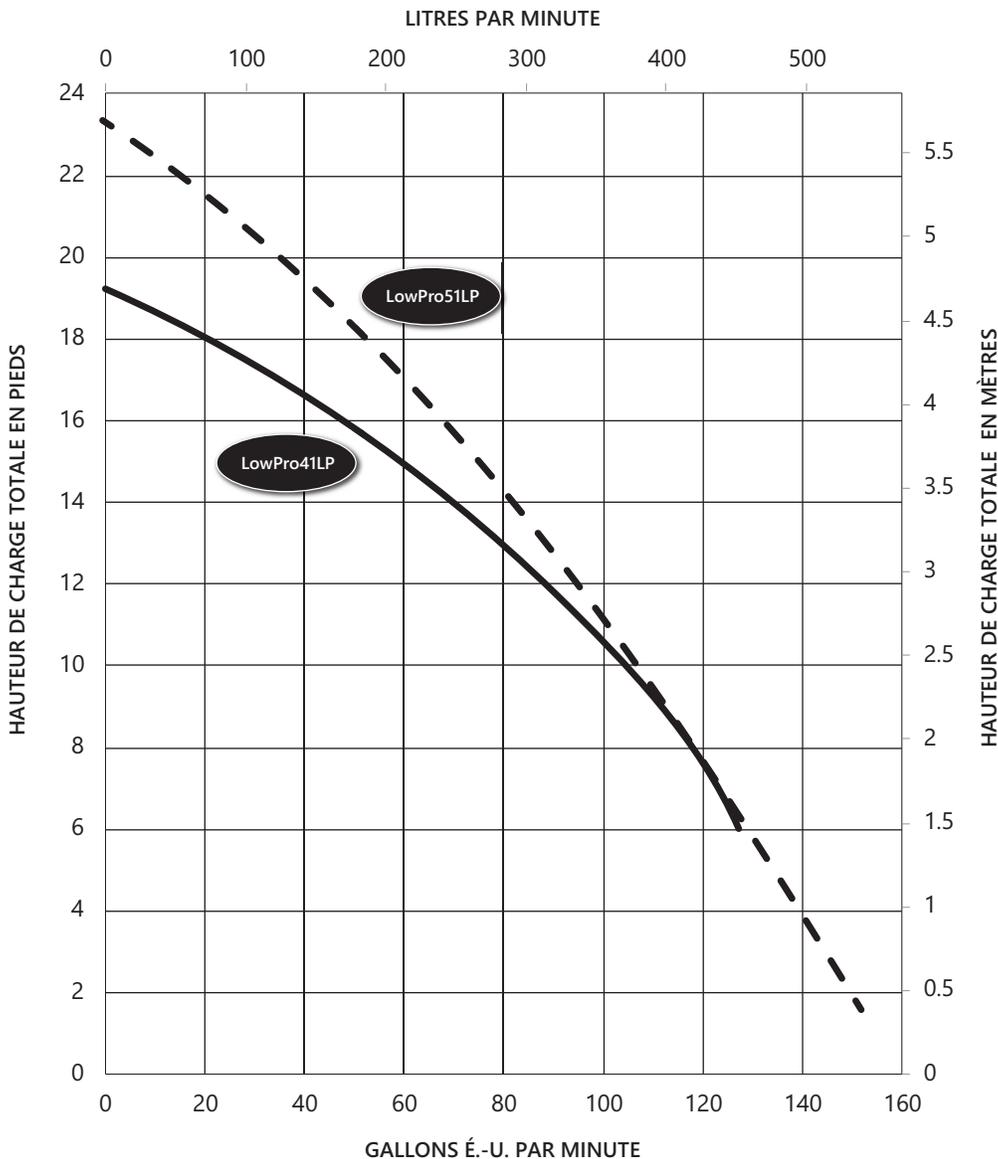
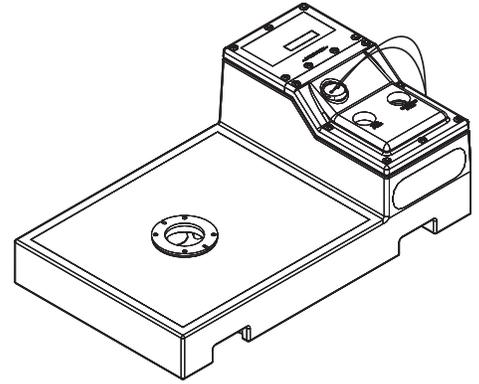


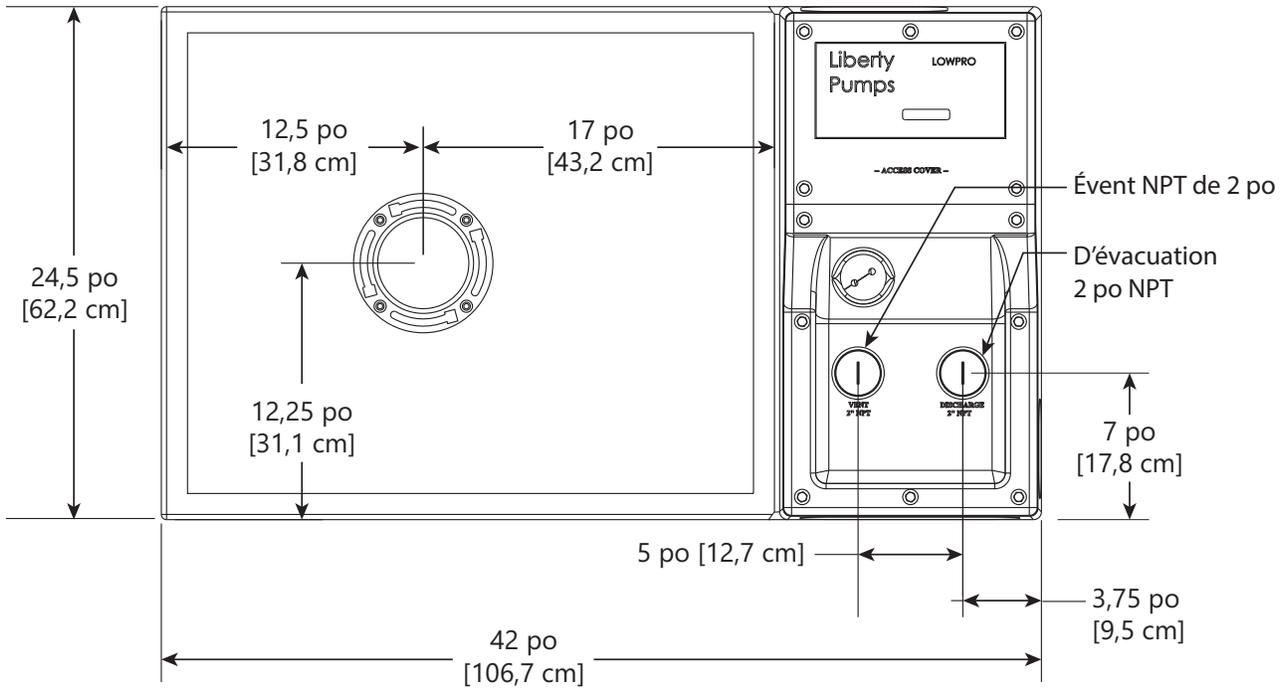
Caractéristiques du produit

Série LowPro

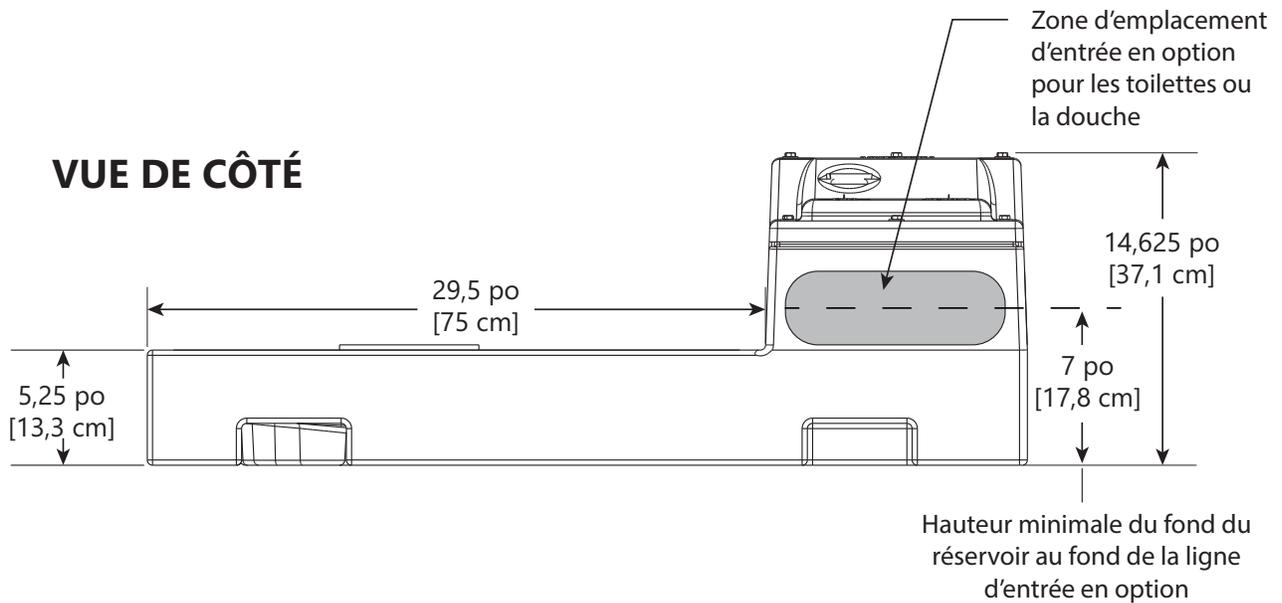
Système d'égouts à profil bas



VUE DE HAUT



VUE DE CÔTÉ



Série LowPro Données électriques

MODÈLE	HP	TENSION	PHASE	PLEINE CHARGE AMPÈRES	ROTOR VERROUILLÉ AMPÈRES	HZ	RPM	ÉVACUATION
LOWPRO41LP	4/10	115	1	12	22,5	60	1725	5,1 CM / 2 PO
LOWPRO51LP	1/2	115	1	12	22,5	60	1725	5,1 CM / 2 PO

Série LowPro Caractéristiques techniques

ENSEMBLE		
RÉSERVOIR	POLYÉTHYLÈNE	
COUVERCLE	POLYPROPYLENE	
POIDS ASSEMBLÉ	41 KG / 91 LIVRES	
POMPE	LOWPRO41LP	LOWPRO51LP
TURBINE	VORTEX POLYMÈRE TECHNIQUE	2 PALES ÉLASTOMÈRE THERMOPLASTIQUE D'INGÉNIEURIE
TAILLE DES SOLIDES	5,1 CM / 2 PO	5,1 CM / 2 PO
PEINTURE	REVÊTEMENT EN POUDRE	REVÊTEMENT EN POUDRE
TEMPÉRATURE MAXIMALE DU LIQUIDE	140 ° F	140 ° F
SURCHARGE THERMIQUE	221 ° F	221 ° F
BOÎTIER DU MOTEUR	FONTE DE CLASSE 25	FONTE DE CLASSE 25
VOLUTE	FONTE DE CLASSE 25	FONTE DE CLASSE 25
ARBRE	INOXYDABLE	INOXYDABLE
QUINCAILLERIE	INOXYDABLE	INOXYDABLE
JOINTS TORIQUES	BUNA-N	BUNA-N
JOINT D'ÉTANCHÉITÉ MÉCANIQUE	CÉRAMIQUE DE CARBONE	CÉRAMIQUE DE CARBONE

LowPro41LP Caractéristiques

1.01 GÉNÉRALITÉS

Il incombe à l'entrepreneur de fournir la main-d'œuvre, le matériel, l'équipement et les faux frais nécessaires pour fournir _____ (Nbre) pompes centrifuges comme spécifié dans le présent document. Les modèles de pompe couverts dans cette spécification sont des pompes monophasées de la modèle LE41LP fabriqué par Liberty Pumps.

2.01 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Chaque pompe submersible doit avoir une puissance nominale de 4/10 hp, 115 Volts, single-phase, 60 Hz, 1 725 tr/min. La pompe submersible doit être capable de traiter les eaux usées résidentielles avec une capacité de manutention des solides de 2 pouces. L'unité doit avoir une hauteur de chute d'arrêt de 19 pieds et un débit maximal de 125 gal/m à 6 pieds de hauteur dynamique totale.

3.01 CONSTRUCTION

Chaque pompe centrifuge doit équivaloir aux pompes  certifiées de la modèle LE41LP pompes comme fabriquées par Liberty Pumps, Bergen, NY. Les pièces moulées doivent être fabriquées en fonte de classe 25. Le boîtier du moteur doit être rempli d'huile pour dissiper la chaleur. Les moteurs remplis d'air ne doivent pas être considérés comme égaux, car ils ne dissipent pas convenablement la chaleur du moteur. Toutes les pièces en contact doivent être usinées et scellées avec un joint torique en Buna-N. Toutes les fixations exposées au liquide doivent être en acier inoxydable. Le moteur doit être protégé sur le dessus à l'aide d'une plaque d'entrée de cordon scellée avec des broches moulées pour conduire l'électricité, éliminant ainsi le risque que l'eau pénètre à l'intérieur du cordon. Le moteur doit être protégé sur le côté inférieur avec un à joint céramique de carbone unitisé avec des caissons en acier inoxydable et un ressort.

4.01 CORDON D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Les pompes submersibles doivent être fournies avec un cordon d'alimentation multiconducteur. Il faut que ce soit un câble de type SJTW, capable de rester exposé au liquide pompé. Le cordon d'alimentation doit être conçu en adéquation avec l'intensité nominale de la pompe, à pleine charge, conformément au code national de l'électricité. Le câble d'alimentation ne doit pas pénétrer directement dans le boîtier du moteur, mais conduire l'électricité au moteur au moyen d'un ensemble de plaque de cordon de raccord de compression étanche à l'eau avec des broches moulées pour conduire l'électricité. Cela éliminera le risque que l'eau pénètre à l'intérieur du cordon à travers un cordon endommagé ou imbibé.

5.01 MOTEURS

Les moteurs monophasés doivent être remplis d'huile, condensateur split permanent, isolés de classe B, de conception NEMA B, conçus pour un service continu. À charge maximale, la température du bobinage ne doit pas dépasser 266 ° C non immergé. Étant donné que les moteurs remplis d'air ne sont pas capables de dissiper la chaleur aussi efficacement, ils ne doivent pas être considérés comme égaux. Le moteur pompe doivent être comporter un interrupteur thermique intégré dans les enroulements pour protéger le moteur. Le circuit du condensateur doit être monté en interne dans la pompe.

6.01 ROULEMENTS ET ARBRE

Un roulement à billes supérieur et inférieur est exigé. Les deux roulements doivent être lubrifiés en permanence par l'huile qui remplit le carter du moteur. L'arbre du moteur doit être construit en acier inoxydable de série 300 ou 400 et avoir un diamètre minimal de 1,27 cm (0,500 po).

7.01 JOINTS

La pompe doit être munie d'un joint d'étanchéité en carbone-céramique avec des logements en acier inoxydable et un ressort égal à Crane de type 6a. L'interface de la plaque ou du boîtier du moteur doit être scellée avec un joint torique en Buna-N.

8.01 TURBINE

La turbine vortex doit être construite en polymère technique, avec des aubes de pompage sur le carénage arrière pour éloigner les débris de la zone d'étanchéité et doit être filetée sur l'arbre du moteur à l'aide d'un insert en laiton moulé intégralement.

9.01 COMMANDES

Toutes les unités sont fournies avec des interrupteurs approuvés par CSA et UL.

10.01 PEINTURE

L'extérieur de la pièce moulée de la pompe doit être protégé avec une couche de peinture enduite de poudre.

11.01 SUPPORT

La pompe doit disposer de pieds-support en fonte lui permettant de fonctionner de manière autonome. Les jambes seront suffisamment hautes pour permettre à des solides de 2 po d'entrer dans la volute.

12.01 ENTRETIEN

Les composants nécessaires à la réparation de la pompe doivent être expédiés dans un délai de 24 heures.

13.01 TEST

La pompe doit être munie d'une vérification de la continuité de la mise à la terre et la chambre du moteur doit être surélevée de manière à vérifier l'intégrité électrique, la teneur en humidité et les défauts d'isolation. Le moteur et le boîtier de la volute doivent être mis sous pression et un test de réduction de la fuite d'air doit être effectué pour garantir l'intégrité du boîtier du moteur. La pompe doit être surveillée pour la tension de fonctionnement et le courant, et le bruit ou autre dysfonctionnement vérifié.

14.01 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

La pompe doit être fabriquée dans une usine certifiée ISO 9001.

15.01 GARANTIE

La garantie limitée standard est de 3 ans.

LowPro51LP Caractéristiques

1.01 GÉNÉRALITÉS

Il incombe à l'entrepreneur de fournir la main-d'œuvre, le matériel, l'équipement et les faux frais nécessaires pour fournir _____ (Nbre) pompes centrifuges comme spécifié dans le présent document. Les modèles de pompe couverts dans cette spécification sont des pompes monophasées de la modèle LE51LP fabriqué par Liberty Pumps.

2.01 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Chaque pompe submersible doit avoir une puissance nominale de 1/2 hp, 115 Volts, single-phase, 60 Hz, 1 725 tr/min. La pompe submersible doit être capable de traiter les eaux usées résidentielles avec une capacité de manutention des solides de 2 pouces. L'unité doit avoir une hauteur de chute d'arrêt de 23 pieds et un débit maximal de 152 gal/m à 1,5 pieds de hauteur dynamique totale.

3.01 CONSTRUCTION

Chaque pompe centrifuge doit équivaloir aux pompes  certifiées modèle LE51LP pompes comme fabriquées par Liberty Pumps, Bergen, NY. Les pièces moulées doivent être fabriquées en fonte de classe 25. Le boîtier du moteur doit être rempli d'huile pour dissiper la chaleur. Les moteurs remplis d'air ne doivent pas être considérés comme égaux, car ils ne dissipent pas convenablement la chaleur du moteur. Toutes les pièces en contact doivent être usinées et scellées avec un joint torique en Buna-N. Toutes les fixations exposées au liquide doivent être en acier inoxydable. Le moteur doit être protégé sur le dessus à l'aide d'une plaque d'entrée de cordon scellée avec des broches moulées pour conduire l'électricité, éliminant ainsi le risque que l'eau pénètre à l'intérieur du cordon. Le moteur doit être protégé sur le côté inférieur avec un à joint céramique de carbone unitisé avec des caissons en acier inoxydable et un ressort.

4.01 CORDON D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

Les pompes submersibles doivent être fournies avec un cordon d'alimentation multiconducteur. Il faut que ce soit un câble de type SJTW, capable de rester exposé au liquide pompé. Le cordon d'alimentation doit être conçu en adéquation avec l'intensité nominale de la pompe, à pleine charge, conformément au code national de l'électricité. Le câble d'alimentation ne doit pas pénétrer directement dans le boîtier du moteur, mais conduire l'électricité au moteur au moyen d'un ensemble de plaque de cordon de raccord de compression étanche à l'eau avec des broches moulées pour conduire l'électricité. Cela éliminera le risque que l'eau pénètre à l'intérieur du cordon à travers un cordon endommagé ou imbibé.

5.01 MOTEURS

Les moteurs monophasés doivent être remplis d'huile, condensateur split permanent, isolés de classe B, de conception NEMA B, conçus pour un service continu. À charge maximale, la température du bobinage ne doit pas dépasser 266 ° C non immergé. Étant donné que les moteurs remplis d'air ne sont pas capables de dissiper la chaleur aussi efficacement, ils ne doivent pas être considérés comme égaux. Le moteur pompe doivent être comporter un interrupteur thermique intégré dans les enroulements pour protéger le moteur. Le circuit du condensateur doit être monté en interne dans la pompe.

6.01 ROULEMENTS ET ARBRE

Un roulement à billes supérieur et inférieur est exigé. Les deux roulements doivent être lubrifiés en permanence par l'huile qui remplit le carter du moteur. L'arbre du moteur doit être construit en acier inoxydable de série 300 ou 400 et avoir un diamètre minimal de 1,27 cm (0,500 po).

7.01 JOINTS

La pompe doit être munie d'un joint d'étanchéité en carbone-céramique unitisé avec des logements en acier inoxydable et un ressort égal à Crane de type 6a. L'interface de la plaque ou du boîtier du moteur doit être scellée avec un joint torique en Buna-N.

8.01 TURBINE

La turbine doit être en élastomère thermoplastique technique et munie de pales de pompage sur la protection arrière pour maintenir les débris à l'écart de la zone du joint et doit être filetée sur l'arbre du moteur.

9.01 COMMANDES

Toutes les unités sont fournies avec des interrupteurs approuvés par CSA et UL.

10.01 PEINTURE

L'extérieur de la pièce moulée doit être protégé avec une couche de peinture enduite de poudre.

11.01 SUPPORT

La pompe doit disposer de pieds-support en fonte lui permettant de fonctionner de manière autonome. Les jambes seront suffisamment hautes pour permettre à des solides de 2 po d'entrer dans la volute.

12.01 ENTRETIEN

Les composants nécessaires à la réparation de la pompe doivent être expédiés dans un délai de 24 heures.

13.01 TEST

La pompe doit être munie d'une vérification de la continuité de la mise à la terre et la chambre du moteur doit être surélevée de manière à vérifier l'intégrité électrique, la teneur en humidité et les défauts d'isolation. Le moteur et le boîtier de la volute doivent être mis sous pression et un test de réduction de la fuite d'air doit être effectué pour garantir l'intégrité du boîtier du moteur. La pompe doit être surveillée pour la tension de fonctionnement et le courant, et le bruit ou autre dysfonctionnement vérifié.

14.01 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

La pompe doit être fabriquée dans une usine certifiée ISO 9001.

15.01 GARANTIE

La garantie limitée standard est de 3 ans.