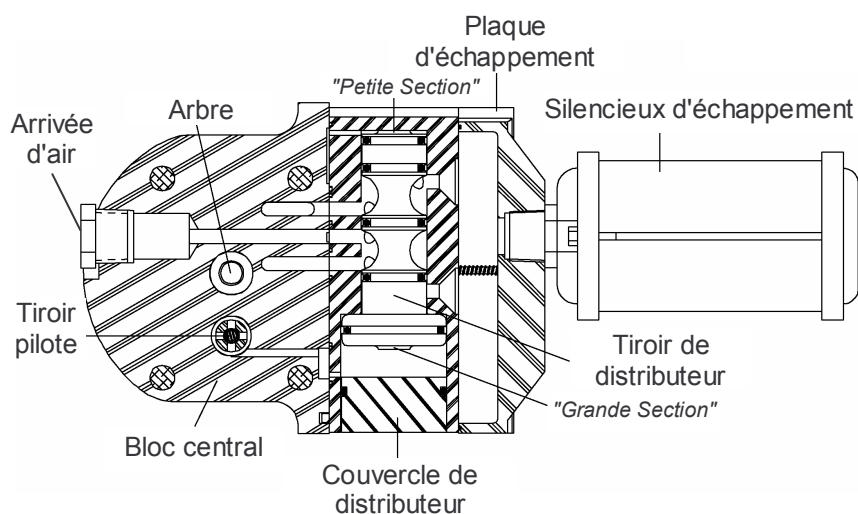




Nouveau système de Distribution d'Air Anti-Calage

Fonctionne avec de l'air sec non lubrifié. Filtration recommandée 5µm.



Le Pro-Flo[®] X est la dernière innovation dans le monde des pompes à double membrane à entraînement pneumatique. Le système de distribution d'air Pro-Flo[®] X est dérivé de la famille des Pro-Flo[®] anti-calage et fonctionne avec de l'air sec, non lubrifié, filtré à 5 µm. La particularité du Pro-Flo X se situe dans son système breveté EMS (Efficiency Management System) qui permet d'ajuster simplement, par simple rotation d'un curseur, le débit de la pompe en fonction du besoin réel de l'utilisateur. Ce simple geste se traduit par un coût de fonctionnement et de maintenance inférieur comparé aux systèmes traditionnels ainsi qu'une meilleure adéquation besoin / utilisation.

Pour rappel, le système breveté de distribution d'air WILDEN Pro-Flo[®] est composé de 3 pièces en mouvement : le tiroir du distributeur, le tiroir pilote et l'arbre de liaison des membranes.

Le coeur du système est le distributeur dont le tiroir au design asymétrique possède un rapport de section de 2,0 contre 1 et dont la section la plus petite est continuellement alimentée en air comprimé alors que la section la plus large est alternativement mise sous pression puis mise à la pression atmosphérique créant un ressort pneumatique qui empêche toutes positions intermédiaires de ce tiroir et éliminant ainsi tout risque de calage fortuit.

L'air comprimé est dirigé alternativement via ce tiroir vers 1 des 2 chambres coté air de la pompe provoquant le déplacement de la membrane alors alimentée et expulsant le liquide contenu dans la chambre coté liquide. Les 2 membranes étant reliées par l'arbre, la 2^{ème} membrane crée une dépression dans la chambre coté liquide opposée aspirant ainsi le liquide. Quand la course complète de la membrane est effectuée le piston intérieur de la membrane vient appuyer sur le tiroir pilote qui pressurise ou met à l'échappement la plus grande section du tiroir du distributeur faisant ainsi basculer celui-ci et dirigeant l'air comprimé vers l'autre chambre coté air reproduisant alors le cycle.

Rappel des avantages :

- Système de réglage du débit de la pompe intégré par gestion de la consommation d'air.
- Anti-calage, fiabilité accrue sur fonctionnement sur vanne fermée au refoulement.
- Fonctionnement sans lubrification (utilisation de joints composite).
- Réduction du phénomène de givrage (volumes morts réduits, pré-détente d'air en amont du silencieux).
- Distributeur, bloc central et chambres coté air en Aluminium.
- ATEX 100a groupe II, catégorie 2, zone GDx (suivant modèles).

