



Serie Challenger™

Tanques de presión libres de mantenimiento



Características

- Tecnología de diafragma CAD-2 patentada
- Conexión de agua de acero inoxidable
- Acabado de pintura de poliuretano de doble capa
- Sin fugas, tapa de la válvula de aire sellada y espuma de célula cerrada
- Base de tanque reemplazable
- Pruebas exhaustivas
- Libre de mantenimiento



Las certificaciones pueden variar según el modelo. Consulte con su representante de ventas de GWS para obtener información más detallada.

Los tanques Challenger™ son ideales para una amplia gama de aplicaciones, incluyendo los sistemas de refuerzo, la expansión térmica, la expansión de la calefacción, los sistemas de riego y la detención del golpe de ariete.

Diseño patentado de cámara de agua de diafragma de acción controlada:

Eficientes y rentables, los tanques Challenger están diseñados con un conjunto de diafragma CAD-2 de acción controlada patentado. Cuenta con un diafragma 100% butílico resistente al cloro con un revestimiento de polipropileno copolímero moldeado con precisión para una separación superior del aire y el agua. El conjunto del diafragma CAD-2 se cierra con un anillo de cierre interno de bloqueo positivo que contiene el agua de descenso en una atmósfera de aire precargado, proporcionando así la separación entre el diafragma y la pared del tanque. Este diseño de "amortiguación de aire" implica pocos problemas de condensación. Construido con un butilo de alto grado que cumple con la FDA, el conjunto del diafragma sella el agua en una verdadera cámara no corrosiva.

En el exterior, el acabado de pintura de poliuretano de dos partes de color almendra sobre una capa inferior de epoxi proporciona cientos de horas de protección contra los rayos UV y la niebla salina.

La cámara de aire está sellada con una junta tórica fija y espuma de célula cerrada y proporcionará muchos años de vida sin fugas y sin servicio. Los depósitos Challenger se someten a pruebas de calidad en varias etapas de la línea de producción para asegurar la integridad estructural de cada tanque. Los tanques Challenger son los mejores recipientes a presión de acero en el mercado actual y representan el mejor valor para la inversión.

Construcción del tanque Challenger™

1. Tapón de la válvula de aire sin fugas y con junta tórica
2. Carcasa del tanque de acero al carbono con acabado de pintura de poliuretano de dos componentes
3. Diseño de diafragma CAD-2 patentado
4. Conexión de agua de acero inoxidable
5. Diseño que reduce la condensación
6. Revestimiento de polipropileno virgen



Modelos

Número de Modelo		Conexión	Volumen Nominal		Dimensiones (mm)				Peso Bruto [kg]	
BSP	NPT		Litros	Galones	A	B	C	D	BSP	NPT
Vertical										
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

Nota: Pueden producirse pequeñas variaciones dimensionales.

Especificaciones

Nombre de la Serie de Productos	Challenger™
Volúmenes Nominales	60 - 450 L / 15.8 - 118.9 gal
Mín. Temperatura de Funcionamiento	-10°C / 14°F (Evitar congelar)
Máx. Temperatura de Funcionamiento	90°C / 194°F
Max. Presión de Funcionamiento	GCB Models: 10 bar 150 psi GCN Models: 8.6 bar 125 psi
Presión de Precarga de Fábrica	1.4 bar 20 psi

