



CUVE STOCKAGE 1500L PEHD HUILE

POMPE 5:1 - ENROULEUR 10M

CODE 45312

+ Cuves en polyéthylène haute densité dont la 2e enveloppe traitée anti -UV.

+ Les bandages en acier galvanisé assurent la rigidité de l'ensemble et optimisent la stabilité de la cuve.

+ Indicateur visuel de fuites

TABLEAU TECHNIQUE

Dimension B :	770 mm	Dimension C :	1720 mm
Capacité :	1500 L	Dimension A :	1720 mm
Débit max (L/min) :	18 L/min	Flexible (m) :	Caoutchouc HP tressé acier m
Matière :	Caoutchouc HP tressé acier	Pression de service (bar) :	30 bar
Liquide :	Huiles	Pistolet :	Poignée compteur digitale
Alimentation d'air (bar) :	2 à 8 bar bar	Flexible (m) :	10 m
Utilisation :	Solution de distribution et de stockage d'huile en vrac tout en 1 parfaitement adaptée aux besoin : d'un atelier mécanique, d'une industrie,...		

EN SAVOIR DAVANTAGE

Avantages produit :

- Cuves en polyéthylène haute densité dont la 2e enveloppe traitée anti -UV.
- Les bandages en acier galvanisé assurent la rigidité de l'ensemble et optimisent la stabilité de la cuve.
- Indicateur visuel de fuites
- 4 bouchons taraudés F 2" (50/60)
- Kit d'aspiration rigide
- Pompe pneumatique 5:1 double effet
- Filtre à air et raccords rapides
- Pistolet compteur digital
- Enrouleur automatique équipé de 10 m de flexible hydraulique 1SN13 fixé sur la cuve
- Bac antigoutte pour pistolet

Description technique :

La cuve de stockage PEHD 1500 L pour huile avec pompe 5:1 et enrouleur 10 m est conçue pour assurer le stockage et la distribution sécurisée des huiles en environnement professionnel. Réalisée en polyéthylène haute densité, elle offre une excellente résistance chimique ainsi qu'une bonne durabilité, adaptée à une utilisation

régulière en atelier, en agriculture ou en milieu industriel.

Équipée d'un système de pompage avec ratio 5:1, elle permet un transfert efficace et maîtrisé de l'huile, facilitant les opérations de maintenance et de lubrification des équipements.

L'enrouleur intégré avec flexible de 10 mètres assure une grande facilité d'utilisation et un rangement propre, tout en offrant une bonne liberté de mouvement lors des interventions.

Particulièrement adaptée aux besoins de gestion des fluides techniques, cette cuve tout-en-un centralise le stockage et la distribution de manière pratique et sécurisée.

Sa conception robuste et fonctionnelle en fait une solution fiable pour optimiser les opérations quotidiennes dans les environnements professionnels exigeants.