



CUVE STOCKAGE ADBLUE 5000L

35L/MIN AVEC ENROULEUR

CODE 81619

+ Enrouleur en acier avec flexible EPDM de 8 mètres : offre une distribution étendue et facilite les opérations de ravitaillement.

+ Armoire sécurisée avec double fermeture à clé : protège efficacement les équipements contre les intempéries et les actes de vandalisme.

+ Système de contrôle avancé : intègre un compteur digital et un indicateur de niveau électronique avec afficheur déporté pour une gestion précise du stock.



TABLEAU TECHNIQUE

Longueur :	2940 mm	Hauteur :	2375 mm
Largueur :	2020 mm	Equipement :	Pompe 35L/M
Capacité nominale :	5000 L	Capacité utile :	4750 L
Débit :	35 L/min	Matière :	PEMD
Pistolet :	Automatique	Liquide :	AdBlue

EN SAVOIR DAVANTAGE

Avantages produit :

- Cuve double paroi en PEMD pour le stockage en extérieur
- Indicateur de niveau de cuve avec jauge déportée
- Porte cadenassable livré avec le cadenas (+ 3 clés)
- Capteur de détection de fuites entre les 2 parois
- Pompe AdBlue à membrane – 230V 35L/min
- Compteur numérique
- Pistolet automatique avec raccord tournants
- Enrouleur acier avec système d'arrêt automatique équipé de 8m de flexible AdBlue en 3/4"
- Raccord de remplissage TODO 2"
- Kit d'aspiration avec clapet crépine
- Événement de dégazage

Description technique :

La Cuve AdBlue® PREMIUM 5000L avec armoire intégrée et enrouleur automatique constitue une solution complète, sécurisée et ergonomique pour le stockage et la distribution d'AdBlue®. Fabriquée en polyéthylène moyenne densité (PEMD) traité anti-UV, cette cuve double paroi offre une résistance optimale aux conditions extérieures. Elle est équipée d'une pompe électrique 230V à membrane délivrant un débit de 35 L/min, d'un pistolet automatique avec compteur digital, et d'un enrouleur automatique en acier intégré dans l'armoire, muni d'un flexible EPDM de 10 mètres.?

L'intégration de l'enrouleur dans l'armoire sécurisée avec double fermeture à clé permet une distribution fluide et un rangement automatique du flexible, réduisant ainsi l'encombrement et les risques de détérioration. Cette configuration favorise une organisation claire et fonctionnelle, facilitant les opérations de ravitaillement. De plus, la cuve est dotée d'un indicateur de niveau électronique avec afficheur déporté et d'un détecteur de fuite, assurant un suivi précis des stocks tout en répondant aux exigences de sécurité et de conformité réglementaire.

Avec une capacité utile de 4750 litres, cette cuve est idéale pour les professionnels exigeants recherchant efficacité, autonomie et fiabilité dans la gestion de l'AdBlue®.

L'AdBlue® est un produit sensible aux variations de températures, il conviendra d'éviter que la cuve ne soit exposée à des températures extrêmes (inférieures à -10°C ou supérieures à +30°C).

Cuve polyéthylène rotomoulé de forte épaisseur (+ de 6 mm). Ces cuves sont intégrées dans un bac de rétention muni d'un couvercle avec porte cadenassable. Cette structure apporte une protection contre les chocs et une meilleure stabilité thermique de l'AdBlue® grâce au vide d'air entre les 2 parois. Traitées anti UV, les cuves sont parfaitement adaptées à une implantation en extérieur.

