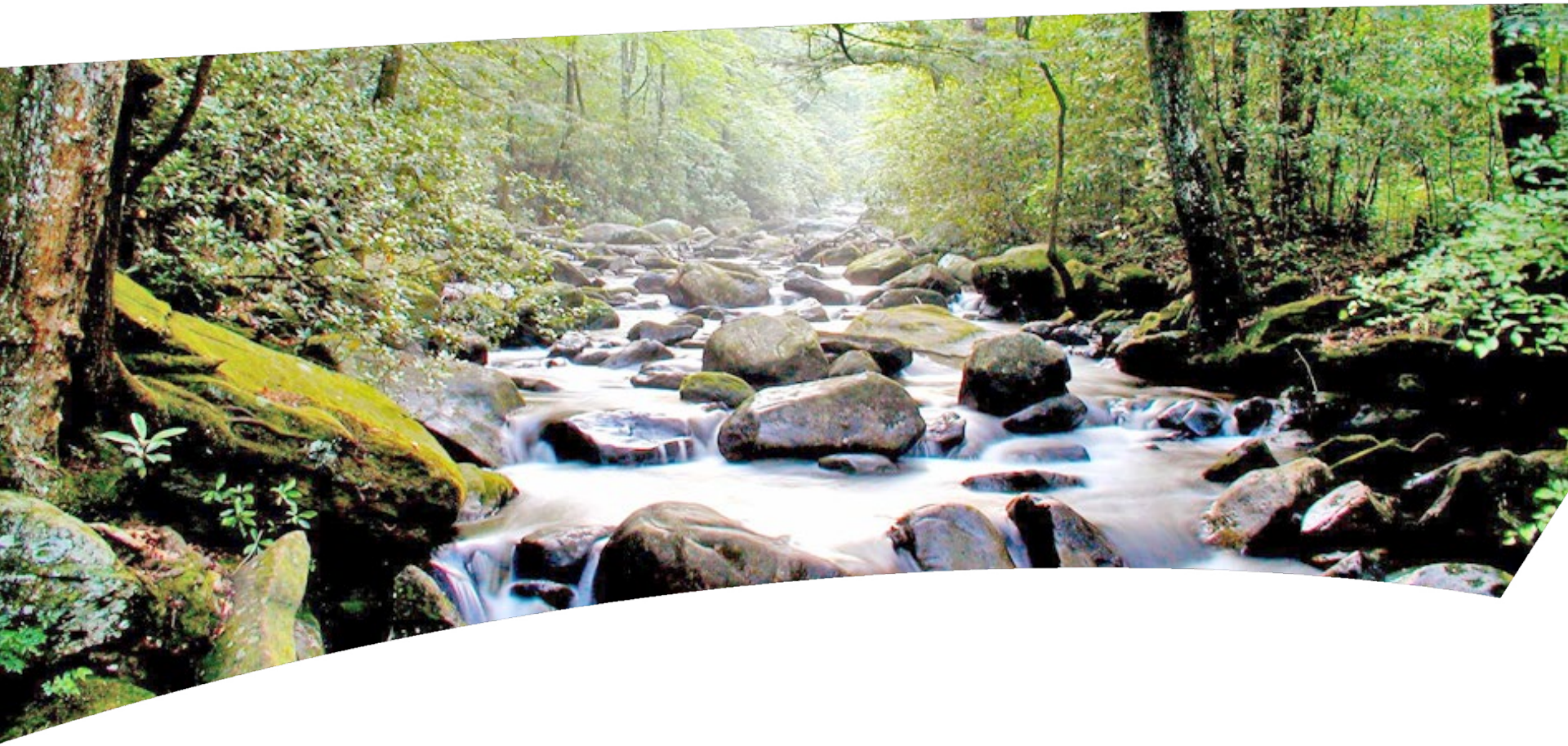
Bombas de alta presión

bamar técnicas, s.l.



Ventajas de la gama PAH / PAHF / PAHT / PAHT G

- Larga durabilidad– hasta 8000 horas de servicio
- Sin lubricación de aceite– tecnología limpia con el medioambiente!
- Alta eficiencia=> Bajo consumo energético
- Sin conexión de drenaje externo
- 5, 7 o 9 pistones => nivel de pulsaciones muy bajo
- Diseño compacto
- Resistentes a la corrosión



Características generales

- Aplicaciones ATEX– Ex II2 G c T6
- API 674 y 675
- Bombas de pistones axiales
- 5 / 7 / 9 pistones
- Caudal constante
- Materiales: AISI 304 o 316
  y refuerzo PEEK con fibras de carbono
- Elementos móviles lubricados por agua



Modelos

- **Explicación de la referencia**

  PAH10:

  P = Pump
  A = Axial
  H = High-Pressure
  10 = caudal por vuelta - 10 cm^3/rev

- **Variantes**
  PAH = Bomba de alta presión para agua potable.
  PAHF = Bomba de alta presión para sistemas contraincendios.
- PAHT = Bomba de alta presión para aguas especiales.
  PAHT G = Bomba de alta presión para aplicaciones de turbinas de gas.

  (PAHT C = Bomba de alta presión para aguas especiales con aditivos químicos)

Technical data PAH for tap water

- **PAH 2 / 4 / 6,3**

Máxima presión de trabajo:	140 bar
Caudal a 1500 RPM:	2 – 8,5 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	0,9 – 2,5 kW
Peso:	4,4 kg

- **PAH 10 / 12,5**

Máxima presión de trabajo :	160 bar
Max flow at 1500 RPM:	13,5 - 17 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	4,3 – 5,3 kW
Peso :	7,7 kg

- **PAH 20 / 25 / 32 /**

Máxima presión de trabajo :	up to 160 bar
Caudal a 1500 RPM:	27 – 45 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	5 – 13,5 kW
Peso :	16 kg

- **PAH 50 / 63 / 70 / 80 / 100**

Máxima presión de trabajo :	up to 160 bar
Caudal a 1500 RPM:	72 – 138 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	11 – 33 kW
Peso :	31 kg

En función de la aplicación y las RPM, el caudal puede incrementarse.

Technical data PAHT for DI water

- **PAHT 2 / 3,2 /4 / 6,3**

Máxima presión de trabajo :	100 bar
Caudal a 1500 RPM:	1,7 – 8,3 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	0,75 – 2,2 kW
Peso:	4,4 kg

- **PAHT 10 / 12,5**

Máxima presión de trabajo :	140 bar
Caudal a 1500 RPM:	12,5 – 16,7 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	4,0 – 5,5 kW
Peso :	7,7 kg

- **PAHT 20 / 25 / 32 /**

Máxima presión de trabajo :	up to 160 bar
Caudal a 1500 RPM:	27,7 – 45 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	5,5 – 15 kW
Peso :	19 kg

- **PAHT 50 / 63 / 70 / 80 / 90**

Máxima presión de trabajo :	up to 160 bar
Caudal a 1500 RPM:	69 – 124 l/min
Potencia necesaria a 1500 RPM:	15 – 45 kW
Peso :	34 kg

- **PAHT 256 / 308**

Máxima presión de trabajo :	up to 120 bar
Caudal a 1250 RPM:	282 l/min
Potencia necesaria a 1250 RPM:	75 kW
Peso :	105 kg

En función de la aplicación y las RPM, el caudal puede incrementarse.

Technical data for PAHF for fire application

- **PAHF 20 / 25 / 32 / 40**

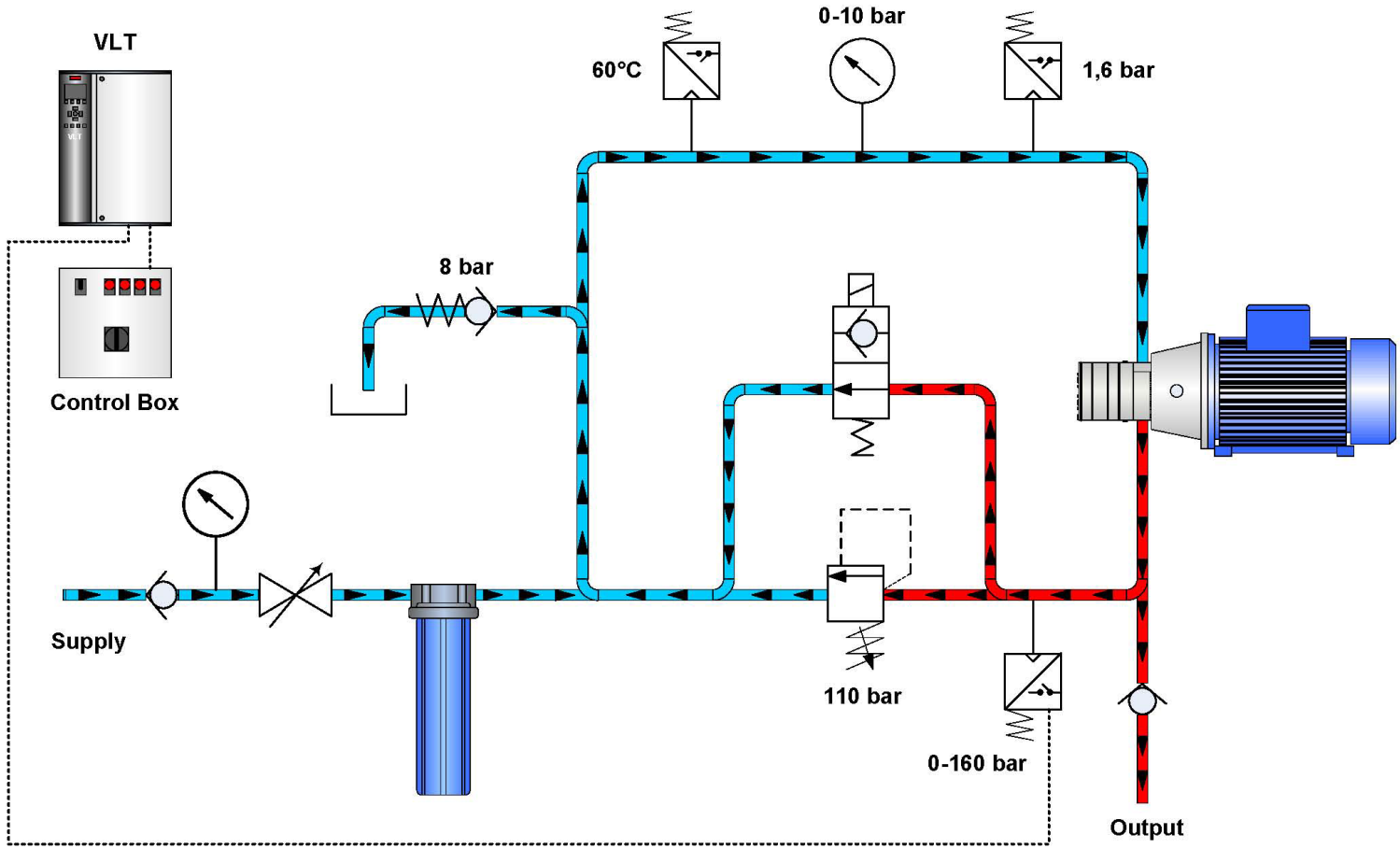
Máxima presión de trabajo:	160 bar
Caudal a 3600 RPM:	56,9 – 115,3 l/min
Potencia necesaria a 3000 RPM:	18,5 – 37 kW
Peso:	19 kg
Vida útil:	500 hours

- **Características especiales:**

Fácil montaje directo de
- antirretorno
- válvula limitadora de presión
- válvula limitadora de presión + válvula 2/2 (Vanting)



Esquema habitual de montaje



Agua ultrapura

PAHT G 2-308



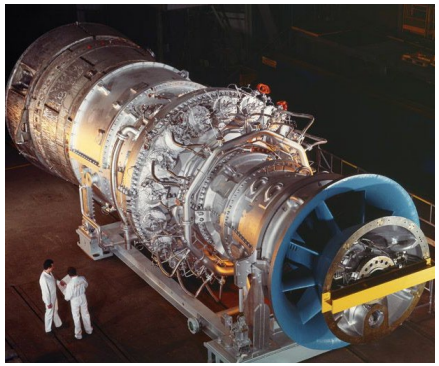
PAHT 20-308



PAHT 2-90 and Systems



Gas Turbine



DI Cleaning



HVAC



Agua corriente

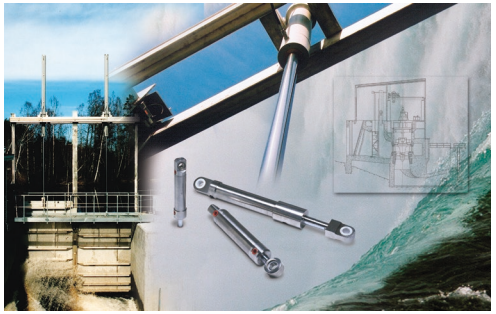
PAH



PAH and PAHF



Hydraulic



Fire



Otros productos

- CLP pumps for oil & gas
- APP pumps for sea water reverse osmosis
- VDHT controlling valves
- VRH pressure relief valves
- VCH check valve
- VOH throttle valves
- Power Packs







