

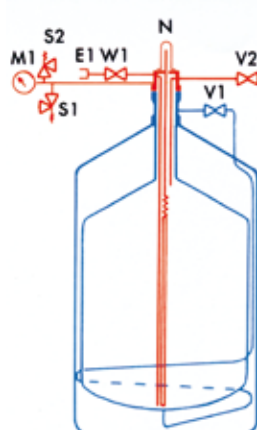
LES RÉCIPIENTS CRYOGÉNIQUES GAMME TR

GAMME ALUMINIUM TR

DESTINÉS AU STOCKAGE, AU TRANSPORT ET À LA DISTRIBUTION DE L'AZOTE LIQUIDE, LES RÉCIPIENTS DE LA NOUVELLE SÉRIE TR BÉNÉFICIENT DES TECHNIQUES LES PLUS PERFORMANTES ET OFFRENT LÉGÈRETÉ, MANIABILITÉ ET ROBUSTESSE.



CARACTÉRISTIQUES	TR 7	TR 11	TR 21	TR 26	TR 35	TR 60	TR 100
CAPACITÉ UTILE (LITRE)	7,20	12,20	21,50	26,00	33,60	60,00	99,00
ÉVAPORATION JOURNALIÈRE (LITRE/J)	0,20	0,24	0,25	0,25	0,24	0,60	0,70
AUTONOMIE STATIQUE (JOUR)	36	50	86	104	140	100	135
POIDS VIDE (Kg)	6,00	7,50	11,00	13,50	15,80	21,50	29,50
POIDS PLEIN (Kg)	11,80	17,30	28,30	34,60	43,00	70,00	110,00
DIAMÈTRE DU COL (MM)	50	50	50	50	50	50	50
BRIDE PNEUROP DN50	incluse	incluse	incluse	incluse	incluse	incluse	incluse
HAUTEUR TOTALE (MM)	480	584	605	669	655	869	986
DIAMÈTRE EXTÉRIEUR (MM)	308	308	388	388	468	468	510
HAUTEUR INTÉRIEURE (MM)	405	530	535	612	580	800	933



W1 > Robinet remplissage-soutirage
 V1 > Robinet mise en pression
 V2 > Robinet mise à l'air/trop plein
 S1-S2 > Soupapes 0,7 bar
 M1 > Manomètre
 E1 > Raccord
 N > Niveau