

**Vectra XL**  
**Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren**



# NASH Vectra XL Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren

## Bewährte Leistungsträger

NASH Flüssigkeitsringpumpen von Gardner Denver Nash sind seit über 100 Jahren als rastlose Arbeitstiere bekannt, die für den industriellen Dauereinsatz unter härtesten Bedingungen konstruiert wurden. Gefertigt nach den höchsten Industriestandards stehen NASH Flüssigkeitsringpumpen für Leistungsfähigkeit, Zuverlässigkeit und Wirtschaftlichkeit.

NASH Vectra XL Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren wurden speziell für die chemische Prozessindustrie entwickelt und verbinden höchste Zuverlässigkeit mit intelligentem Design. Gardner Denver Nash setzt modernste Konstruktionsverfahren ein, um optimale Leistungsfähigkeit und Wirtschaftlichkeit zu erzielen. Dadurch sind NASH Vectra XL Pumpen extrem wirtschaftlich in Anschaffung und Betrieb - zum Vorteil unserer Kunden.

Die NASH Vectra XL Pumpen wurden auf der Basis von Kundenanforderungen marktgerecht konstruiert. Dieser interdisziplinäre Entwicklungsprozess beruhte auf Ideen von R&D, Fertigung, Marketing und, nicht zu vergessen, unserer Kunden – Ingenieuren aus der Prozessindustrie. Das Ergebnis: eine einmalige Reihe von Vakuumpumpen und Kompressoren, die robust und zuverlässig genug sind, um unseren Markennamen NASH zu tragen.

Unsere Pumpen zeichnen sich durch technologische Weiterentwicklungen wie eine patentierte neue Konuskonstruktion und eine neue Konfiguration des Lauftrads aus. Diese Maschinen lassen sich auch bei Anwendungen gegen einen erhöhten Enddruck einsetzen. Für explosionsgefährdete Bereiche und die Förderung explosiver Medien stehen ATEX-zertifizierte NASH Vectra XL Vakuumpumpen und -Kompressoren gemäß Richtlinie 94/9/EG in Kategorie 1 und 2 zur Verfügung. Die Maschinen sind in Anlehnung an API 681 ausgeführt, dem Standard für die petrochemische Industrie.

<b>Merkmale</b>	<b>Vorteile / Kundennutzen</b>
Kompakte Bauform	Geringer Platzbedarf
Außenliegende Gleitringdichtungen	Flexibilität und einfache Wartung
Wellendichtungsraum (Stopfbuchse)	Vielzahl von Gleitringdichtungen möglich
Direktantrieb für 50/60 Hz Motoren	Weltweiter Einsatz
Erweiterter Druckbereich	Gut geeignet für schwere Einsatzbedingungen unter Gegendruck
Patentierte Konus-Konstruktion	Bessere Verträglichkeit von Schwallwasser und Partikeln
Ein bewegliches Teil	Hohe Zuverlässigkeit
Variable Anschlüsse	Hohe Effizienz
Spülöffnungen	Reduzierte Abrasion
NASH Patent zur Vermeidung von Restgaseinschlüssen	Verbesserung der Pumpenleistung bei Hochvakuum
Neu designter Konuswinkel	Kompaktere Bauweise
Optimierte Konstruktion (Finite-Elemente-Analyse)	Erweitertes Leistungsspektrum
100% Prüfung	Problemlose Inbetriebnahme und Betrieb

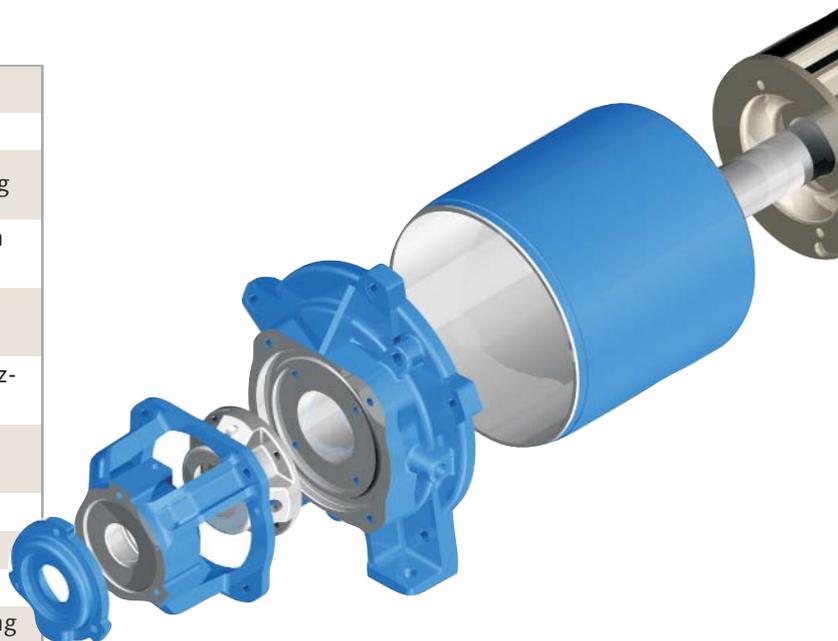
## Vakuumentechologie für die Chemische Prozessindustrie

Die Konstruktion der NASH Vectra XL ist auf Robustheit unter den harten Einsatzbedingungen in der chemischen Prozessindustrie ausgelegt. Die NASH Vectra XL ist in Sphaeroguss und Edelstahl verfügbar und für eine Vielzahl von Gleitringdichtungen geeignet. Die wichtigsten Konstruktionsmerkmale sind die optimierten Konuswinkel, die eine kompaktere Bauform ermöglichen, und die patentierte NASH Konstruktion zur Vermeidung von Restgaseinschlüssen, die eine deutliche Verbesserung der Pumpenleistung bei Hochvakuum ermöglicht.

### Technische Basisdaten

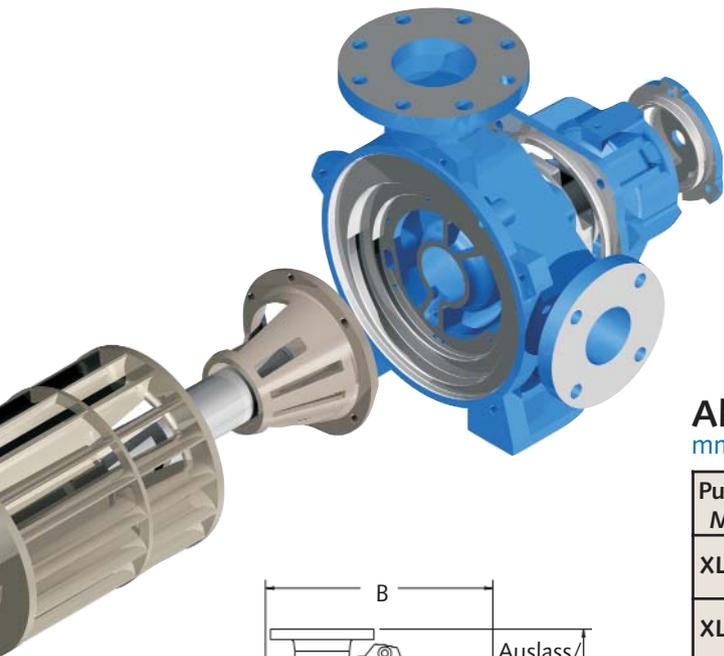
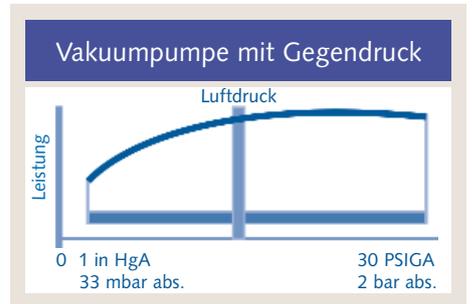
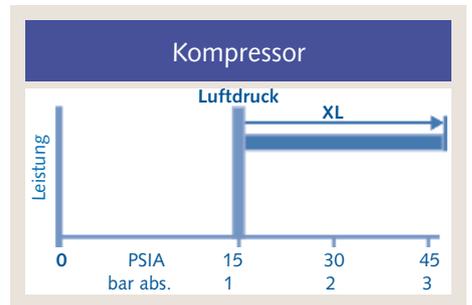
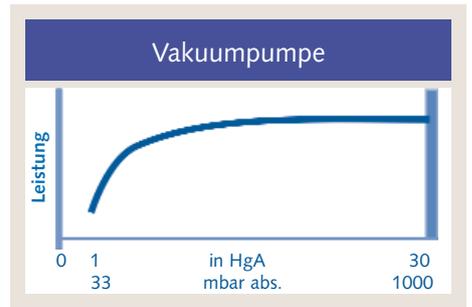
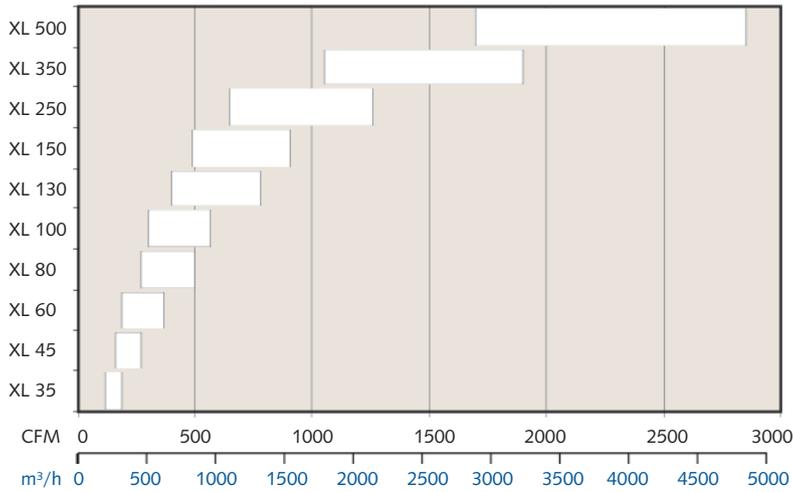
Vakuumbereich	bis zu 33 mbar abs. / 0-29 in Hg vac
Gleitringdichtungen*	Einfach-, doppelt wirkend und Cartridge
Differenzdruck	2 bar / 30 psi
Maximaler Verdichtungsdruck	3 bar abs / 30 psig
Druckprobe	11 bar abs. / 150 psig Standard (16 bar abs. / 225 psig optional)
Werkstoff	Sphaeroguss, Edelstahl

\* Gleitringdichtungen sind Standard bei den Modellen Vectra XL 35 bis Vectra XL 150 aus Edelstahl. Bei anderen Modellen auf Anfrage.



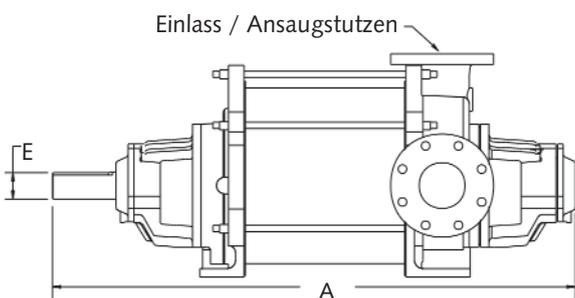
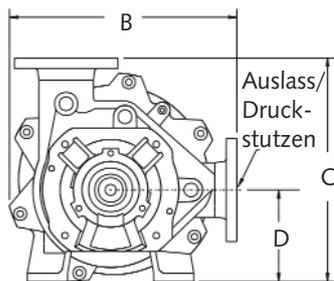
# Höchstleistung für härtesten Einsatz

## Leistungsbereich



## Abmessungen

mm in blau



Pumpen-Modell	A	B	C	D	E	Ansaugstutzen	Druckstutzen
XL 35	30 762	13.4 340	14 356	6 152	1.6 42	3 in. FLG 80 mm FLG	2 in. FLG 50 mm FLG
XL 45	32.4 823	13.4 340	14 356	6 152	1.6 42	3 in. FLG 80 mm FLG	2 in. FLG 50 mm FLG
XL 60	36 914	17 432	16 406	6.8 173	1.9 48	4 in. FLG 100 mm FLG	3 in. FLG 80 mm FLG
XL 80	39 991	17 432	16 406	6.8 173	1.9 48	4 in. FLG 100 mm FLG	3 in. FLG 80 mm FLG
XL 100	42 1067	19 483	19.5 495	8 203	2.4 60	4 in. FLG 100 mm FLG	4 in. FLG 100 mm FLG
XL 130	46 1168	19 483	19.5 495	8 203	2.4 60	4 in. FLG 100 mm FLG	4 in. FLG 100 mm FLG
XL 150	48 1219	21 533	21.5 546	8.5 216	2.4 60	6 in. FLG 150 mm FLG	4 in. FLG 100 mm FLG
XL 250	55 1397	26 660	26.5 673	11.5 292	3.0 76	6 in. FLG 150 mm FLG	6 in. FLG 150 mm FLG
XL 350	64 1626	29 737	31 787	13 330	3.4 85	8 in. FLG 200 mm FLG	6 in. FLG 150 mm FLG
XL 500	72.4 1840	39 965	37 940	15.5 394	3.75 95	10 in. FLG 250 mm FLG	8 in. FLG 200 mm FLG

Alle Abmessungen sind unverbindlich

## Unsere Marke ist NASH. Aus unserem Leistungsspektrum:

**2BV** Kompakt gebaute Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe für den kostengünstigen Betrieb  
Bis zu 50% geringerer Wasserverbrauch im Vergleich zu anderen Flüssigkeitsringpumpen  
Monoblock-Ausführung  
Kapazität: 7 bis 595 m<sup>3</sup>/h mit Vakuum bis zu 33 mbar abs  
Kapazität: 4 bis 350 CFM mit Vakuum bis zu 29+'' HgV



### GARO Kompressoren

Sehr robuster und zuverlässiger Kompressor zum Einsatz bei hochgiftigen, explosiven und korrosiven Gasen  
Speziell entwickelt für anspruchsvolle Anwendungen wie Fackelgasaufbereitung, Chlorgewinnung oder Vinylchlorid-Monomer-Rückführung  
Kapazität: 100 bis 3.400 m<sup>3</sup>/h mit Drücken bis zu 15 bar abs  
Kapazität: 2.200 SCFM mit Drücken bis 200 PSIG  
Als einstufige und zweistufige Ausführung verfügbar



### 2BE3/P2620

Große Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen mit verbesserter Korrosionsbeständigkeit  
Durch Ausstoß nach oben wird keine Abflussrinne benötigt  
Eine interne Betriebsflüssigkeitsrückführung verringert die Notwendigkeit einer externen Betriebsflüssigkeitsversorgung  
Kapazität: 6.800 bis 39.000 m<sup>3</sup>/h mit Vakuum bis zu 31 mbar abs  
Kapazität: 4.000 bis 23.000 CFM mit Vakuum bis zu 29+'' HgV



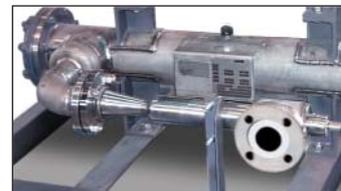
### TC/TCM

Kompakt gebaute 2-stufige Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe mit verbesserter Leistung bei sehr niedrigem Ansaugdruck für Vakua bis zu 27 mbar abs  
Bewältigt ohne Schwierigkeiten auch große Mengen an Flüssigkeitsmitförderung  
Kapazität: 170 bis 3.740 m<sup>3</sup>/h mit Vakuum bis zu 27 mbar abs  
Kapazität: 100 bis 2.200 CFM mit Vakuum bis zu 0.8'' HgA



### Steam Jet Ejector

Baugrößen der Anlagen entsprechend den möglichen Einlassdurchmessern von 25 mm bis 2 m (1'' bis 78'')  
Kapazitätsbereich von 34 bis 34.000 m<sup>3</sup>/h  
Kapazitätsbereich von 20 CFM bis 20.000 CFM  
Bei mehrstufiger Bauweise kann ein Vakuum von bis zu 0,001 mbar / 0,001 HgA erreicht werden



**Gardner Denver Nash  
Deutschland GmbH**  
Katzwanger Straße 150  
90461 Nürnberg, Deutschland  
Telefon: +49 911 1454-0  
Fax: +49 911 1454-6935  
info@de.gardnerdenver.com  
GardnerDenverNash.com

**Gardner Denver  
Liquid Ring Pump Division**  
9 Trefoil Drive  
Trumbull, CT 06611, USA  
phone: +1 800 553 NASH  
fax: +1 203 459 3988  
nash@gardnerdenver.com  
GardnerDenverNash.com