

# Caratteristiche Challenger™

- Tecnologia brevettata del diaframma CAD-2 in butile di alta qualità
- Connessione in acciaio inox
- Vernice poliuretana 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.

All'esterno, la verniciatura poliuretana in due parti color mandorla su un fondo epossidico garantisce centinaia di ore di protezione dai raggi UV e dalla salsedine.

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 poliuretana 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



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-200LV	GCN-50GV	1¼" BSPP / NPT	200	52.8	1056	533	57	446	38.6	38.6

## Specifiche Tecniche

Nome della Serie di Prodotti	Challenger™
Volumi Nominali	200 L / 52,8 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 Precarica di Fabbrica	3 bar   43 psi

