wichtigsten Vorteile des neuen MXH:

- ✓ Höchste Energieeffizienz
- ✓ Robust, zuverlässig, reparaturfähig
- ✓ Leise; sehr geräuscharm. Nur 72 dBa bei BEP

Die neuesten und leistungsfähigsten Magnetpumpen in der Hendor-Produktpalette. Die hochwertigen Lagermaterialien bieten eine hervorragende Verschleißfestigkeit und eine ausgezeichnete chemische Beständigkeit, was zu einer längeren Lebensdauer und einer höheren Zuverlässigkeit führt. Magnetgekuppelte Kreiselpumpe, hermetisch dicht und deshalb leakagefrei. Bietet dadurch extra Sicherheit für Mensch, Umwelt und Maschinen.

Eigenschaften

- Chemiebeständig
- Magnetantrieb über extra starke Neodym-Magnete
- Hermetisch dicht und deshalb 100% leakagefrei
- SiC/PTFE+25%Carbon Lager für MXH150
- Keramik/PTFE Lager für MXH220 .. MXH450
- Inklusive kompletter +GF+ Verschraubung
- EPDM Dichtungen für PP und FPM für PVDF
- Max. Temperatur PP 80°C, PVDF 100°C
- Befestigungsmaterial und Typenschild aus Edelstahl
- Einstufig, normalansaugend
- Hochwertiger, IEC 60034 Elektromotor:
 - 3 Phasen, 50/60 Hz, 2900/3500 UpM, IP55, IE3
 - mit zweilagiger chemikalienbeständiger 2K-Beschichtung
 - FU geeignet

Optionen

- Schlauch- oder Flanschanschluß
- Einlegeteil aus PVC oder CPVC
- Spezielle Lager und Dichtungen
- Trockenlaufschutz
- Ansaugbehälter
- Optionen für Elektromotor:
 - UL/CSA Zertifiziert
 - Motormontierte Frequenzumrichter
 - EMC-Kompatibilität
 - Kaltleiter
 - Motorschutzschalter mit Anschlußkabel
 - Sonderspannungen
 - Anschlußkabel (4 m)
 - in sonstigen RAL Farben verfügbar

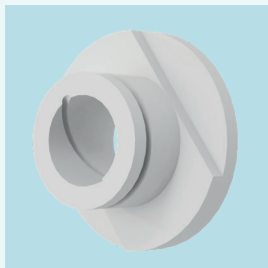
Typ	Material	Q max (l/h)	H max (m)	Motor kW HP	I nom. (A) 400V-50Hz	Ein (d/DN)	Aus (d/DN)	Gewicht (kg)	
								PP	PVDF
MXH150	PP/PVDF	15000	13,5	0,55	3/4	1,3	40/32	10	11
MXH220		22000	20	1,1	1 1/2	2,3	63/50	16	18
MXH300		30000	21	1,5	2	3,0	63/50	22	24
MXH380		38000	21	2,2	3	4,4	75/63	25	27
MXH450		45000	22	3,0	4	5,7	75/63	35	37



Jörg Krüger GmbH

Industrieprodukte für die Chemie, Wasser- und Umwelttechnik

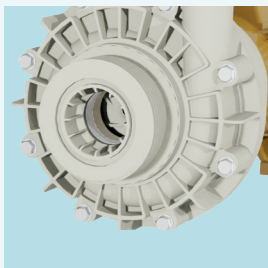
Die MXH-Baureihe kombiniert maximale hydraulische Effizienz mit einer robusten, kompakten und zuverlässigen Konstruktion. Das Ergebnis ist eine maximale Betriebszeit der Anlage und eine lange Lebensdauer, die technisch und wirtschaftlich die beste Leistung ihrer Klasse bietet. Die MXH-Baureihe ist speziell für das Transportieren und Umwälzen von Chemikalien entwickelt worden. Die Pumpen sind sehr leicht zu installieren und zu demontieren, insbesondere für OEM-Anwendungen.



Lager mit Spülkanälen; bessere Kühlung, bessere Schmierung, geringerer Verschleiß.



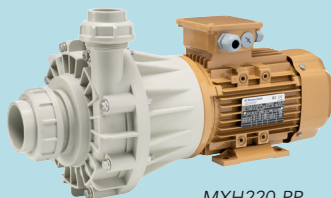
Vollradiale Spiralausführung, sowohl im Spiralgehäuse als auch im Laufradgehäuse. Dies führt zu einer verbesserten Effizienz, einem besseren Auswuchtverhalten und einem ruhigeren Lauf.



Überdimensionierter Einlass und strömungsstabilisierende Rippen, die den NPSHR-Wert und die richtigen Ansaugbedingungen verbessern.



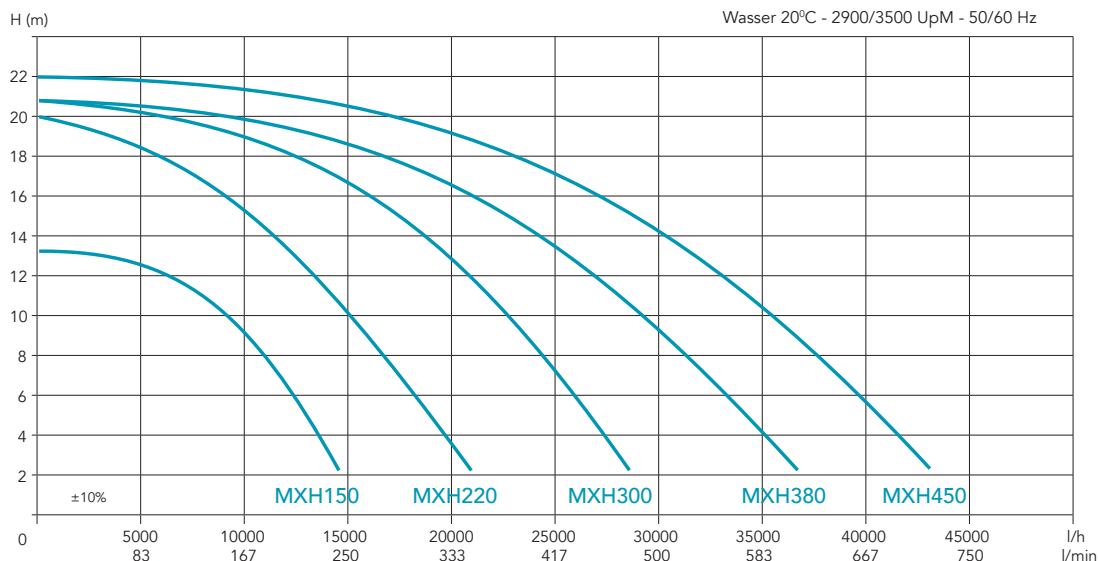
Halterung aus chemikalienbeständigem PP-GF; keine Korrosion, langlebig.



MXH220-PP



MXH300-PVDF



Mit der MXH-Serie tragen Sie zu einer umweltfreundlicheren Produktion bei:

- Erhöhte Energieeffizienz und geräuscharm
- Robust, zuverlässig, reparaturfähig
- Geringerer CO₂-Fußabdruck durch längere Nutzungsdauer