

Vectra GL
Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren



NASH Vectra GL Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren

Bewährte Leistungsträger

NASH Flüssigkeitsringpumpen von Gardner Denver Nash sind seit über 100 Jahren als rastlose Arbeitstiere bekannt, die für den industriellen Dauereinsatz unter härtesten Bedingungen konstruiert wurden. Gefertigt nach den höchsten Industriestandards stehen NASH Flüssigkeitsringpumpen für Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit.

NASH Vectra GL Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren wurden für ein breites Anwendungsspektrum entwickelt und verbinden höchste Zuverlässigkeit mit intelligentem Design. Gardner Denver Nash setzt modernste Konstruktionsverfahren ein, um optimale Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit zu erzielen. Dadurch sind NASH Vectra GL Pumpen extrem wirtschaftlich in Anschaffung und Betrieb - zum Vorteil unserer Kunden.

Die NASH Vectra GL Pumpen wurden auf der Basis von Kundenanforderungen marktgerecht konstruiert. Dieser interdisziplinäre Entwicklungsprozess beruhte auf Ideen von R&D, Fertigung, Marketing und, nicht zu vergessen, unserer Kunden – Ingenieuren aus der Prozessindustrie. Das Ergebnis: eine einmalige Reihe von Vakuumpumpen und Kompressoren, die robust und zuverlässig genug sind, um unseren Markennamen NASH zu tragen.

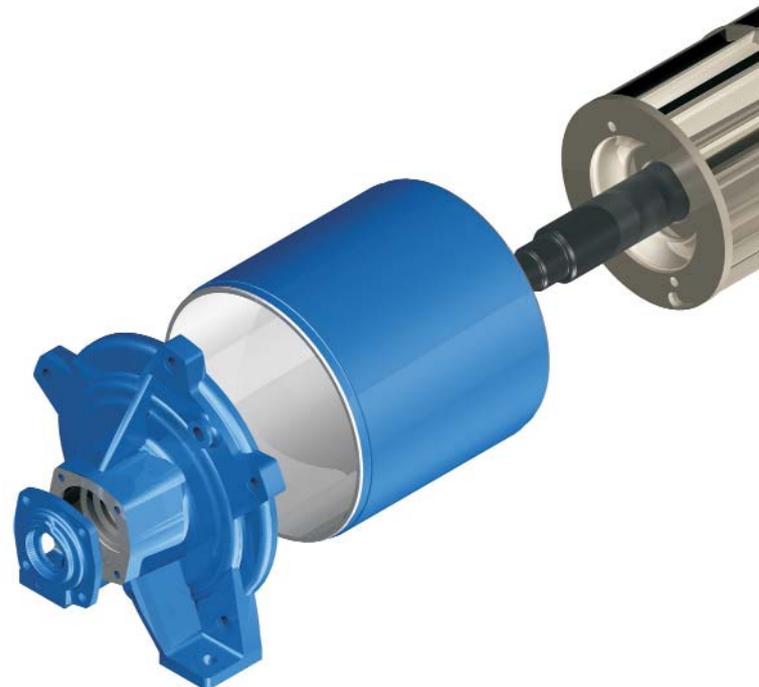
Unsere Pumpen zeichnen sich durch technologische Weiterentwicklungen wie eine patentierte neue Konuskonstruktion und eine neue Konfiguration des Laufrads aus.

Merkmale	Vorteile / Kundennutzen
Kompakte Bauform	Geringer Platzbedarf
Innenliegende Dichtungen	Keine Leckagen über Antriebswelle
Direktantrieb für 50/60 Hz Motoren	Weltweiter Einsatz
Patentierter Konus-Konstruktion	Bessere Verträglichkeit von Schwallwasser und Partikeln
Ein bewegliches Teil	Hohe Zuverlässigkeit
Variable Anschlüsse	Hohe Effizienz
Spülöffnungen	Reduzierte Abrasion
NASH Patent zur Vermeidung von Restgaseinschlüssen	Verbesserung der Pumpenleistung bei Hochvakuum
Neu designter Konuswinkel	Kompaktere Bauweise
Optimierte Konstruktion (Finite-Elemente-Analyse)	Erweitertes Leistungsspektrum
100% Prüfung	Problemlose Inbetriebnahme und Betrieb
2 Jahre Gewährleistung und über 100 Jahre Erfahrung beim Bau von Vakuumpumpen und Kompressoren	Investitionssicherheit

Vakuumentechologie für unterschiedlichste Anwendungen

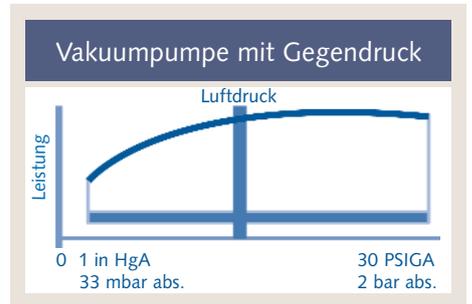
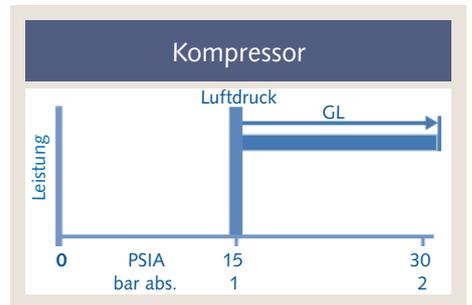
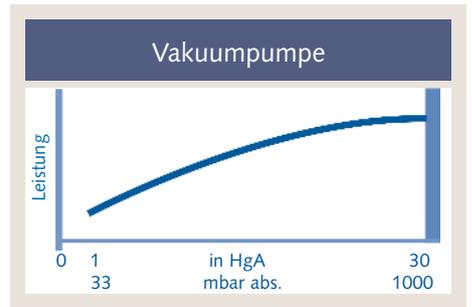
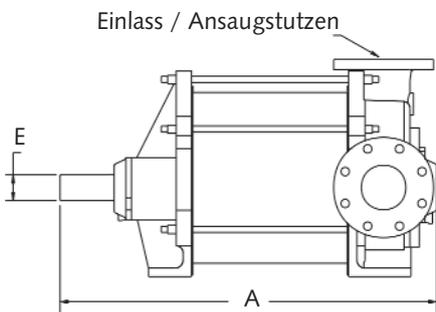
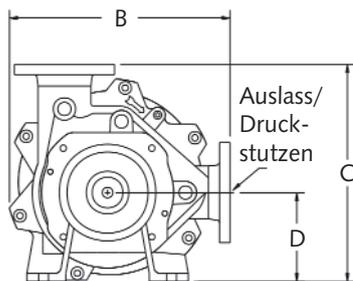
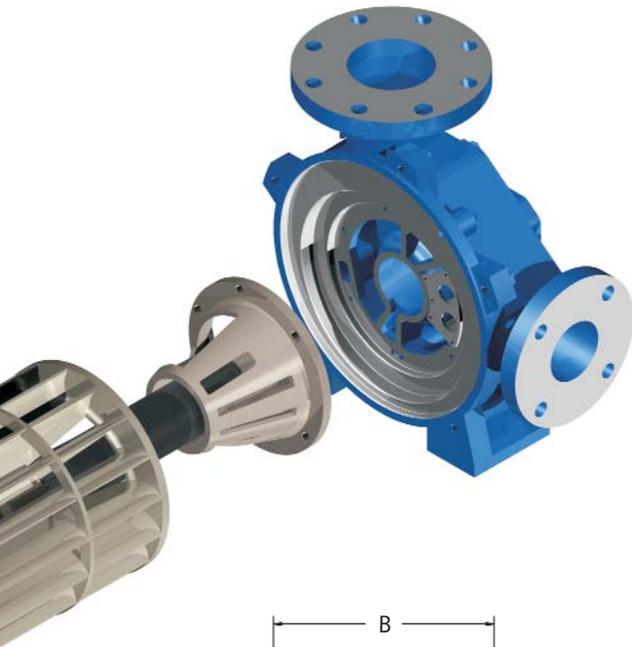
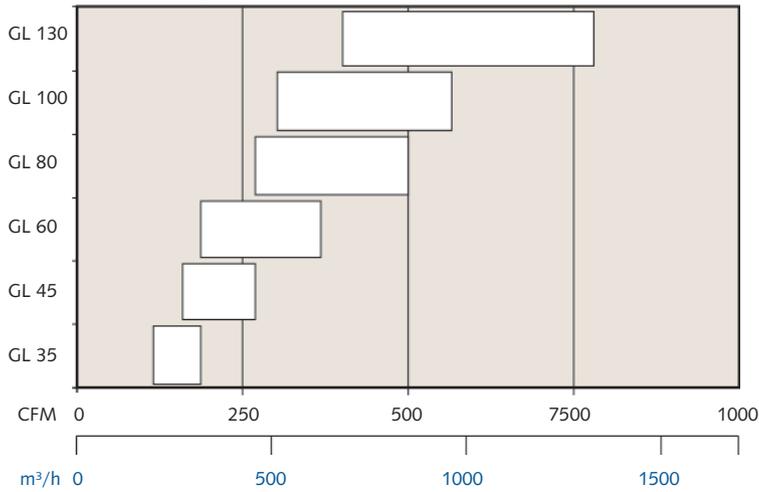
Die NASH Vectra GL ist für unterschiedlichste Einsatzbereiche ausgelegt und im Werkstoff Sphaeroguss verfügbar. Die wichtigsten Konstruktionsmerkmale sind die optimierten Konuswinkel, die eine kompaktere Bauform ermöglichen, und die patentierte NASH Konstruktion zur Vermeidung von Restgaseinschlüssen, die eine deutliche Verbesserung der Pumpenleistung bei Hochvakuum ermöglicht.

Basic specifications	
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. / 0-29 in Hg vac
Gleitringdichtungen	Einfach wirkend
Differenzdruck	1 bar / 15 psi
Maximaler Verdichtungsdruck	2 bar abs. / 15 psig
Druckprobe	6 bar abs. / 75 psig standard
Werkstoff	Sphaeroguss



Höchstleistung für härtesten Einsatz

Leistungsbereich



Abmessungen

mm in blau

Pumpen-Modell	A	B	C	D	E	Ansaugstutzen	Druckstutzen
GL 35	21 533	13.4 340	14 356	6 152	1.3 32	3 in. FLG 80 mm FLG	2 in. FLG 50 mm FLG
GL 45	24 610	13.4 340	14 356	6 152	1.3 32	3 in. FLG 80 mm FLG	2 in. FLG 50 mm FLG
GL 60	27 686	17 432	16 406	6.8 173	1.6 40	4 in. FLG 100 mm FLG	3 in. FLG 80 mm FLG
GL 80	31 787	17 432	16 406	6.8 173	1.6 40	4 in. FLG 100 mm FLG	3 in. FLG 80 mm FLG
GL 100	29 737	19 483	19.5 495	8 203	1.9 48	4 in. FLG 100 mm FLG	4 in. FLG 100 mm FLG
GL 130	33 838	19 483	19.5 495	8 203	1.9 48	4 in. FLG 100 mm FLG	4 in. FLG 100 mm FLG

Alle Abmessungen sind unverbindlich

Unsere Marke ist NASH. Aus unserem Leistungsspektrum:

2BV Kompakt gebaute Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe für den kostengünstigen Betrieb
Bis zu 50% geringerer Wasserverbrauch im Vergleich zu anderen Flüssigkeitsringpumpen
Monoblock-Ausführung
Kapazität: 7 bis 595 m³/h mit Vakuum bis zu 33 mbar abs
Kapazität: 4 bis 350 CFM mit Vakuum bis zu 29+'' HgV



GARO Compressors Sehr robuster und zuverlässiger Kompressor zum Einsatz bei hochgiftigen, explosiven und korrosiven Gasen
Speziell entwickelt für anspruchsvolle Anwendungen wie Fackelgasaufbereitung, Chlorgewinnung oder Vinylchlorid-Monomer-Rückführung
Kapazität: 100 bis 3.400 m³/h mit Drücken bis zu 15 bar abs
Kapazität: 2.200 SCFM mit Drücken bis 200 PSIG
Als einstufige und zweistufige Ausführung verfügbar



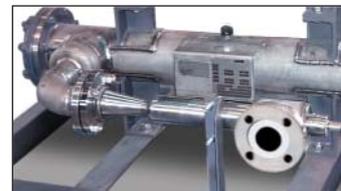
2BE3/P2620 Große Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen mit verbesserter Korrosionsbeständigkeit
Durch Ausstoß nach oben wird keine Abflussrinne benötigt
Eine interne Betriebsflüssigkeitsrückführung verringert die Notwendigkeit einer externen Betriebsflüssigkeitsversorgung
Kapazität: 6.800 bis 39.000 m³/h mit Vakuum bis zu 31 mbar abs
Kapazität: 4.000 bis 23.000 CFM mit Vakuum bis zu 29+'' HgV



TC/TCM Kompakt gebaute 2-stufige Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe mit verbesserter Leistung bei sehr niedrigem Ansaugdruck für Vakua bis zu 27 mbar abs
Bewältigt ohne Schwierigkeiten auch große Mengen an Flüssigkeitsmitförderung
Kapazität: 170 bis 3.740 m³/h mit Vakuum bis zu 27 mbar abs
Kapazität: 100 bis 2.200 CFM mit Vakuum bis zu 0.8'' HgA



Steam Jet Ejector Baugrößen der Anlagen entsprechend den möglichen Einlassdurchmessern von 25 mm bis 2 m (1'' bis 78'')
Kapazitätsbereich von 34 bis 34.000 m³/h
Kapazitätsbereich von 20 CFM bis 20.000 CFM
Bei mehrstufiger Bauweise kann ein Vakuum von bis zu 0,001 mbar / 0,001 HgA erreicht werden



**Gardner Denver Nash
Deutschland GmbH**
Katzwanger Straße 150
90461 Nürnberg, Deutschland
Telefon: +49 911 1454-0
Fax: +49 911 1454-6935
info@de.gardnerdenver.com
GardnerDenverNash.com

**Gardner Denver
Liquid Ring Pump Division**
9 Trefoil Drive
Trumbull, CT 06611, USA
phone: +1 800 553 NASH
fax: +1 203 459 3988
nash@gardnerdenver.com
GardnerDenverNash.com