

Amamix – Mélangeur submersible

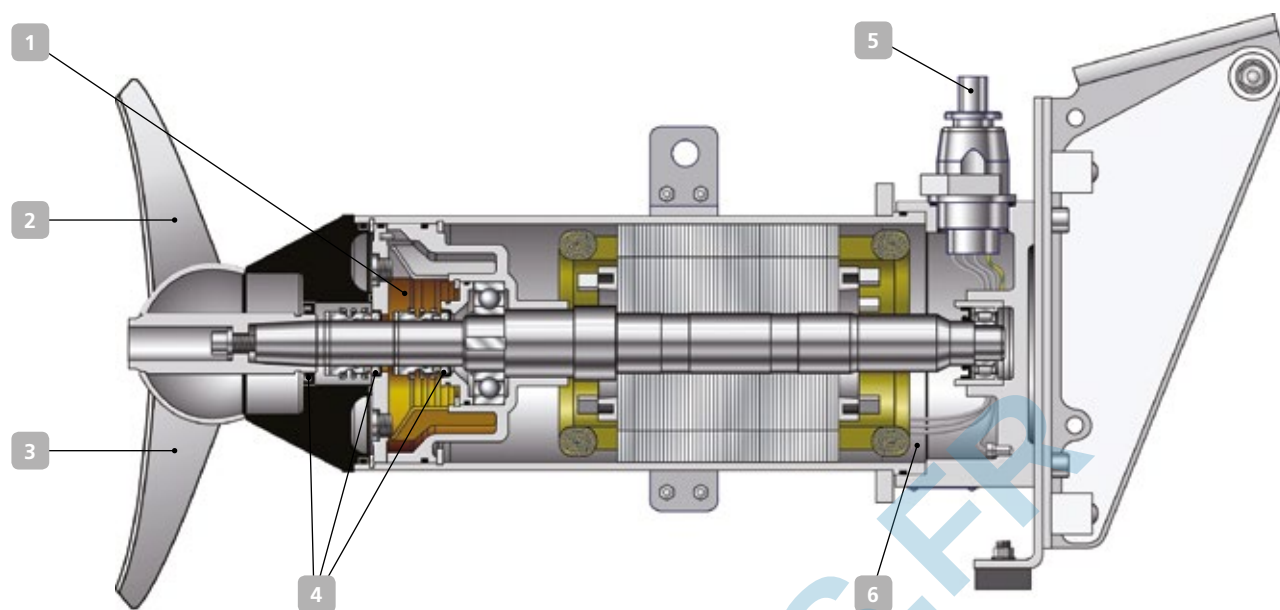


Principales applications

- Bâches de mélange
- Silos à boue
- Bassins-tampon
- Bâches de stockage de matières fécales
- Bassins d'orage
- Digesteurs
- Epaisseurs
- Bassins de nitrification et dénitrification
- Bassins d'élimination biologique du phosphore
- Bassins de floculation
- Accélération de courant
- Postes de relèvement
- Biogaz : digesteurs, post-digesteurs, stockage de résidus de fermentation, réservoirs de malaxage

Pour plus d'informations :
www.ksb.com/produits

Amamix – Mélangeur submersible



1 Respect de l'environnement

La chambre d'huile est remplie d'huile de paraffine non polluante

2 Optimisation des rendements moteur

Avec un apport de puissance minimal, l'hélice produit une poussée maximale

3 Hélice autonettoyante ECB

4 Sécurité maximale

Étanchéité dynamique triple, assurée par 2 garnitures mécaniques en carbure de silicium et un joint à lèvres

5 Protection parfaite

Pas de pénétration d'humidité dans le moteur grâce au passage de câble à triple étanchéité
Débrochable, il se monte et démonte facilement sans outillage spécial

6 Tout sous contrôle

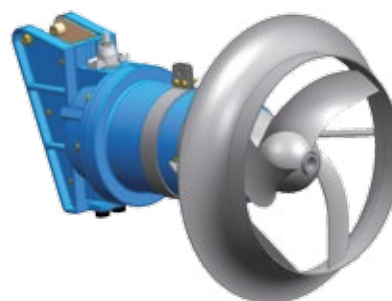
Le moteur est surveillé par trois capteurs thermiques et une sonde d'humidité

7 16 000 heures de service sans renouvellement d'huile

ou périodicité de visite tous les 2 ans

Caractéristiques techniques

Température max. liquide :	40 °C en option 60 °C
Vitesse :	475 à 1 400 t/min
Puissance :	1,25 à 10 kW
Diamètre nominal d'hélice :	225 à 630 mm
Profondeur d'installation max. :	30 m
Version antidéflagrante ATEX	
En option avec concentrateur de flux et variateur de fréquence	



Amamix avec concentrateur de flux