



## Serie Challenger™

Serbatoi a pressione multiuso



### Caratteristiche

- Tecnologia brevettata del diaframma CAD-2 in butile di alta qualità
- Connessione in acciaio inox
- Vernice poliuretantica bicomponente su fondo epossidico
- Nessuna perdita, coperchio della valvola ad aria sigillato e schiuma a cellule chiuse
- Base del serbatoio sostituibile
- Test approfonditi
- Senza manutenzione



*Le certificazioni possono variare a seconda del modello. Per informazioni più dettagliate, consultate il vostro rappresentante GWS.*

I serbatoi Challenger™ sono ideali per un'ampia gamma di applicazioni, tra cui i sistemi di rilancio, l'espansione termica, l'espansione del riscaldamento, i sistemi di irrigazione e colpi d'ariete.

### Design brevettato della camera d'acqua a membrana ad azione controllata:

Efficienti ed economici, i serbatoi Challenger sono progettati con un gruppo diaframma CAD-2 ad azione controllata brevettato. È dotato di un diaframma al 100% in butile resistente al cloro con un rivestimento in polipropilene copolimero stampato con precisione per una separazione superiore di aria e acqua. Il gruppo diaframma CAD-2 si chiude con un anello di tenuta interno a bloccaggio positivo che contiene l'acqua a valle in un'atmosfera di aria precaricata, garantendo così la separazione tra il diaframma e la parete del serbatoio. Questo design "a cuscino d'aria" comporta pochi problemi di condensa. Costruito in butile di alta qualità conforme alla FDA, il gruppo diaframma sigilla l'acqua in una vera e propria camera non corrosiva.

La camera d'aria è sigillata con un O-ring fisso e una schiuma a cellule chiuse e garantirà molti anni di vita senza perdite e senza manutenzione. I serbatoi Challenger sono sottoposti a test di qualità in varie fasi della linea di produzione per garantire l'integrità strutturale di ogni serbatoio. I serbatoi Challenger sono i migliori recipienti a pressione in acciaio oggi disponibili sul mercato e rappresentano il miglior valore per l'investimento.

### Costruzione del serbatoio Challenger™

1. Tappo della valvola dell'aria senza perdite con guarnizione O-Ring
2. Corpo del serbatoio in acciaio al carbonio con verniciatura poliuretantica bicomponente su fondo epossidico
3. Design brevettato del diaframma CAD-2
4. Connessione in acciaio inox
5. Design che evita la condensa
6. Liner in polipropilene vergine



## Modelli

Numero di Modello		ConneSSIONE	Volume Nominale		Dimensioni (mm)				Peso Lordo [kg]	
BSP	NPT		Litri	Galloni	A	B	C	D	BSP	NPT
<b>Verticale</b>										
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

Nota: possono verificarsi lievi variazioni dimensionali.

## Specifiche Tecniche

Nome della Serie di Prodotti	Challenger™
Volumi Nominali	60 - 450 L / 15.8 - 118.9 gal
Min. Temperatura di Funzionamento	-10°C / 14°F (Evitare il congelamento)
Max. Temperatura di Funzionamento	90°C / 194°F
Max. Pressione di Funzionamento	GCB Models: 10 bar   150 psi GCN Models: 8.6 bar   125 psi
Pressione di Pre-carica di Fabbrica	3 bar   43 psi

