

Neuheit Bodenablassventil



Lenz®-Reaktionsgefäße mit neuem Sicherheitsventil

Das Lenz-Reaktionsgefäße-Programm steht für Qualität „Made in Germany“ und damit für höchste Präzision und Zuverlässigkeit.

Ab dem 1. Januar 2021 werden alle Lenz-Reaktionsgefäße mit einem optimierten Bodenablassventil geliefert. Das robuste Ventil verfügt über eine gefederte Ventilspindel. Dadurch ist ein gleichmäßiger Druck der Spindel auf den Ventilsitz garantiert – auch bei wechselnden Temperaturen. Gefährliche Spannung kann so gar nicht erst entstehen.

Vorteile des neuen Bodenablaufventils

Einfache Montage

Kein Totvolumen

Gefederte Ventilspindel

Sehr hohe chemische Beständigkeit

Kontakt von Medien nur mit Borosilikatglas 3.3 und PTFE
Widerstandsfähige Materialien für hohe Zuverlässigkeit und lange Lebensdauer

Ventilspindel auch als Ersatzteil erhältlich

» Zur Montageanleitung

» Zum Montagevideo

Bestellinformationen

Die Artikelnummern für Komplettreaktoren bleiben unverändert.

Weiteres Zubehör und Sonderausführungen auf Anfrage.

Ersatz-Ventilspindel (neu)

Ventilöffnung: 10 mm

Ventilspindel: PTFE

Ventilkörper: PA 66

Nominelle Einsatztemperatur: -30 bis +200 °C,
mit Einschränkungen auch bis -100 °C (reduzierte Dichtigkeit)

Trocken lagern, Lagertemperatur: -20 bis +40 °C

VPE: 1 Stück

Art-Nr.: 6061312

