



Séries Challenger™

Réservoirs sous pression sans entretien



Fonctionnalités

- Technologie brevetée de la membrane CAD-2
- Raccordement d'eau en acier inoxydable
- Finition peinture bi-composant polyuréthane, apprêt époxy
- Sans fuite, bouchon de valve d'air scellé et mousse à cellules fermées
- Base de réservoir remplaçable
- Test complet
- Sans entretien



Les certifications peuvent varier selon le modèle. Vérifiez auprès de vos représentants commerciaux GWS pour des informations plus détaillées.

Les réservoirs Challenger™ sont parfaitement adaptés à un large éventail d'applications, notamment les systèmes de surpression, l'expansion thermique, l'expansion du chauffage, les systèmes d'irrigation et l'arrêt des marteaux hydrauliques.

Conception brevetée de la chambre à eau à diaphragme à action contrôlée:

Efficaces et rentables, les réservoirs Challenger sont conçus avec un assemblage de diaphragme CAD-2 breveté à action contrôlée. Il est composé d'un diaphragme 100 % butyle résistant au chlore et d'une doublure en polypropylène copolymère moulée avec précision pour une séparation supérieure de l'air et de l'eau. L'assemblage du diaphragme CAD-2 est serré par un anneau de serrage interne à verrouillage positif qui contient l'eau de prélèvement dans une atmosphère d'air préchargé, assurant ainsi la séparation entre le diaphragme et la paroi du réservoir. Cette conception "tampon d'air" permet de limiter les problèmes de condensation. Construit avec un butyle de haute qualité conforme aux normes de la FDA, l'assemblage du diaphragme scelle l'eau dans une véritable chambre non corrosive.

La chambre à air est scellée à l'aide d'un joint torique fixe et d'une mousse à cellules fermées, ce qui garantit de nombreuses années de vie sans fuite et sans entretien. Les réservoirs Challenger sont soumis à des tests de qualité à plusieurs étapes de la chaîne de production afin de garantir l'intégrité structurelle de chaque réservoir. Les réservoirs Challenger sont les meilleurs récipients sous pression en acier du marché actuel et représentent la meilleure valeur pour l'investissement.

Construction du réservoir Challenger™

1. Capuchon de valve d'air sans fuite, scellé par un joint torique
2. Coque de réservoir en acier au carbone avec finition peinture bi-composant polyuréthane, apprêt époxy
3. Conception brevetée du diaphragme CAD-2
4. Raccordement d'eau en acier inoxydable
5. Conception réduisant la condensation
6. Revêtement en polypropylène vierge



Modèles

Numéro de Modèle		Raccord	Volume Nominal		Dimensions (mm)				Poids Brut [kg]	
BSP	NPT		Litres	Gallons	A	B	C	D	BSP	NPT
Modèles Verticaux										
GCB-60LV	-	1" BSPP	60	15.8	573	407	48	369	12.2	12.3
GCB-80LV	GCN-20GV	1" BSPP / NPT	80	21.1	753	407	48	369	15.4	15.4
GCB-100LV	GCN-25GV	1" BSPP / NPT	100	26.4	897	407	48	369	19.5	18.1
GCB-130LV	GCN-35GV	1" BSPP / NPT	130	34.3	1109	407	48	369	24.9	22.7
GCB-200LV	GCN-50GV	1¼" BSPP / NPT	200	52.8	1056	533	57	446	38.6	38.6
GCB-250LV	GCN-60GV	1¼" BSPP / NPT	250	66.0	1228	534	57	446	44.0	39.5
GCB-300LV	GCN-80GV	1¼" BSPP / NPT	300	79.2	1513	534	57	446	52.6	47.2
GCB-325LV	GCN-85GV	1¼" BSPP / NPT	325	85.8	1167	662	64	542	59.0	54.8
GCB-450LV	GCN-120GV	1¼" BSPP / NPT	450	118.9	1551	662	64	542	80.7	69.9

Remarque : des variations dimensionnelles mineures peuvent se produire.

Caractéristiques

Nom de la Série de Produits	Challenger™
Volumes Nominaux	60 - 450 L / 15.8 - 118.9 gal
Min. Température de Fonctionnement	-10°C / 14°F (Éviter de congeler)
Max. Température de Fonctionnement	90°C / 194°F
Max. Pression de Fonctionnement	Modèles GCB : 10 bar 150 psi Modèles GCN : 8.6 bar 125 psi
Pression de Précharge	1.4 bar 20 psi

