



NTH 110

Pompe de relevage pour vitrines réfrigérées et autres applications.

A' l'intérieur de l'emballage



Pompe à pistons
mm 465 x 205 x H 60
électrique d'alimentation 2 m



Collier serre-tube



Amortisseur de vibrations
pour soutien latéral et vertical

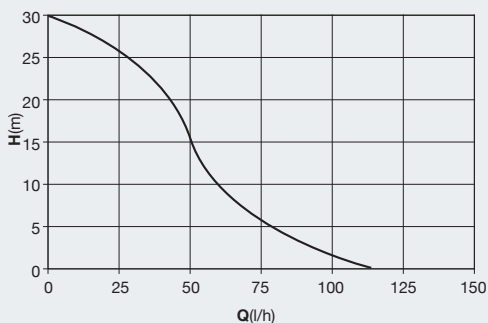


Niveau sonore de 60 dBA.

NTH110 est idéal pour le relevage des eaux de récupérations des vitrines réfrigérées, des évaporateurs et armoires frigorifiques. Construit en acier Inox Aisi 304, utilisation constante et durable. Entrées du condensats : une positionnée sur la partie supérieure, l'autre latérale.

Le réservoir ultraplate permet son positionnement au dessous de presque tous les modèles de vitrines réfrigérées.

Code	Article	Description
SP04091100	NTH 110	Pompe de relevage



Caractéristiques techniques pompe

- Débit max.....110 l/h
- Hauteur max.....30 m
- Alimentation230V - 50Hz
- Absorption max.....37W
- Contact alarmeNA NC 2A 230V
- Poids4 Kg
- Diamètre entrée 50 mm
- Diamètre évacuation externe.....15 mm
- Câble électrique d'alimentation.....2 mt
- Câble électrique d'alarmenon fourni
- Capacité du réservoir5lt
- Normes de sécurité.....CE
- Indice de Protection.....IP51
- Directives RoHS 2.....Conforme

Exemple d'installation

1 - La pompe est positionnée horizontalement sous les comptoirs frigorifiques ou vitrines réfrigérées et récupère la condensation par le dessus.

