

NAZIEMNE ZBIORNIKI NA NAWOZY PŁYNNIE (RSM®) Z WANNĄ OCIEKOWĄ



Jakość i bezpieczeństwo

Najnowocześniejsze technologie produkcji zbiorników oparte na wieloletnim doświadczeniu i kompetencjach pracowników uczestniczących w procesie produkcyjnym począwszy od działu inżynieryjnego poprzez logistykę, kontrolę jakości i produkcję, są gwarantem najwyższej jakości produkowanych zbiorników oraz bezpieczeństwa przechowywania w nich substancji szkodliwych i niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.

Opis techniczny

Standardowa pojemność: 25 m³ i 50 m³ – dostępne pojemności do 200 m³

Zbiorniki jedno- i wielokomorowe (możliwość magazynowania różnych typów RSM®)

Standardowa pojemność zbiorników: 2500 mm – dostępne średnice od 2000 mm do 4000 mm

Zbiornik jedno płaszczowy

Materiał – atestowana stal węglowa, płaszcz i dennice z blachy gr. 6 mm

Przygotowanie powierzchni zewnętrznej i wewnętrznej blach zbiornika – obróbka strumieniowo ścierna stopień czystości Sa 2,5 wg PN-ISO 8501-1

Pokrycie zewnętrzne powłoką epoksydową w klasie C3 wg PN-EN ISO 12944-2

Wewnątrz zbiornik zabezpieczony powłoką odporną na działanie RSM®

Drabinka demontowalna oraz uniwersalna barierka umożliwiającą komfortowe ustawienie zbiornika np. przy ścianie budynku.

Standardowe wyposażenie zbiornika:

Właz rewizyjno - nalewowy DN600

Demontowalna drabinka, podest, uniwersalna barierka

Króciec oddechowy

Króćce wypływowo z zaworami kulowymi

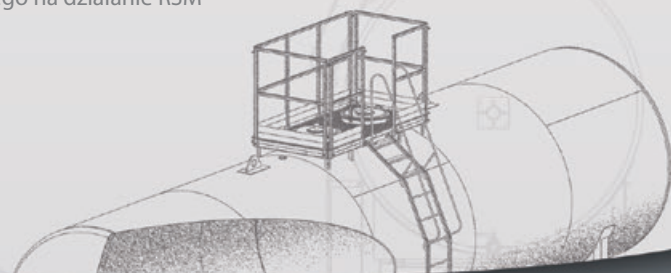
Złącze strażackie 75-T PN-91/M-51038

Podpory zbiornika na stałe przymocowane do płaszcza zbiornika.

Wanna ociekowa o pojemności 10% objętości zbiornika z zaworem kulowym, obejmująca króćce wypływowo z zaworami.

Uchwyty transportowe.

Podest roboczy wykonany z wysokogatunkowego kompozytu odpornego na działanie RSM®



NAZIEMNE ZBIORNIKI NA NAWOZY PŁYNNE (RSM®) Z MISĄ OCIEKOWĄ



Jakość i bezpieczeństwo

Najnowocześniejsze technologie produkcji zbiorników oparte na wieloletnim doświadczeniu i kompetencjach pracowników uczestniczących w procesie produkcyjnym począwszy od działu inżynieryjnego poprzez logistykę, kontrolę jakości i produkcję, są gwarantem najwyższej jakości produkowanych zbiorników oraz bezpieczeństwa przechowywania w nich substancji szkodliwych i niebezpiecznych dla ludzi i środowiska.

Opis techniczny

Standardowa pojemność: 25 m³ i 50 m³ – dostępne pojemności do 200 m³

Zbiorniki jedno- i wielokomorowe (możliwość magazynowania różnych typów RSM®)

Standardowa pojemność zbiorników: 2500 mm – dostępne średnice od 2000 mm do 4000 mm

Zbiornik jedno płaszczowy

Materiał – atestowana stal węglowa, płaszcz i dennice z blachy gr. 5 mm

Przygotowanie powierzchni zewnętrznej i wewnętrznej blach zbiornika – obróbka strumieniowo ścierna stopień czystości Sa 2,5 wg PN-ISO 8501-1

Pokrycie zewnętrzne powłoką epoksydową w klasie C3 wg PN-EN ISO 12944-2

Wewnątrz zbiornik zabezpieczony powłoką odporną na działanie RSM®

Drabinka demontowalna oraz uniwersalna barierka umożliwiając komfortowe ustawienie zbiornika np. przy ścianie budynku.

Standardowe wyposażenie zbiornika:

Właz rewizyjno - nalewowy DN600

Demontowalna drabinka, podest, uniwersalna barierka

Króciec oddechowy

Króćce wypływowe z zaworami kulowymi

Złącze strażackie 75-T PN-91/M-510388

Podpory zbiornika na stałe przymocowane do płaszcza zbiornika.

Misa ociekowa z zaworem kulowym

Uchwyty transportowe.

Podest roboczy wykonany z wysokogatunkowego kompozytu odpornego na działanie RSM®

EKONSTAL Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Słoneczna 30, 88-230 Piotrków Kujawski
tel./fax +48 54 265 49 11

Sprzedaż zbiorników do RSM®:
Grupa Azoty Zakłady Azotowe „PUŁAWY” S.A., Biuro Zakupów i Tradingu
trading@pulawy.com, tel. 81 565 30 08 fax. 81 565 33 07

www.ekonstal.pl
e-mail: ekonstal@ekonstal.pl
 www.facebook.com/ekonstal

