



# Challenger™-Serie

Wartungsfreie Druckbehälter



## Eigenschaften

- Patentierte CAD-2-Membrantechnologie
- Wasseranschluss aus rostfreiem Edelstahl
- Zweikomponenten-Polyurethanlack mit Epoxidgrundierung
- Auslaufsicheres Luftventil mit O-Ring und Schaumstoff-Abdichtung
- Auswechselbare Tankfüße / Pumpenhalterungen (optional)
- Umfangreiche Tests und Prüfungen
- Wartungsfrei



Zertifizierungen können je nach Modell variieren. Ausführlichere Informationen erhalten Sie von Ihrem GWS-Vertriebsmitarbeiter.

Challenger™-Tanks eignen sich ideal für eine Vielzahl von Anwendungen, darunter Druckerhöhungsanlagen, Heizungsanlagen, thermische Ausdehnung, Bewässerungssysteme und hydraulische Druckstoßdämpfung.

### Patentiertes Membran-Wasserkammer-Design mit kontrollierter Wirkung:

Challenger-Tanks sind effizient und kostengünstig und verfügen über eine patentierte CAD-2-Membranbaugruppe mit kontrollierter Wirkung. Sie verfügt über eine chlorbeständige Membran aus 100 % Butyl mit einer präzisionsgeformten Auskleidung aus Copolymer-Polypropylen für eine hervorragende Luft- und Wassertrennung. Die CAD-2-Membran-Baugruppe wird mit einem formschlüssigen internen Spannring zusammengepresst, der das Wasser in einer vorgeladenen Luftatmosphäre enthält und so für eine Trennung zwischen der Membran und der Tankinnenseite sorgt. Durch diese „Luftpuffer“-Konstruktion gibt es keine Probleme mit Kondensation. Die aus FDA-konformem, hochwertigem Butyl gefertigte Membran dichtet das Wasser in einer nicht-korrosiven Kammer ab. Die Luftkammer ist mit einem festen O-Ring und einem Schaumstoff abgedichtet und bietet viele Jahre lang eine auslaufsichere und wartungsfreie Lebensdauer.

Challenger-Tanks werden in mehreren Schritten auf der Produktionslinie qualitätsgeprüft, um die strukturelle Integrität jedes Tanks sicherzustellen. Challenger-Tanks sind die besten Stahldruckbehälter, die derzeit auf dem Markt sind, und bieten das beste Preis-Leistungs-Verhältnis.

### Konstruktion des Challenger™-Tanks

1. Auslaufsichere, mit O- Ring abgedichtete Luftventilkappe
2. Stahlgehäuse mit Zweikomponenten-Polyurethan-Epoxid-Grundlackierung
3. Patentiertes CAD-2-Membran-Design
4. Wasseranschluss aus rostfreiem Edelstahl
5. Kondensationsreduzierendes Design
6. Auskleidung aus reinem Polypropylen



Where Water Gets Better

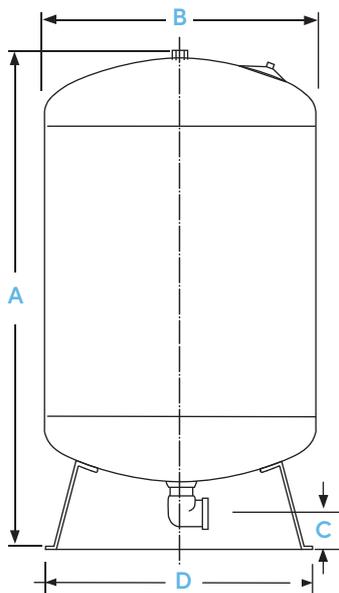
## Modelle

Modellnummer		Anschluss	Nennvolumen		Abmessungen (mm)				Bruttogewicht [kg]	
BSP	NPT		Liter	Gallonen	A	B	C	D	BSP	NPT
<b>Vertikal</b>										
GCB-60LV	GCN-15GV	1" BSPP / NPT	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

Hinweis: Geringfügige Maßabweichungen können auftreten.

## Spezifikationen

Name der Produktserie	Challenger™
Nennvolumina	60 – 450 L / 15.8 – 118.9 gal
Min. Betriebstemperatur	-10°C / 14°F (Einfrieren vermeiden)
Max. Betriebstemperatur	90°C / 194°F
Max. Betriebsdruck	GCB-Modelle: 10 bar   150 psi GCN-Modelle: 8.6 bar   125 psi
Werkseitiger Behältervordruck	1.4 bar   20 psi



WARTUNGSFREIE DRUCKBEHÄLTER