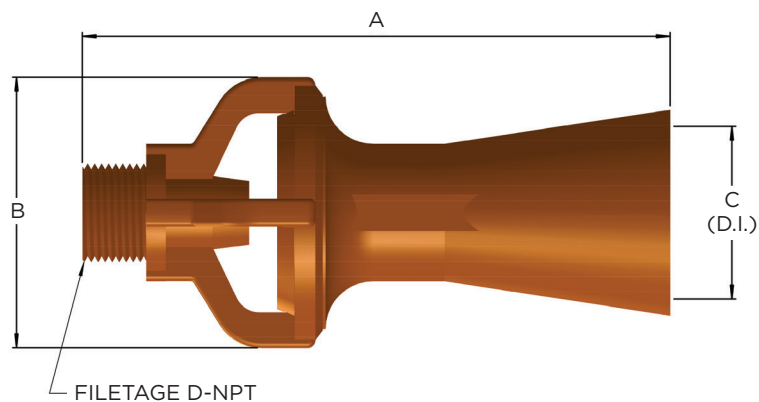


## MÉLANGEURS DE RÉSERVOIRS

- Les Mélangeurs de cuve permettent l'utilisation de petites pompes dans de grands réservoirs. L'aspiration produite par l'effet venturi du mélangeur amplifie grandement la capacité de brassage de la pompe. La vitesse de l'écoulement empêche le dépôt de particules solides dans le réservoir. Les mélangeurs sont placés sur le réservoir pour maintenir une vitesse critique de suspension des particules solides. Le fait de garder l'angle du mélangeur orienté légèrement vers le bas peut aider à maintenir une vitesse critique dans le fond du réservoir.
- Pour une installation facile, les mélangeurs de cuve peuvent être utilisés en association avec des colliers Uni-Spray ou des buses encliquetables.
- Les mélangeurs sont moulés en polypropylène renforcé de fibres de verre, et peuvent être utilisés à des températures pouvant atteindre 130°C. Ils sont également disponibles en laiton, acier inoxydable ou Kynar.



### DIMENSIONS (en mm)

N° PIÈCE	TAILLE	A	B	C	D
025 TMEEDU	BSPT 1/4	69,6	32,0	18,0	6,4
038 TMEEDU	BSPT 3/8	114,1	53,6	31,0	9,5
050 TMEEDU	BSPT 1/2	166,6	63,5	37,1	12,7
075 TMEEDU	BSPT 3/4	159,5	74,4	41,4	19,1
100 TMEEDU	BSPT 1	245,9	98,6	55,1	25,4
150 TMEEDU	BSPT 1 1/2	247,1	118,9	65,8	38,1

## CAPACITÉS DES MÉLANGEURS

- Les débits indiqués ci-dessous sont basés sur l'eau (MV 1) pris comme force motrice. Pour ajuster les valeurs aux liquides ayant une masse volumique différente, appliquez la formule suivante :

$$[ \sqrt{1 \div SG \text{ de force motrice réelle}} ] \times \text{Valeur Tableau} = \text{Débit de la force motrice réelle}$$

- La pression différentielle ( $\Delta P$ ) indiquée dans le tableau est la  $\Delta P$  dans le mélangeur et non dans la pompe. La  $\Delta P$  est égale à la pression d'entrée de la force motrice ( $P_m$ ) moins la pression de refoulement ( $P_d$ ).
- La pression de refoulement est la pression statique du liquide dans le récipient, en supposant que le récipient est pourvu d'une évacuation vers l'air extérieur (voir formule ci-dessous). Si le récipient est sous pression, la  $P_d$  correspond à cette valeur plus la pression statique du liquide.

$$((\text{Hauteur du liquide en mètres}) \times SG) \times 0.43 = P_d$$

- Pour les applications de mélange, un psi de  $\Delta P$  produit 6° de longueur de refoulement effectif.

DÉBIT DE SERVICE (l/min)	Pression différentielle (bar)					
	Taille	0.5	0.7	1	2	3
1/4" BSPT	10,28	12,17	14,54	20,56	25,19	32,52
3/8" BSPT	24,52	29,03	34,68	49,04	60,07	77,54
1/2" BSPT	34,55	40,89	48,86	69,08	84,62	109,24
3/4" BSPT	45,62	54,01	64,52	91,23	111,75	144,27
1" BSPT	78,85	93,33	111,51	157,67	193,13	249,33
1 1/2" BSPT	113,39	134,23	160,36	226,76	277,75	358,58

**Remarque :** Le débit indiqué dans le tableau ci-dessus est la force motrice ou le débit continu du mélangeur. Le refoulement réel provenant du mélangeur est égal à 5 fois la force motrice.

**Exemple :** Mélangeur 3/8" @ .7 bar = refoulement de 29,03 ; 5 x 29,03 = 145,15 l/min.

