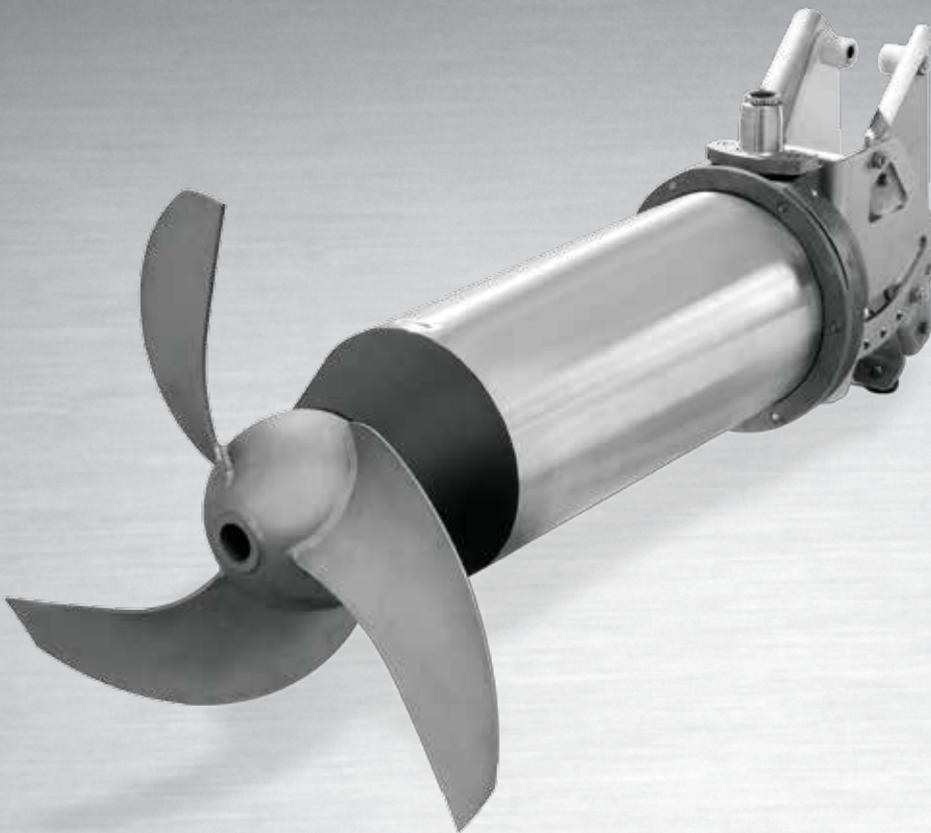


Amamix – Mezclador sumergible



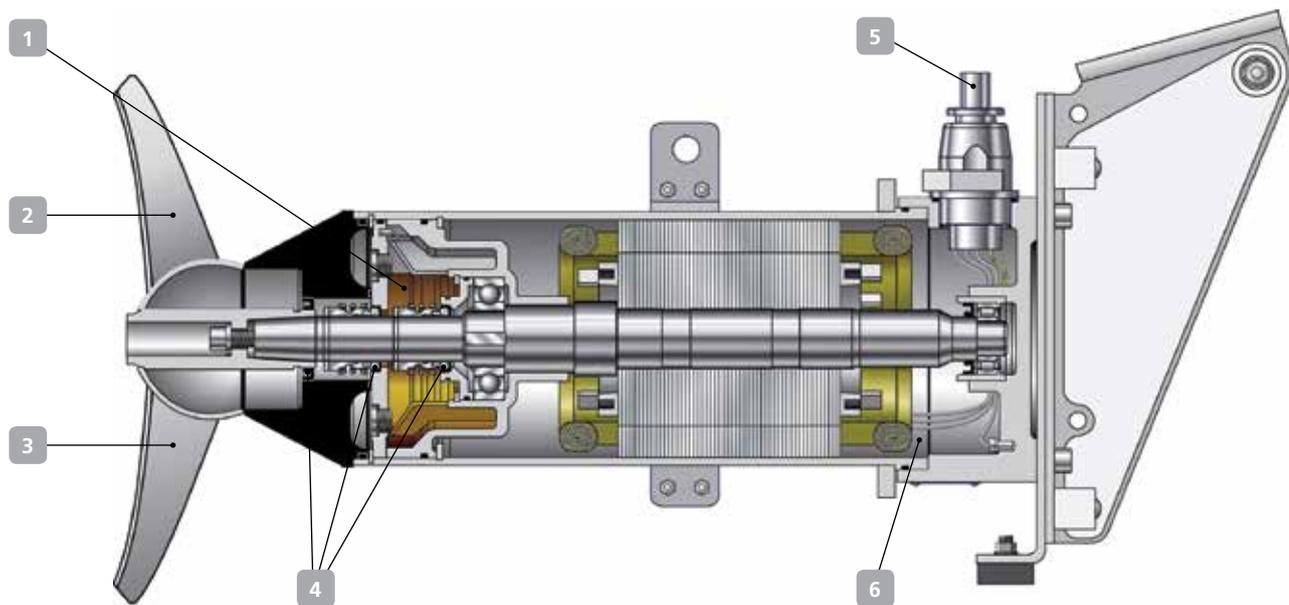
Campos de aplicación:

- Tanques mezcladores
- Tanques de almacenamiento de lodos
- Tanques de homogeneización
- Tanques de aguas residuales
- Tanques de retención de aguas pluviales
- Digestores
- Espesantes
- Prevención de la formación de hielo
- Tanques de nitrificación
- Tanques de desnitrificación
- Tanques de eliminación de fosfatos
- Tanques de floculación
- Aceleración de caudal
- Fosos de bombas
- Digestores primarios de biogás
- Posdigestores de biogás
- Almacenamiento de residuos de fermentación de biogás
- Tanques mezcladores de biogás

Información adicional:

www.ksb.es/productos

Amamix – Mezclador sumergible



1 Respetuoso con el medio ambiente

La cámara de aceite se llena con aceite blanco ecológicamente aceptable.

2 Potente y económico a la vez

La hélice genera un empuje máximo con un consumo de energía mínimo.

3 Autolimpiante

Hélice ECB (Ever Clean Blade)

4 Extremadamente fiable

Sistema de sellado dinámico triple compuesto por dos cierres mecánicos (SIC/SIC) y un retén.

5 Protección máxima

Una entrada de cable totalmente estanca y encastrada en resina protege el motor de la humedad. El conector permite una sustitución rápida y sencilla sin necesidad de utilizar herramientas especiales.

6 Todo bajo control

Tres sensores de temperatura y un sensor de humedad controlan el motor.

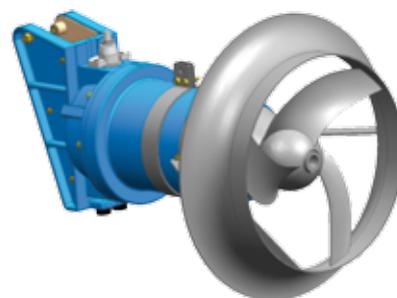
7 16000 horas de funcionamiento sin cambio de aceite*

*Cambio de aceite obligatorio cada dos años.

Datos técnicos

Temperatura máx. del fluido	Máx. 40 °C opcional: 60 °C
Velocidad	De 475 a 1400 rpm
Potencia	De 1,25 a 10 kW
Diámetro nominal de la hélice	De 225 a 630 mm
Profundidad máx. de instalación	Máx. 30 m

A prueba de explosiones conforme ATEX
Disponible opcionalmente con tubo difusor y variador de frecuencia



Amamix con tubo difusor