

Willkommen zur nächsten evolution!

### EVO-Serie™ – Die Pumpe mit einem der besten Return on Invest auf dem Markt



**Hohe Effizienz** mit **außergewöhnlichen Energieeinsparungen** im Vergleich zu anderen Verdrängerpumpen



**Sehr geringe Pulsation**, denn aufgrund der einzigartigen Dreikammer-Konstruktion ist kein Pulsationsdämpfer erforderlich



**Echter Betrieb ohne Durchfluss** dank der Steuerung mit geschlossenem Regelkreis, der das Drehen der Pumpe automatisch stoppt und den Druck hält



**Leckagefrei** durch sekundäre Eindämmung für Flüssigkeit und Öl sowie automatische Erkennung von Leckagen



**Einfache Installation**



**Einfacher Service** – Wartung an Ort und Stelle, auch auf kleinstem Raum



**IoT-fähig** – Vollständige Integration durch PLC- oder HMI-Geräte



**Regelbarkeit** – besser regelbar als jede andere Verdrängerpumpe in ihrem Bereich



**Alles in einer Pumpe** – keine Notwendigkeit, zusätzliches Zubehör zu kaufen



**Hochleistungsfähige Lösung**

- Die Pumpe wurde für eine lange Lebensdauer auch bei hoher Belastung konzipiert
- Hochbeständige Membranen
- Niedrige Wartungskosten



**Zertifikate für Betrieb in Gefahrenbereichen**, die die anspruchsvollsten weltweiten Sicherheitsstandards für Umgebungen mit gefährlichen Flüssigkeiten und Gasen erfüllen



UV-Farbübertragung unter Verwendung einer EVO-Pumpe aus rostfreiem Stahl mit PTFE-Kugeln für die EVO-Pumpe. PN: EP20-SFSTT-CSV-ACA



#### Zielmärkte



Chemische Verarbeitung



Bergbau



Abwasser Aufbereitung



Allgemeine Fertigung

#### EVO Serie™ – Modellreihe

1", 2" aus Edelstahl Dargestellt mit Frequenzumrichter-Steuerung



1", 2" aus Aluminium und Gusseisen



1", 2" aus Polypropylen



1", 2" für Betrieb in Gefahrenbereichen (metallische Ausführungen)



#### Digitale Lösung

Einfacher und schneller Zugriff auf die Pumpenbibliothek und Ersatzteile durch Scannen eines QR-Codes für den Zugang zum ARO® Service Point.



Demo-Scan



Für weitere Informationen scannen oder besuchen Sie

AROZONE.COM

**Größen:** Baugrößen 1" und 2", verfügbar in Standard- und ATEX-Version. Pumpen-Versionen ohne Antrieb verfügbar

- 1"-Größe, ausgestattet mit einem 2,2 kW Getriebemotor und einem 3,0 kW FU, der Vielseitigkeit für kleine Chargen und Dosieranwendungen bietet
- 2"-Größe mit 5,5 kW Getriebemotor und 7,5 kW FU für Anwendungen zur Förderung großer Flüssigkeiten

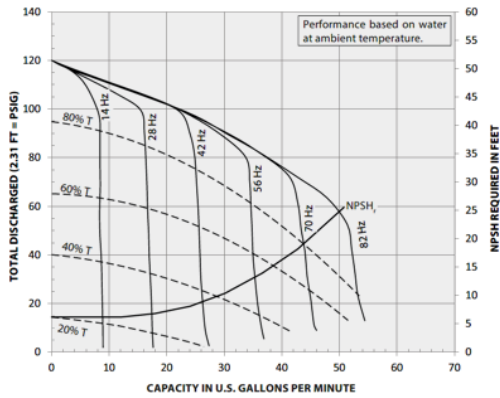
**Metallische Optionen:** Gusseisen, Aluminium und Edelstahl für Anwendungen, die eine lange Lebensdauer und hohe Zugfestigkeit erfordern

**Nicht-metallische Optionen:** 2"-Polypropylen-Standardausführung für sehr hohe Korrosionsbeständigkeit, insbesondere bei laugenhaltigen Anwendungen, weit verbreitet in der chemischen Industrie

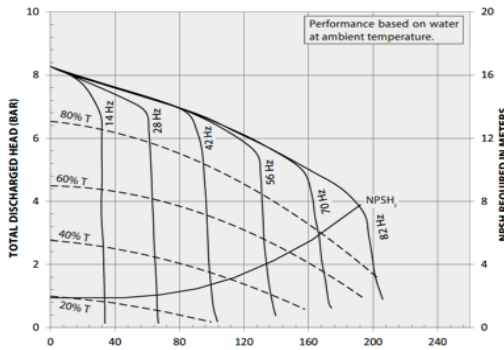
**Spannungsoptionen:** 3 Spannungsoptionen verfügbar, um die weltweiten Stromspannungs- und Frequenzstandards abzudecken:

- 3-Phasen-Doppelfrequenz 50/60 Hz 200-240 V, 380-500 V und 525-600 V

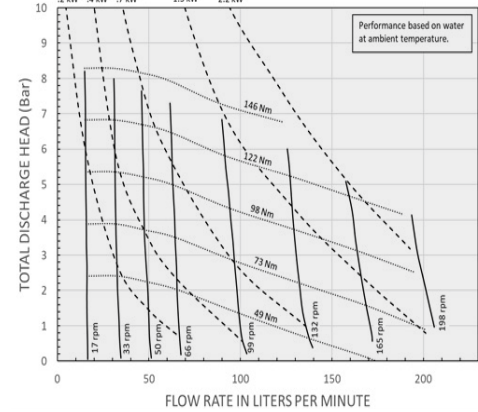
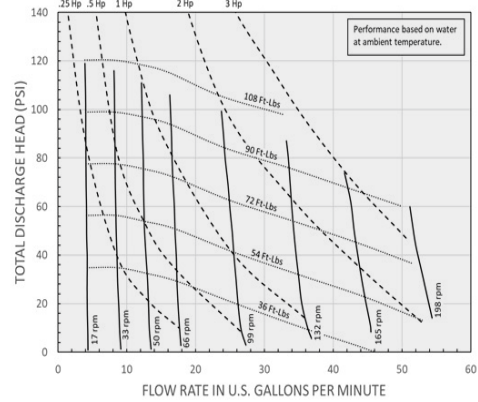
## 1" Metall und Nicht-Metall



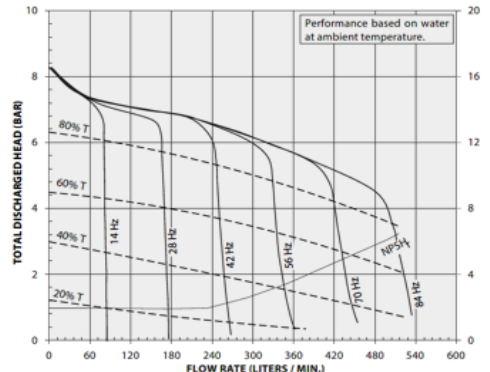
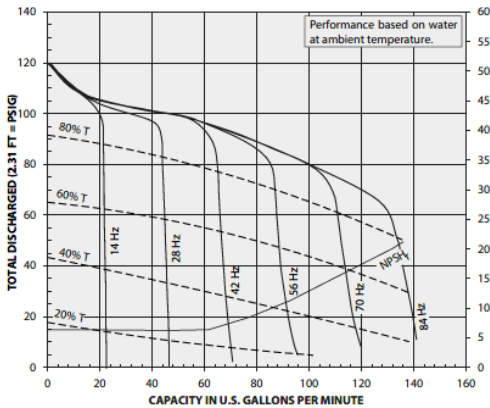
Drive Controls:  
 - Motor Frequency (Main Menu)  
 - Torque Limit (Menu 4 - 16)



## 1" Metall und Nicht-Metall Pumpenversion ohne Antrieb

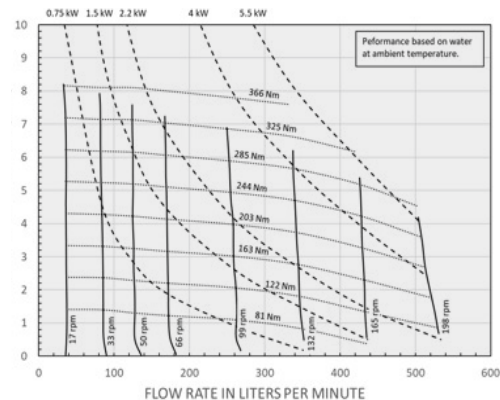
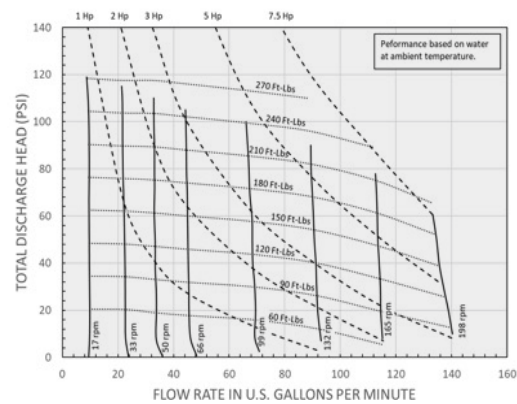


## 2", metallisch und nichtmetallisch



Drive Controls:  
 - Motor Frequency (Main Menu)  
 - Torque Limit (Menu 4 - 16)

## 2", metallisch und nichtmetallisch Pumpenversion ohne Antrieb



Es gibt zwei primäre Frequenzrichter-Einstellungen, die zum Navigieren der Pumpenbetriebskarte erforderlich sind. Die Sollfrequenz steuert die Pumpendrehzahl (Durchfluss), und die Motordrehmomentgrenze (Parameter 416) begrenzt den maximalen Drehmoment, den der Motor abgibt, was wiederum den Pumpendruck begrenzt. Die Pumpe läuft mit der Sollfrequenz, bis der Gegendruck im System den durch die horizontalen gestrichelten Linien dargestellten Grenzwert für das Motordrehmoment überschreitet. In diesem Fall beginnt die Pumpe, ihre Drehzahl zu verringern, um ein konstantes Drehmoment zu erreichen. Dies wird so lange fortgesetzt, bis das System keinen Durchfluss mehr hat, aber unter vollem Druck steht. Wenn der Druck reduziert wird, beschleunigt die Pumpe, bis diese die Drehzahl der Sollfrequenz erreicht. Um den Druck im System zu begrenzen, kann die Drehmomentgrenze auf weniger als 100 % eingestellt werden. Wenn sich ein Gegendruck aufbaut, beginnt die Pumpe, ihre Drehzahl bei einem niedrigeren Druck zu verringern, bei dem sie ihre jeweilige Kurve für diesen Drehmomentgrenzwert schneidet.