

Centrex Multi 2

Le dépotage optimisé

Nouvelle évolution avec :

- ✓ Réduction de l'encombrement
- ✓ Optimisation du dispositif Retour Produit :
 - Réduction Perte de charge
 - Réduction volume de mélange
 - Vanne de Purge «propre»
- ✓ Dégazage visuel connecté au refoulement pour éviter une ligne de retour des mousses en cuve.



Economie :

- Le débit constant assuré par la pompe à palettes permet de garantir 60m³/h tout le long du dépotage quelque soit la configuration de votre installation.

Simplicité :

- Le nouveau dispositif **Retour Produit** permet de reprendre et comptabiliser les quantités résiduelles de produit dans les porteurs en fin de tournée.

Propreté :

- Aucun dégazage extérieur.
- Pompe auto-amorçante permettant de vider complètement le flexible d'aspiration
- Circuit de purge sur dispositif de Retour Produit.

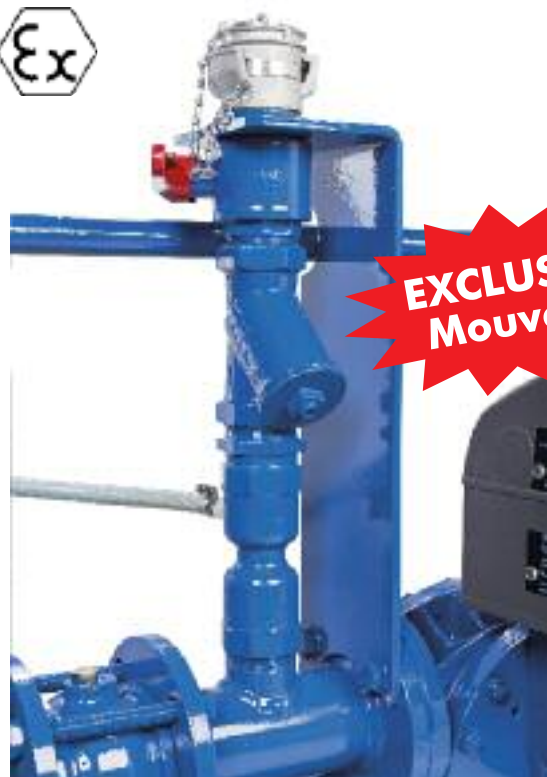
Fiabilité :

- Ensemble complet pré assemblé et testé en usine.
- Un pré filtre à l'entrée, un filtre avant Mesureur, un filtre sur le dispositif Retour Produit
- Clapet anti-retour intégré équipé d'une valve de décharge

Modularité :

- Nombreuses configurations possibles

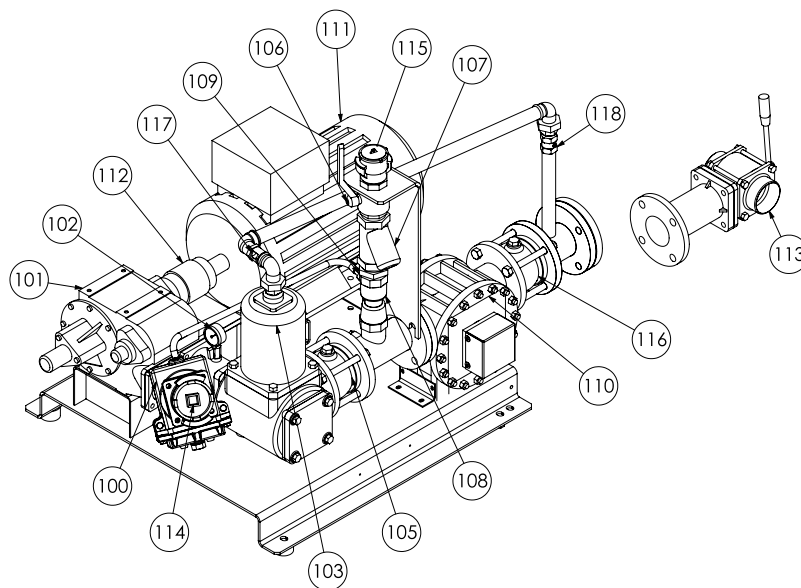
Jusqu'à 60 m³/h - 4 bar



**EXCLUSIF
Mouvex**

▲ Le nouveau dispositif Retour Produit permet de reprendre et comptabiliser les quantités de produit résiduelles dans les porteurs en fin de tournée.

• Conception



CENTREX MULTI 2 ME (Meter Electronic)	
Repères	Désignations
100	Préfiltre
101	Pompe CCB-65
102	Manomètre
103	Filtre/Séparateur de gaz
105	Clapet taré à 1 bar
106	Vanne (Retour Produit)
107	Filltre (Retour Produit)
108	Clapet anti-retour (Retour Produit)
109	Vanne de purge (Retour Produit)
110	Mesureur
111	Moteur
112	Accouplement
113	Vanne SBL3 (option)
114	Bouchon d'entrée
115	Bouchon (Retour Produit)
116	Clapet taré à 0,4 bar
117	Visueur
118	Clapet anti-retour
Poids : 400 kg	

• Fonctionnement

Dépotage

- Sélectionner la cuve de stockage à alimenter
- Connecter le flexible à la boîte symétrique DN80 (114)
- Mettre le Compteur à 0 et introduire un ticket dans l'imprimeur le cas échéant
- Ouvrir les clapets de fond de la citerne
- Ouvrir la vanne du compartiment
- Mettre en route la pompe
- Vider le compartiment
- Une fois le compteur arrêté, vidanger le flexible en le relevant complètement afin que le liquide restant soit compté
- Se connecter ensuite au compartiment suivant
- A la fin du dernier compartiment faire de même et arrêter la pompe.
- Remettre en place le bouchon de la boîte symétrique (114)

Reprise de Produit

- Sélectionner la cuve de stockage à alimenter
- Connecter l'embout du pistolet à la boîte symétrique DN50 (115)
- Mettre le Compteur à 0 et introduire un ticket dans l'imprimeur le cas échéant
- Ouvrir la vanne de retour produit (106)
- Mettre en route la pompe du camion et sélectionner le compartiment à vider
- Ouvrir le pistolet et vider le compartiment
- Une fois le compteur arrêté, fermer le pistolet.
- Purger le dispositif de retour produit au moyen de la vanne de purge (109)
- Fermer la vanne de retour produit (106)
- Déconnecter le pistolet.
- Remettre en place le bouchon de la boîte symétrique (115)

• Options



▲ Centrex Multi 2 M (Meter)



▲▲▲ Centrex Multi 2 T (Turbine)



▲▲ Centrex Multi 2 ME (Meter Electronic)

Mesureur

- ▲ Compteur ISOIL SBM150 avec afficheur mécanique VEEDER ROOT
- ▲▲ Compteur ISOIL SBM150 sans afficheur avec émetteur d'impulsions
- ▲▲▲ Turbine ALMA DN80-80

Construction

- ATEX ou non ATEX

Configuration sortie

- Droite
- Avec vanne 3 voies SBL



Mouvex se réserve le droit de modifier sans préavis, les renseignements et présentations contenus dans ce document. Document non contractuel. 12/2012. Imprimé en FRANCE par Voluprint à Perrigny.
© 2012 Mouvex

ZI la Plaine des Isles
rue des Caillottes
89000 AUXERRE - FRANCE
T + 33.3.86.49.86.30
F + 33.3.86.46.42.10
contact@mouvex.com

www.mouvex.com



Votre distributeur :