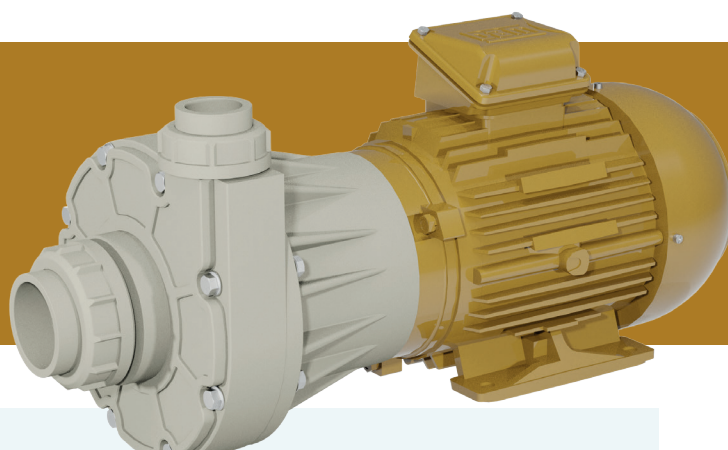




KREISELPUMPEN

Magnetgekuppelt

Serie MXH-H Hochdruck



2000 - 30000 l/h

30 - 500 l/min

MXH140-H-PP

Intelligent durchdachten magnetgekuppelten Kunststoff-Kreiselpumpen für Hochdruckanwendungen. Höhere Förderhöhe, höhere Zuverlässigkeit, gewährleistet durch mehr als 75 Jahre Erfahrung.

Die wichtigsten Vorteile des neuen MXH-H Hochdruck Serie:

- ✓ Förderhöhe bis 32 meterWS
- ✓ Hydraulischer Wirkungsgrad bis 60%
- ✓ SiC-Lager, Laufrad und Pumpengehäuse aus Vollmaterial

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
- 50 Hz version
- Hermetisch dicht und deshalb 100% leakage- und emissionsfrei
- SiC/SiC Lager
- Inklusive kompletter +GF+ Verschraubung
- EPDM Dichtungen
- Max. Temperatur 80°C
- Befestigungsmaterial und Typenschild aus Edelstahl
- Einstufig, normalansaugend
- Hochwertiger, IEC 60034 Elektromotor:
 - 3 Phasen, 50/60 Hz, 2900/3500 UpM, IP55, IE3, CE, UL
 - Lack RAL1011 chemikalienbeständig C4 nach ISO12944
 - FU geeignet

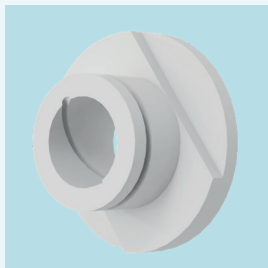
Optionen

- Flanschanschluß
- Ausführung für höhere Dichte
- PVDF version
- 60 Hz version
- Einlegeteil aus PVC oder CPVC
- Spezielle Lager und Dichtungen
- Trockenlaufschutz
- Optionen für Elektromotor:
 - Motormontierte Frequenzumrichter
 - EMC-Kompatibilität
 - Kaltleiter
 - Motorschutzschalter mit Anschlußkabel
 - Sonderspannungen
 - Anschlußkabel (4 m)
 - andere RAL-Farben

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)
MXH90-H	PP	9000	27	1,5 2	3,2	50/40	40/32	28
MXH140-H		14000	31	2,2 3	4,6	50/40	40/32	30
MXH240-H		24000	32	3,0 4	5,9	63/50	50/40	39



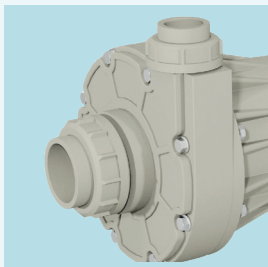
Die MXH-H-Baureihe kombiniert maximale hydraulische Effizienz mit einer robusten, kompakten und zuverlässigen Konstruktion. Das Ergebnis ist eine maximale Betriebszeit der Anlage und eine lange Lebensdauer, die technisch und wirtschaftlich die beste Leistung ihrer Klasse bietet. Die MXH-H-Baureihe ist speziell für Hochdruckanwendung von sauren und alkalischen chemischen Lösungen. Die Pumpen sind sehr leicht zu installieren und zu demontieren, insbesondere für OEM-Anwendungen.



Sowohl statische als auch rotierende Lager aus Siliziumkarbid (SiC) mit Spülkanälen; bessere Kühlung, bessere Schmierung, geringerer Verschleiß.



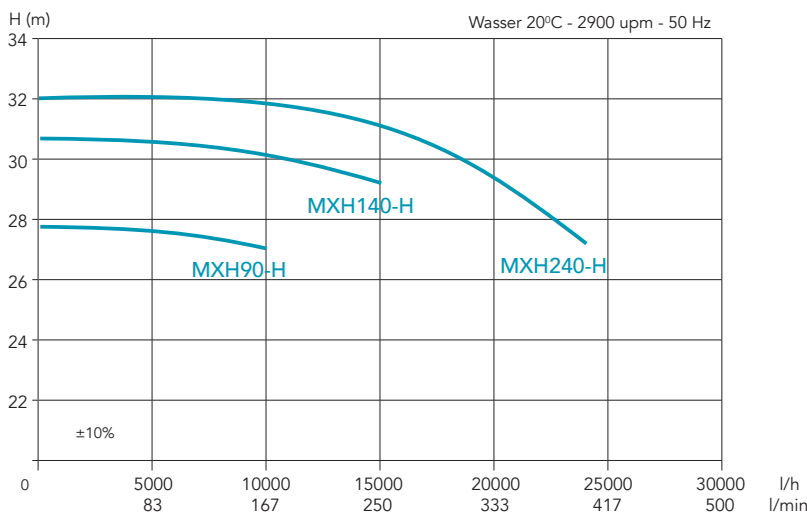
Vollradiale Spiralausführung, sowohl im Spiralgehäuse als auch im Laufradgehäuse. Dies führt zu einer verbesserten Effizienz, einem besseren Auswuchtverhalten und einem ruhigeren Lauf.



Überdimensionierter Einlass und Pumpengehäuse aus Vollmaterial, die den NPSHr-Wert und die richtigen Ansaugbedingungen verbessern.



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



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

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