

Beschreibung

Vacuumpumpe AG 16 und AG 25 sind Drehschieber-Vacuumpumpen und für den Dauerbetrieb ausgelegt. Sie zeichnen sich durch höchste Zuverlässigkeit und Langlebigkeit aus.

Der vorgeschaltete Luftfilter sorgt dafür, dass kein Staub und keine Partikel angesaugt werden. Der Ölnebelabscheider sorgt für eine saubere Abluft im Arbeitsraum.

Eingesetzt werden sie für:

- Vacuuminfusion
- Vacuumbagging
- Prepreg-Anwendungen
- zum Entlüften von Kammern, Entgasen von Kunststoffen, Tiefziehen von Kunststoffplatten
- RIM (Resin-Injektionsverfahren) sowie beim Aufbau von Vacuumlaminaten.

Eigenschaften

Einstufig, luftgekühlt, ölgedichtet mit integriertem Ölnebelabscheider und automatischer Ölrückführung, mit 2 Stück 3/4“ Kugelhähnen, einem Manometer zur Druckanzeige und Netzkabel

Vacuumpumpe AG 16

- Saugvermögen: 16 m³/h
- Enddruck: 0,8 mbar (hPa)
- Gewicht: 22,0 kg
- Ölfüllung: 0,5 Liter
- Spannung: 230 Volt
- Leistungsaufnahme: 880 Watt

Artikelnummer: 4vp016



Vacuumpumpe AG 25

- Saugvermögen: 25 m³/h
- Enddruck: 0,8 mbar (hPa)
- Gewicht: 31,5 kg
- Ölfüllung: 0,5 Liter
- Spannung: 230 Volt
- Leistungsaufnahme: 1.400 Watt

Artikelnummer: 4vp025

