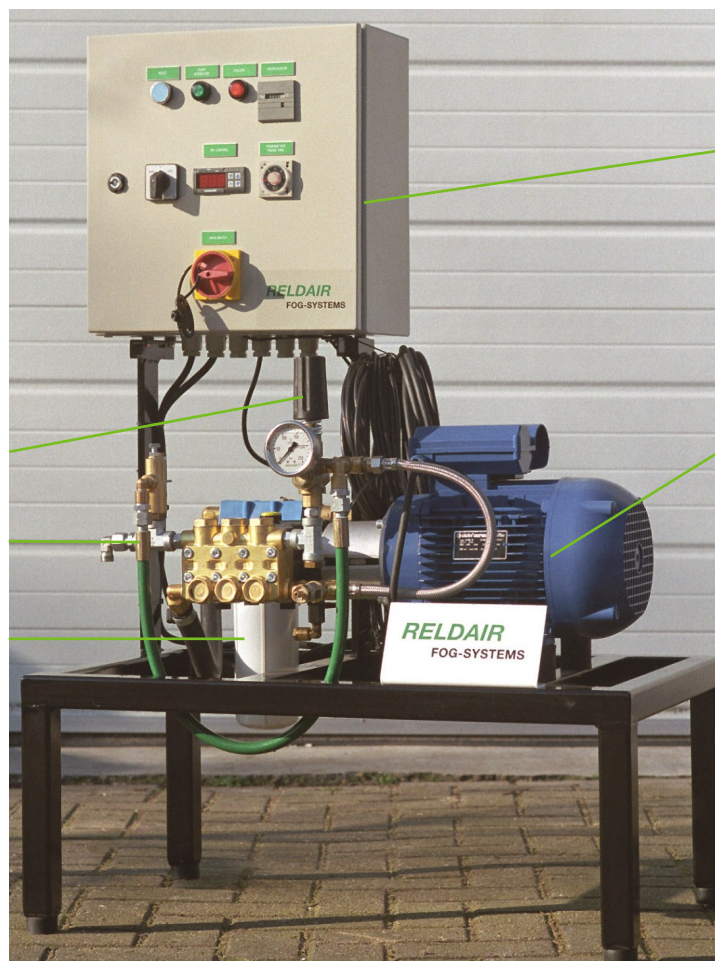


## Pumpentechnik Hochdrucknebelsystem

Das Pumpsystem wird nach Wunsch ergänzt mit ein Lagerbehälter, Frequenz geregelte Pumpensteuerung, UV Desinfektion, pH-Wertregelung oder Vorfiltration.

Das Pumpsystem liefert, abhängig des gewählten Nebelsystem ein Arbeitsdruck von 100 oder 120 Bar. Das System wird geliefert mit CE-Markierung, Legionellen Schutz ab Werk und wird maßgeschneidert auf Ihre Situation.



Druckregler

Überdrucksicherung

Lichtundurchlässige  
Filter, schützt für  
Algen

Optimale Kontrolle der  
Luftfeuchtigkeit durch  
bewährte Technologie

Starke, Wartungsarme  
Hochleistungspumpe