

# Druckprüfpumpe

Präzisions-Prüfpumpe zur exakten und schnellen Druckprüfung bzw. Dichtheitsprüfung 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- 50 bar; 2 bar-Teilung

0- 726 psi; 20 psi-Teilung

0- 5 Mpa; 0,1 Mpa-Teilung

**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 Epoxydbeschichtung
- Hohe Förderleistung zum schnellen Befüllen bei langem Hubweg, feine exakte Druckstabilisierung und -einstellung bei kurzem Hubweg
- Verwinderungssteifer 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) Rückschlagventil durchspülen und bei evtl. Festsitzender Ventilkugel durch leichte Schläge lösen.