

NORMAG Abscheider und Mixer-Settler



Charakteristik:

- korrosionsfest, ausschließlich PTFE und Borosilikatglas 3.3 produktberührend
- kompatibel zu KF- und SPF-Bauteilen
- Mixer-Settler mit Turbinenrührer zur Dispergierung, einstellbarer Saugtellerspalt zur Optimierung der Saugleistung für größere Nennweiten
- Kompakte Mixer-Kammer zur effizienten und homogenen Dispergierung
- Höhenverstellbares Überlaufventil
- individuelle DGRL 97/23EG-konforme Kennzeichnung der Bauteile
- TA-Luft Zertifizierung aller Verbindungen
- Abscheider und Mixer-Settler von NW 50 – 600

Optional:

- Koaleszer aus Borosilikatglas 3.3 mit erhöhter Stabilität und besonders für verschmutzende Medien geeignet
- Stauplatte zur Feedverteilung für geringe Strömungsgeschwindigkeiten
- Ein- oder Doppelphasenwehr
- ATEX-konforme Mischerausführung
- FDA-Materialzertifikat gemäß 21 CFR § 177.1550 für PTFE-Bauteile
- Transparente Beschichtung mit und ohne elektrische Leitfähigkeit, UV-beständig und mit erhöhter Lösemittelbeständigkeit
- Hydraulische Auslegung der Abscheider und Mixer-Settler
- Temperierung durch Doppelmantel oder Einsatzwärmetauscher
- Sonderbauteile und –abmessungen nach Kundenwunsch



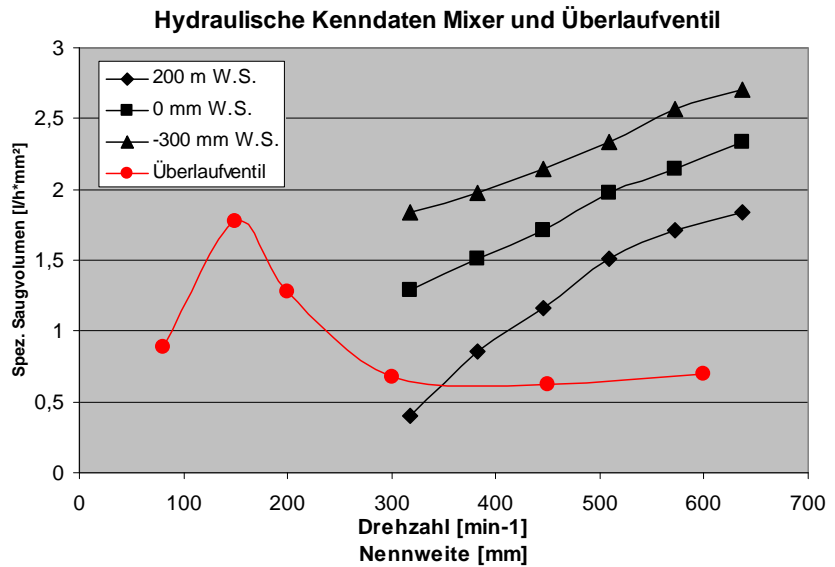
Qualitätskontrolle Einbauten



Herstellung Einbauten

Hydraulische Charakterisierung:

- Kenndaten Turbinenrührer
- Kenndaten Überlaufventile
- Kenndaten für Koaleszer



Technische Daten:

Abscheider / Mixer-Settler	NW 50	NW 80	NW 100	NW 150	NW 200
Stutzen:					
- Feed	NW 15	NW 25	NW 25	NW 50	NW 80
- schwere Phase	NW 15	NW 15	NW 15	NW 25	NW 25
- leichte Phase	NW 15	NW 15	NW 15	NW 25	NW 25
- Entlüftung / Entleerung	NW 15	NW 15	NW 15	NW 25	NW 25

Abscheider / Mixer-Settler	NW 225	NW 300	NW 400	NW 450	NW 600
Stutzen:					
- Feed	NW 80	NW 80	NW 100	NW 150	NW 150
- schwere Phase	NW 50	NW 50	NW 80	NW 80	NW 100
- leichte Phase	NW 50	NW 50	NW 80	NW 80	NW 100
- Entlüftung / Entleerung	NW 25	NW 25	NW 50	NW 50	NW 50

Zertifikate:



TA-Luft



DGRL 97/23 EG



FDA 21 § 177