



Druckprüfpumpe 60bar

Präzisions-Prüfpumpe zur exakten und schnellen Druckprüfung bzw. Dichtigkeitsprüfung von Rohrleitungssystemen und Behältern in der Sanitär- und Heizungstechnik, bei Preßluft-, Dampf- und Kühlsystemen, Ölinstallationen, Sprinklerinstallationen, im Kessel- und Druckbehälterbau, ideal zum Befüllen von Solaranlagen. Unentbehrliches Prüfgerät für jeden Installateur – Befüllen und Druckprüfung in einem Arbeitsgang.

Prüf- und Druckbereich: 0 – 60 bar
0 – 860 psi

Behältervolumen: 12 l
Saugvolumen: ca. 45 ml/Hub
Abmessungen: 510 x 200 x 260 mm (L x B x H)
Anschluß: R 1/2"



Leistungsmerkmale

- Druckprüfung mit Wasser und Öl
- Verwitterungsbeständiger Stahlbehälter durch Komplettlackierung
- Behälter verzinkt und zusätzlicher Schutz durch widerstandsfähige Epoxybeschichtung
- hohe Förderleistung zum schnellen Befüllen bei langem Hubweg, feine exakte Druckstabilisierung und –einstellung bei kurzem Hubweg
- verwindungssteifer Hebel mit ergonomischem Gummihandgriff, feststellbar als Tragegriff
- speziell geschliffener verwindungssteifer Druckkolben aus Polyamid, Ø 30 mm, verschleißarm
- Prüfschlauch mit Stahlgewebeeinlage zur Reduzierung von Messfehlern
- 5 Jahre Durchrostungsgarantie auf den Behälter

Bedienung für Pumpe mit 1 Ventil:

- 1) Prüfobjekt mit Flüssigkeit auffüllen und entlüften. Alle Öffnungen dicht verschließen.
- 2) Absperrventil schließen und über den Pumpenbehälter Flüssigkeit in das System pumpen bis Prüfdruck erreicht ist.
- 3) Absperrventil schließen.
- 4) Nach der Probezeit wird der im System befindliche Überdruck durch Öffnen des Absperrventiles zurückgeleitet.

Wartung:

- 1) Kolben regelmäßig mit wasserabweisendem Fett abschmieren.
- 2) Filtersieb je nach Bedarf säubern.
- 3) Rückschlagventile durchspülen und bei evtl. feststehender Ventilkugel durch leichte Schläge lösen.

