

Caractéristiques de la pompe

60 Hz

Pompe d'évacuation compacte série 406

Modèles

406

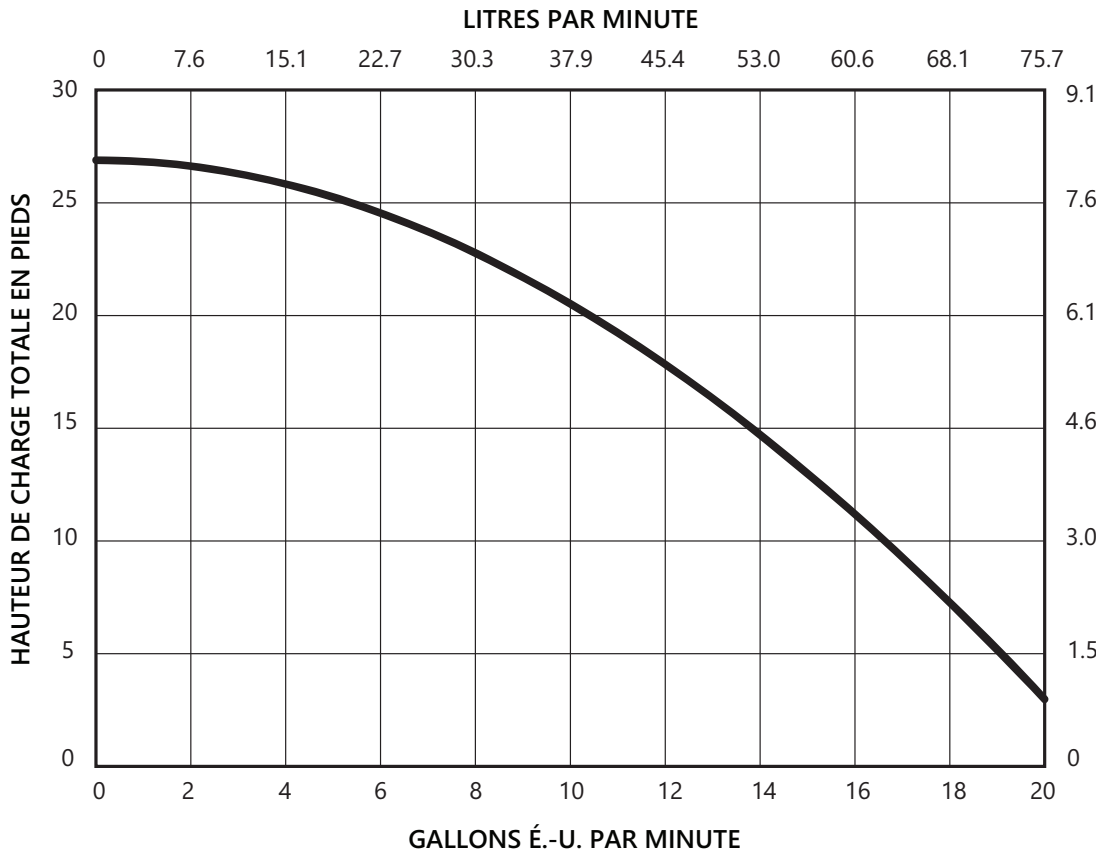
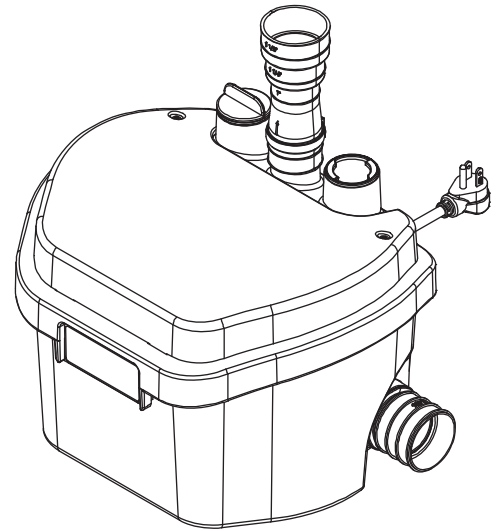
115V, fiche US 5-15

406HV

200/230V, fiche US 6-15

406HVK

220V, fiche Schuko



Pour des performances adéquates, le débit entrant du réservoir ne peut pas dépasser la capacité d'évacuation de la pompe au niveau de la hauteur de charge totale installée.

Série 406 (60 Hz) Données sur les dimensions

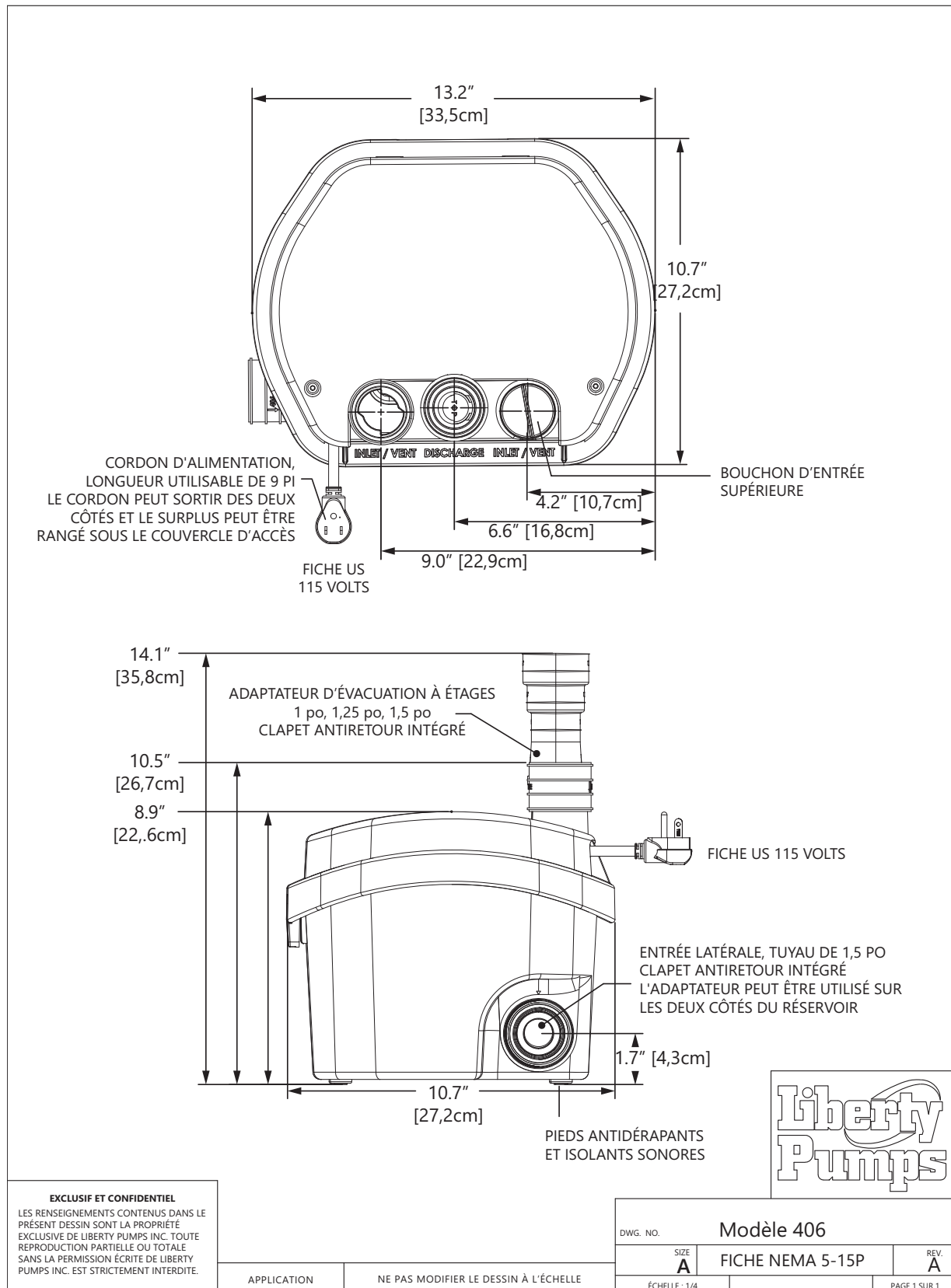
REMARQUE: FICHE
 NEMA 5-15P MONTRÉ

EXCLUSIF ET CONFIDENTIEL

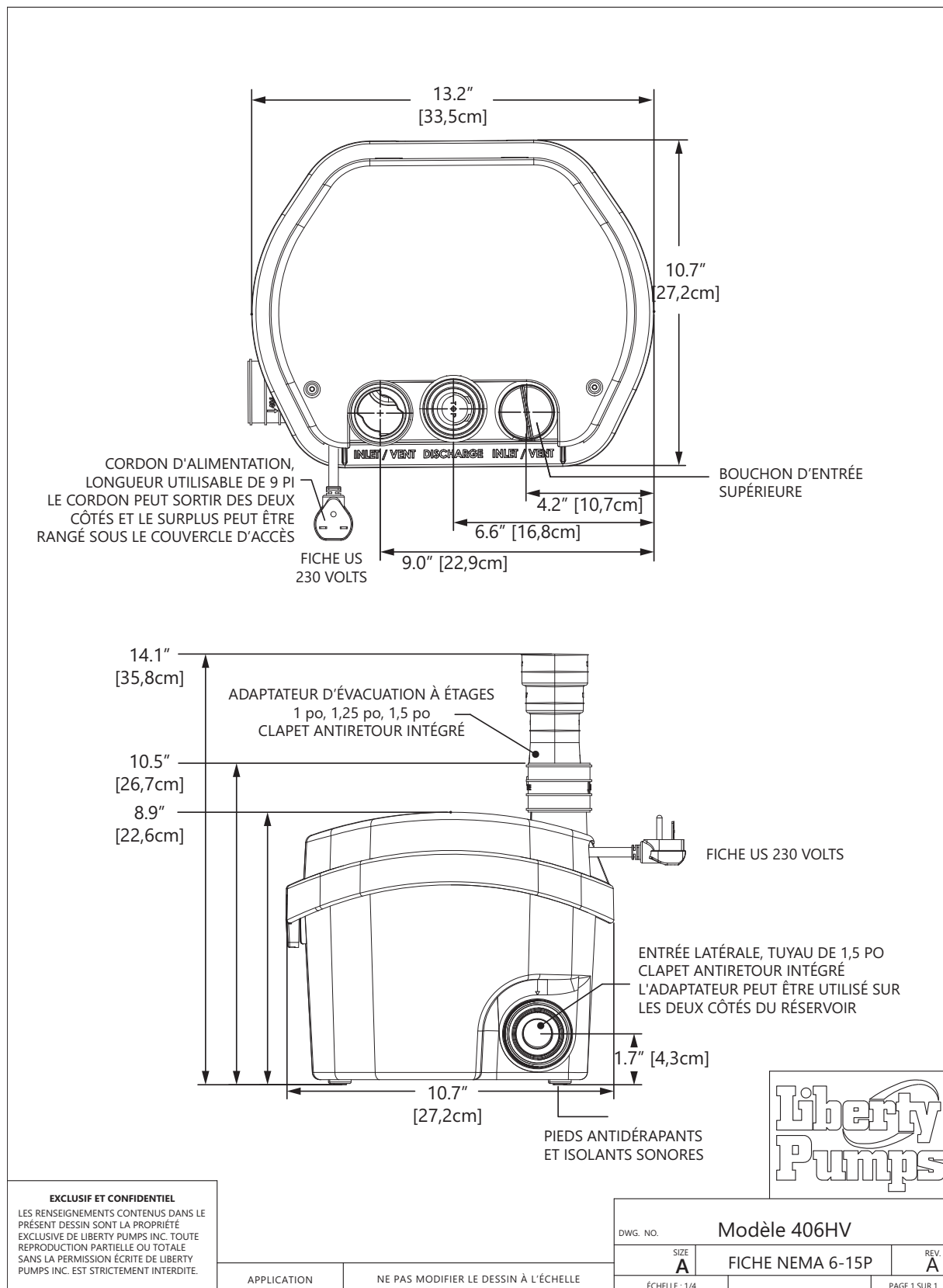
LES RENSEIGNEMENTS CONTENUS DANS LE PRÉSENT DESSIN SONT LA PROPRIÉTÉ EXCLUSIVE DE LIBERTY PUMPS INC. TOUTE REPRODUCTION PARTIELLE OU TOTALE SANS LA PERMISSION ÉCRITE DE LIBERTY PUMPS INC. EST STRICTEMENT INTERDITE.

APPLICATION	NE PAS MODIFIER LE DESSIN À L'ÉCHELLE	DWG. NO. Série 406	REV. A
		SIZE A	
		ÉCHELLE : 1/4	PAGE 1 SUR 1

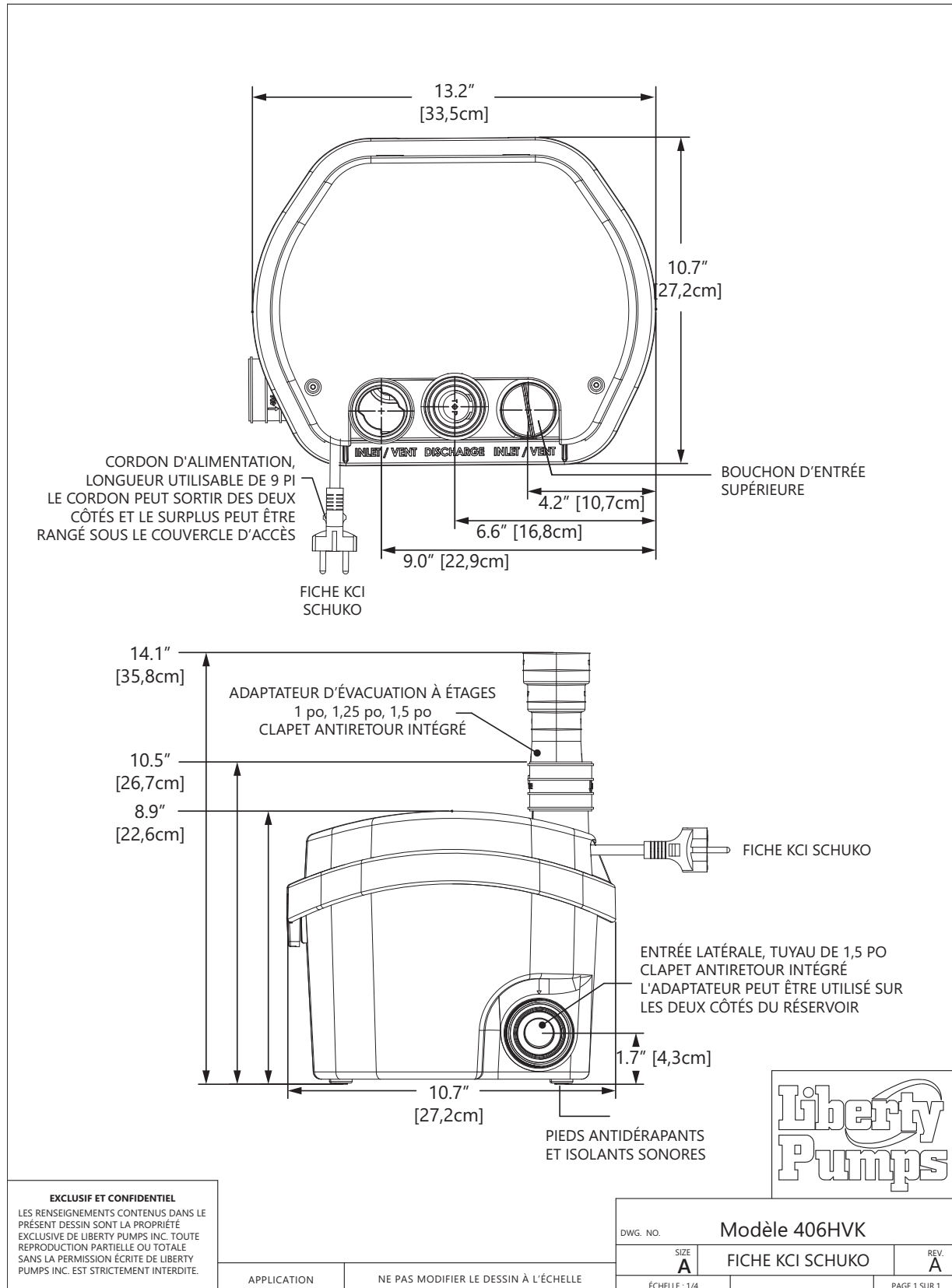
Modèle 406 Données sur les dimensions



Modèle 406HV Données sur les dimensions



Modèle 406HVK Données sur les dimensions



Série 406 (60 Hz) Données électriques

MODÈLE	HP	TENSION	PHASE	HZ	PLEINE CHARGE AMPÈRES	ROTOR VERROUILLÉ AMPÈRES	TEMPÉRATURE DE SURCHARGE THERMIQUE	CLASSE DE L'ENROULEMENT DU STATOR	LONGUEUR DU CORDON	ÉVACUATION [PO]	AUTOMATIQUE
406	1/6	115	1	60	1,7	4,7	120 ° C	B	9 PIEDS 30,5 CM	1, 1,25, 1,5	OUI
406HV	1/6	200/230	1	60	1,0	2,5	120 ° C	B	9 PIEDS 30,5 CM	1, 1,25, 1,5	OUI
406HVK	1/6	220	1	60	1,0	2,5	120 ° C	B	9 PIEDS 30,5 CM	1, 1,25, 1,5	OUI

Série 406 (60 Hz) Caractéristiques techniques

TYPE DE POMPE	POMPE D'ÉVACUATION COMPACTE
TAILLE D'ENTRÉE	3 X 1-1/2 PO
TAILLE DE L'ÉVENT	1-1/2 PO
DIAMÈTRE DU TUYAU DE DÉCHARGE	1 PO, 1,25 PO, 1,5 PO AVEC CLAPET ANTIRETOUR INTÉGRÉ
TAUX DE DÉCHARGE À 5,2 M [17 PI]	45,4 LITRES PAR MINUTE [12 GALLONS PAR MINUTE]
HAUTEUR DYNAMIQUE TOTALE MAXIMALE	8,2 MÈTRES [27 PIEDS] POUR DES PERFORMANCES ADÉQUATES, LE DÉBIT ENTRANT DU RÉSERVOIR NE PEUT PAS DÉPASSER LA CAPACITÉ D'ÉVACUATION DE LA POMPE AU NIVEAU DE LA HAUTEUR DE CHARGE TOTALE INSTALLÉE.
CAPACITÉ	7,6 LITRES [1,91 GALLONS]
ENTRÉE	HAUT: x1 / LATÉRAL: x2 DISPOSITIONS POUR UN CLAPET ANTIRETOUR D'ENTRÉE LATÉRALE INCLUS, AVEC POSSIBILITÉ D'UTILISATION D'UN CÔTÉ COMME DE L'AUTRE
CONNECTIONS	DIRECT : LAVABO, DOUCHE, ÉVIER DE BUANDERIE, ÉVIER DE BAR
	INDIRECT : MACHINE À LAVER, LAVE-VAISSELLE
TURBINE	2 PALES SEMIOUVERTES
TOLÉRANCE DES SOLIDES	1/8 PO
PEINTURE (POMPE)	PLAQUE MOTEUR ÉLECTROPLAQUÉE, LE RESTE EN PLASTIQUE
TEMPÉRATURE MAXIMALE DU LIQUIDE	140 ° F [60 ° C]
TEMPÉRATURE DE SURCHARGE THERMIQUE	248 ° F [120 ° C]

BOÎTIER DU MOTEUR	ABS
VOLUTE	POLYMÈRE TECHNIQUE
ARBRE	ACIER INOXYDABLE
HARDWARE	ACIER INOXYDABLE
JOINTS TORIQUES	BUNA-N
JOINT D'ARBRE	JOINT DOUBLE (LÈVRE & MÉCANIQUE)
MATÉRIEL DU RÉSERVOIR	ABS
NIVEAU DE BRUIT	68 DÉCIBEL
POIDS	6,1 KG [13,5 LIVRAS]
CERTIFICATIONS: Modèles 406, 406HV	cCSAus (ASME A112.3.4-2018, CSA B45.9-18), SSPMA

Série 406 (60 Hz) 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 mettre en place _____ (Nbre) pompes d'évacuation compacte comme spécifié dans le présent document. Les modèles de pompe couverts dans cette spécification sont les pompes d'évacuation de la série 406. La pompe fournie pour cette application est le modèle _____ fabriqué par Liberty Pumps.

2.01 CONDITIONS DE FONCTIONNEMENT

Chaque pompe d'évacuation doit cotée à 1/6 hp, _____ volts, 60 Hz, 3450 tr/min. L'unité doit produire _____ gal/m à _____ pieds de hauteur dynamique totale.


La pompe d'évacuation doit être capable de traiter les effluents avec une capacité de traitement solide de 1/8". La pompe d'évacuation doit avoir un hauteur dynamique totale maximum de 12 gal/m à 8,23 m (27 pieds).

3.01 CONSTRUCTION

Chaque pompe d'évacuation doit équivaloir aux pompes de la série 406  certifiées¹ comme fabriquées par Liberty Pumps, Bergen, NY. Le boîtier du moteur doit être construit en ABS. Toutes les pièces d'accouplement doivent être scellées avec un joint torique Buna-N ou un joint technique. Toutes les fixations doivent être en acier inoxydable. Le moteur et l'interrupteur doivent être protégés sur le dessus avec un couvercle d'accès ABS. Le moteur doit être protégé sur le côté inférieur avec un joint à lèvres et un joint mécanique en céramique de carbone en deux pièces avec des ressorts en acier inoxydable. Le bassin doit être en ABS.

4.01 CORDON D'ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

La pompe d'évacuation doit être fournie avec 9 pieds de cordon d'alimentation multiconducteur. Le cordon d'alimentation doit être dimensionné pour les ampères nominaux à pleine charge de la pompe conformément au Code national de l'électricité.

¹ Modèle 406HVK n'est pas certifié .

5.01 MOTEURS

Le moteur doit être rempli d'air, et de conception NEMA B isolée de classe B et être conçu pour un service continu. À la charge maximale, la température d'enroulement ne doit pas dépasser 130 ° C non submergée. Le moteur pompe doit 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

Roulement à billes supérieur et inférieur sont requis. Les roulements doivent être un seul roulement à billes ou à bague. Les deux roulements doivent être lubrifiés en permanence par l'huile. L'arbre du moteur doit être construit en acier inoxydable et avoir un diamètre minimal de 0,45 cm (0,175 po).

7.01 JOINTS

La pompe doit comporter un joint à lèvres d'ingénierie avec des ressorts en acier inoxydable et un joint d'étanchéité mécanique secondaire de carbone céramique. 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 polymère technologie moulé. Elle doit être filetée sur l'arbre du moteur.

9.01 COMMANDES

Toutes les unités sont fournies avec un interrupteur à flotteur vertical automatique approuvé CSA et UL. L'interrupteur doit être monté sous le couvercle d'accès et accessible pour un entretien facile.

10.01 SUPPORT

Bassin en ABS doit être unité autonome

11.01 ENTRETIEN

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

12.01 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 en marche, le courant de tension surveillé et le bruit ou autre dysfonctionnement vérifié.

13.01 CONTRÔLE DE LA QUALITÉ

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

14.01 GARANTIE

La garantie limitée standard est de 3 ans.