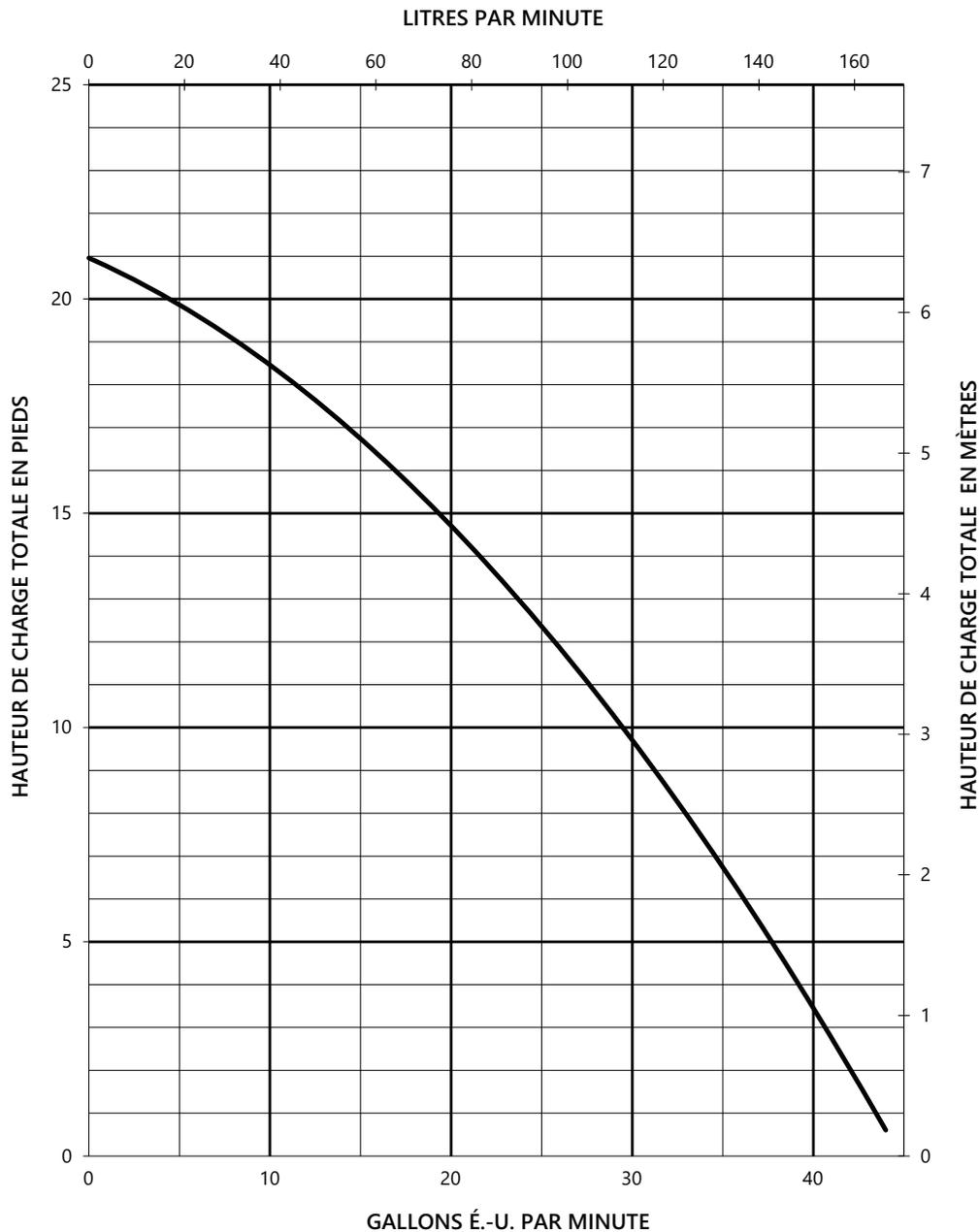
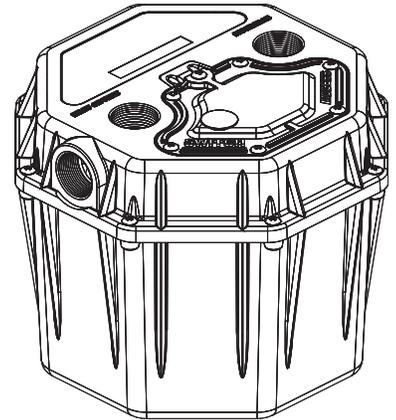
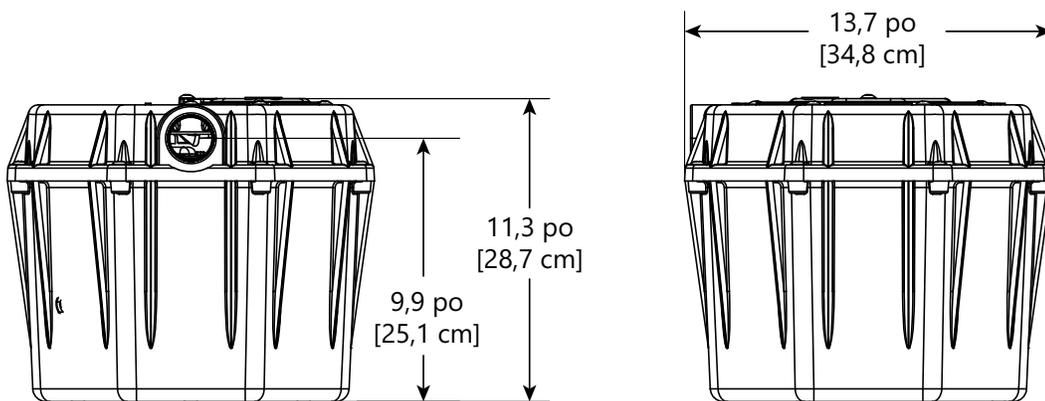
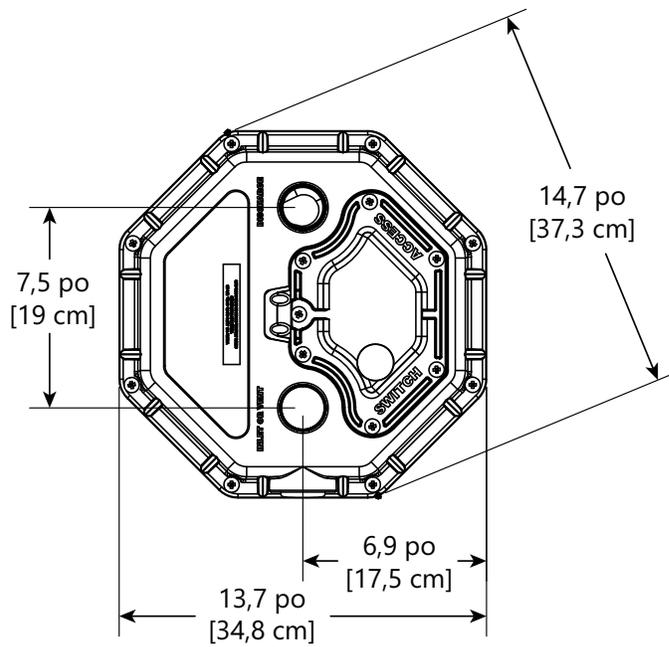


Caractéristiques du système

Pompes d'évacuation de série 404



Série 404 Données sur les dimensions



Série 404 Données électriques

MODÈLE	HP	TENSION	PH	PLEINE CHARGE	ROTOR VERROUILLÉ AMPÈRES	TEMPÉRATURE DE SURCHARGE THERMIQUE	CLASSE DEL ENROULEMENT DU STATOR	LONGUEUR DU CORDON	ÉVACUATION	AUTOMATIQUE	ALARME	CLAPET ANTIRETOUR
404	1/3	115	1	5,2	8	105 ° C / 221 ° F	B	3,05 M / 10 PIEDS	3,8 CM / 1,5 PO	OUI	NON	NON
404CV	1/3	115	1	5,2	8	105 ° C / 221 ° F	B	3,05 M / 10 PIEDS	3,8 CM / 1,5 PO	OUI	NON	OUI
404/A	1/3	115	1	5,2	8	105 ° C / 221 ° F	B	3,05 M / 10 PIEDS	3,8 CM / 1,5 PO	OUI	OUI	NON
404CV/A	1/3	115	1	5,2	8	105 ° C / 221 ° F	B	3,05 M / 10 PIEDS	3,8 CM / 1,5 PO	OUI	OUI	OUI
404/A-EYE	1/3	115	1	5,2	8	105 ° C / 221 ° F	B	3,05 M / 10 PIEDS	3,8 CM / 1,5 PO	OUI	OUI NIGHTEYEMD	NON
404CV/A-EYE	1/3	115	1	5,2	8	105 ° C / 221 ° F	B	3,05 M / 10 PIEDS	3,8 CM / 1,5 PO	OUI	OUI NIGHTEYEMD	OUI
404L	1/3	115	1	5,2	8	105 ° C / 221 ° F	B	3,05 M / 10 PIEDS	5 CM / 2 PO	OUI	NON	NON

Série 404 Caractéristiques techniques

SYSTÈME	RÉSERVOIR	POLYPROPYLÈNE
	TAILLE D'ENTRÉE	3,81 CM / 0,5 PO FEMELLE NPT (2 PO FEMELLE NPT SUR LES MODÈLES 404L)
	TAILLE DE L'ÉVACUATION	3,81 CM / 0,5 PO FEMELLE NPT (2 PO FEMELLE NPT SUR LES MODÈLES 404L)
	TAILLE DE L'ÉVENT	3,81 CM / 0,5 PO FEMELLE NPT (2 PO FEMELLE NPT SUR LES MODÈLES 404L)
	CAPACITÉ	16,3 LITRES / 4,3 GALLONS
	POIDS	10,4 KG / 23 LIVRES
POMPE	TURBINE	POLYMÈRE TECHNIQUE VORTEX HAUTE TEMPÉRATURE
	TAILLE DES SOLIDES	0,95 CM / 0,375 PO
	PEINTURE	REVÊTEMENT EN POWDRE
	TEMPÉRATURE MAXIMALE DU LIQUIDE	
	SERVICE CONTINU	40 ° C / 104 ° F
	INTERMITTENT	60 ° C / 140 ° F
	TEMPÉRATURE MAXIMALE DU STATOR	CLASSE B: 130 ° C / 266 ° F
	SURCHARGE THERMIQUE	105 ° C / 221 ° F
	TYPE DU CORDON D'ALIMENTATION	SJTW
	BOÎTIER DU MOTEUR	ALUMINIUM REVÊTU DE POWDRE À AILETTES PROFONDES
	VOLUTE	POLYMÈRE TECHNIQUE
	ARBRE	INOXYDABLE
	QUINCAILLERIE	INOXYDABLE
	JOINTS TORIQUES	BUNA-N
	ARBRE SEAL	JOINT À DOUBLE LÈVRE CONÇU AVEC RESSORTS EN ACIER INOXYDABLE
CERTIFICATIONS	MODÈLE 404CV: cCSAus CERTIFIÉS À L'UPC ET IPC EXIGENCES DE L'ASME A112.3.4 / CSA B45.9	
	TOUS LES MODÈLES: SSPMA, cCSAus	

Série 404 Caractéristiques

1.01 GÉNÉRALITÉS

Il incombe à l'entrepreneur de fournir la main-d'œuvre, le matériel, l'équipement et les faux frais nécessaires pour fournir _____ (Nbre) pompes d'évacuation commerciales comme spécifié dans le présent document. Les modèles de pompe couverts dans cette spécification sont des pompes monophasées de la série 404. La pompe fournie pour cette application est le modèle _____ fabriqué par Liberty Pumps, et ont une température maximale du fluide de 140 ° F.

2.01 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Chaque pompe d'évacuation doit avoir une puissance nominale de 1/3 hp, 115 volts, monophasée, 60 Hz, 3 450 tr/m. L'unité doit produire _____ gal/m à _____ pieds de hauteur dynamique totale.

La pompe d'évacuation doit être capable de traiter les effluents avec une capacité de manutention des solides de 3/8 pouces. La pompe d'évacuation doit avoir une hauteur de chute d'arrêt de 21 pieds et un débit maximal de 38 gal/m à 5 pieds de hauteur dynamique totale.

La pompe doit être contrôlée par un interrupteur de type siamois à flotteur de mise en marche/arrêt.

3.01 CONSTRUCTION

Chaque pompe d'évacuation doit équivaloir aux pompes  certifiées de la série 404 pompes comme fabriquées par Liberty Pumps, Bergen, NY. Le boîtier moteur doit être construit en aluminium revêtu de poudre à ailettes profondes. Le boîtier du moteur doit être rempli d'huile pour dissiper la chaleur. Les moteurs remplis d'air ne doivent pas être considérés comme égaux, car ils ne dissipent pas convenablement la chaleur du moteur. Toutes les pièces en contact doivent être usinées et scellées avec un joint torique en Buna-N. Toutes les fixations exposées au liquide doivent être en acier inoxydable. Le moteur doit être protégé sur le dessus à l'aide d'une plaque d'entrée de cordon scellée avec des broches moulées pour conduire l'électricité, éliminant ainsi le risque que l'eau pénètre à l'intérieur du cordon. Le moteur doit être protégé sur le côté inférieur avec un joint à double lèvre conçu avec des caissons en acier inoxydable et un ressort. Le réservoir doit être en polypropylène.

4.01 CORDON D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

La pompe évacuation doit être fournie avec 3,05 m (10 pieds) de cordon d'alimentation multiconducteur. Il faut que ce soit un câble de type SJTW, capable de rester exposé au liquide pompé. Le cordon d'alimentation doit être conçu en adéquation avec l'intensité nominale de la pompe, à pleine charge, conformément au code national de l'électricité. Le câble d'alimentation ne doit pas pénétrer directement dans le boîtier du moteur, mais conduire l'électricité au moteur au moyen d'un ensemble de plaque de cordon de raccord de compression étanche à l'eau avec des broches moulées pour conduire l'électricité. Cela éliminera le risque que l'eau pénètre à l'intérieur du cordon à travers un cordon endommagé ou imbibé.

5.01 MOTEURS

Les moteurs doivent être remplis d'huile, condensateur split permanent, isolés de classe B, de conception NEMA B, conçus pour un service continu. À charge maximale, la température du bobinage ne doit pas dépasser 130 ° C non immergé. Étant donné que les moteurs remplis d'air ne sont pas capables de dissiper la chaleur aussi efficacement, ils ne doivent pas être considérés comme égaux. Le moteur pompe doivent être comporter un interrupteur thermique intégré dans les enroulements pour protéger le moteur. Le circuit du condensateur doit être monté en interne dans la pompe.

6.01 ROULEMENTS ET ARBRE

Roulement à billes supérieur et inférieur sont requis. Les roulements doivent être un seul roulement à billes ou à bague. Les deux roulements doivent être lubrifiés en permanence par l'huile qui remplit le carter du moteur. L'arbre du moteur doit être construit en acier inoxydable de série 300 ou 400 et avoir un diamètre minimal de 0,79 cm (0,311 po).

7.01 JOINTS

La pompe doit avoir un joint à double lèvre conçu avec des caissons en acier inoxydable et un ressort. L'interface de la plaque ou du boîtier du moteur doit être scellée avec un joint torique en Buna-N.

8.01 TURBINE

La turbine doit être en polymère usiné moulé et munie de pales de pompage sur la protection arrière pour maintenir les débris à l'écart de la zone du joint. Elle doit être filetée sur l'arbre du moteur.

9.01 COMMANDES

Toutes les unités sont fournies avec des interrupteurs à flotteur inclinables à grand angle automatiques approuvés par CSA et UL. Les interrupteurs doivent être équipés d'une prise de type siamois qui permet à la pompe de fonctionner manuellement sans retrait de la pompe dans le cas où un interrupteur devient inutilisable. Les interrupteurs doivent être montés sous un couvercle d'accès scellé séparément et fixés à une tige amovible en acier inoxydable pour faciliter l'enlèvement et l'entretien.

10.01 PEINTURE

L'extérieur de la pièce moulée doit être protégé avec une couche de peinture enduite de poudre.

11.01 SUPPORT

Le réservoir en polyoléfine doit être une unité autonome.

12.01 ENTRETIEN

Les composants nécessaires à la réparation de la pompe doivent être expédiés dans un délai de 24 heures.

13.01 TEST

La pompe doit être munie d'une vérification de la continuité de la mise à la terre et la chambre du moteur doit être surélevée de manière à vérifier l'intégrité électrique, la teneur en humidité et les défauts d'isolation. Le moteur et le boîtier de la volute doivent être mis sous pression et un test de réduction de la fuite d'air doit être effectué pour garantir l'intégrité du boîtier du moteur. La pompe doit fonctionner à la tension nominale pour vérifier le courant, la courbe de performance et surveiller le fonctionnement.

14.01 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

La pompe doit être fabriquée dans une usine certifiée ISO 9001.

15.01 GARANTIE

La garantie limitée standard est de 3 ans.