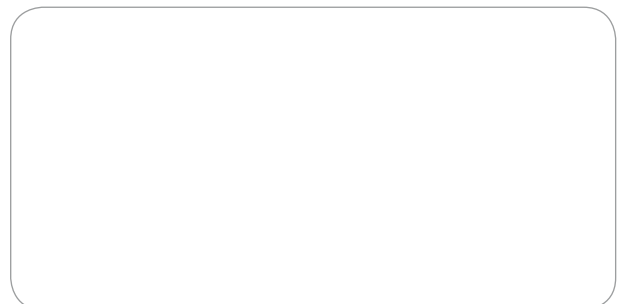




## Vakuumpumpen und Systeme

- Industrie und Handwerk
- Hotel und Gastronomie
- Haushalt

Ihr persönlicher Ansprechpartner:





## Grobovakuum Drehschieberpumpen

- Saugvermögen: 10 bis 750 m<sup>3</sup>/h
- Enddruck: bis 0,5 mbar (typabhängig)

Diese einstufigen, ölgedichteten Vakuumpumpen sind luftgekühlt. Eine geringe Vibration und ein niedriger Geräuschpegel sind ausgezeichnete Voraussetzungen für einen anspruchsvollen Einsatz.

## Klauenpumpen

- Saugvermögen: 60 bis 500 m<sup>3</sup>/h
- Enddruck: 50 mbar



Sind trockenlaufend, berührungsfrei, wartungsarm und benötigen, innerhalb der Druckkammer, keine Schmiermittel. Alle Pumpen sind mit Schalldämpfer sowie einem Rauschunterdrückungsgehäuse ausgerüstet.



## Membranpumpen

- Saugvermögen: 0,7 bis 32 m<sup>3</sup>/h
- Enddruck: 300 bis 1 mbar (typabhängig)

Vollkommen ölfreie Systeme haben schon lange Ihre Daseinsberechtigung und kommen unter anderem als Labor- und Absaugssysteme zum Einsatz. Die von uns angebotenen Membranpumpen verweisen auf eine lange Lebensdauer und arbeiten, auch im Dauerbetrieb, zuverlässig und sehr geräuscharm.

## Trockenlaufende Drehschieberpumpen und Kompressoren

- Leistung: 4 bis 40 m<sup>3</sup>/h Enddruck: bis 120 mbar / 1 bar



Sind ölfreie Pumpen mit selbst schmierenden Vakuumlamellen. Die Lamellen sind aus einem speziellen Graphit gefertigt. Die Pumpen bewähren sich ideal in alle industriellen Anwendungen und sind für einen absolut ölfreien Betrieb konzipiert.



## Seitenkanalverdichter

- Saugvermögen: 40 bis 2050 m<sup>3</sup>/h
- Enddruck: bis 730 mbar (typabhängig)

Die Pumpen sind als Einzel- und Doppelkammer erhältlich. Sie werden für Druck- und Vakuum Anwendungen konfiguriert. Die Geräte können in horizontaler und vertikaler Lage eingebaut werden und zeichnen sich durch Beständigkeit, auch bei hohen Differenzdrücken aus. Die Pumpen sind Robust, zuverlässig und wartungsfrei.

## Kolbenpumpen

- Saugvermögen: 60 bis 500 m<sup>3</sup>/h (typabhängig)
- Enddruck: 0,6 mbar Vakuum bis 2,2 bar Überdruck



Sind ölfreie, trockenlaufende Vakuumpumpen und Kompressoren. Ob im Labor, in der Medizin, im Handwerk, oder in der Industrie, diese qualitativ hochwertigen Produkte sind bestimmt auch etwas für Ihre Anwendung.



## Feinvakuum Drehschieberpumpen

- Saugvermögen: 2,5 bis 450 m<sup>3</sup>/h
- Enddruck: bis 7x10<sup>-4</sup> mbar (partial, typabhängig)

Diese Pumpen sind auf Grund Ihrer Konfiguration bekannt für die Erreichung niedriger Enddrücke. Ansprechendes Design, die hervorragende Technik, sowie die einfache Konstruktion sprechen für den erfolgreichen Einsatz in den verschiedensten Bereichen der Industrie, Forschung und Entwicklung, sowie im Labor. Die EVD-VE Serie ist für einfache Anwendungen eine günstige Vakuumpumpe.

## Scrollpumpen

- **Nennsaugvermögen: 7,2 bis 54 m<sup>3</sup>/h**
- **Endtotaldruck: 1x10<sup>-2</sup> bis 9x10<sup>-3</sup> mbar (typabhängig)**



Sind ein perfekter Gegenspieler zu den ein- und zweistufigen ölgedichteten Drehschieberpumpen. Sie arbeiten berührungsarm und sehr robust. Ein eingebauter Betriebsstundenzähler gibt Auskunft über Ihren Laufzeit.

Als ölfreie Vakuumpumpe auch sehr gut geeignet für HV- Systeme in Kombination mit Turbomolekularpumpen (Holweck- oder Gaede Stufe). Hohe Effizienz bei niedriger Antriebsenergie.



## Schraubepumpen

- **Saugvermögen: 120 bis 560 m<sup>3</sup>/h**
- **Enddruck: 0,2 bis 0,03 mbar (typabhängig)**

Diese Pumpen bieten eine einzigartige, innengekühlte Schneckenengeometrie, welche die Oberflächentemperatur und Wärmeausdehnung der Schrauben reduziert. Diese trockenlaufenden Verdrängerpumpen werden in einem patentierten Verfahren hergestellt. Der Pumpentyp ist sehr gut geeignet für die chemische-, pharmazeutische- und Kunststoffindustrie.

## Wälzkolbenpumpen, Rootspumpen, Boosterpumpen

- **Nennsaugvermögen: 108 bis 9000 m<sup>3</sup>/h (typabhängig)**



Ihr Einsatz wird zur Erhöhung des Saugvermögens und des Enddrucks benötigt. Sie verweisen auf hervorragende Leistungen, ein robustes Design, eine einfache Konstruktion sowie geringe Wartungsintervalle.

Folgende Varianten erhältlich: mit und ohne Bypass-Ventil, mit Direktantrieb oder mit Magnetkupplung.



## Drehkolbenpumpen

- **Saugvermögen: 60 bis 500 m<sup>3</sup>/h (typabhängig)**
- **Enddruck: 0,6 mbar Vakuum bis 2,2 bar Überdruck**

Diese Kolbenpumpen sind für das Pumpen von großen Gasmengen ausgelegt. Sie sind energieeffizient und haben einen geringen Ölverbrauch. Die Kolbenpumpen sind wassergekühlt, dies gewährleistet auch bei einem Dauereinsatz, höchste Zuverlässigkeit und vermeidet Überhitzung.

## Turbomolekularpumpen

- **Saugvermögen: 600 bis 3500 l/s**
- **Enddruck: bis 6x10<sup>-9</sup> mbar (typabhängig)**



Hohe Qualitätsansprüche an die Fertigung sorgen für exklusive Produkte. Die Pumpen sind die ideale Lösung für robuste zuverlässige Anwendungen. Diese Serie ist nicht magnetgelagert (Keramiklager), ist sehr wartungsarm und wird in vielen verschiedenen Hochvakuumprozessen eingesetzt. In Verbindung mit unseren Drehschieber und Wälzkolbenpumpe werden auch kundenspezifische Pumpstände konfiguriert.



## Vakuumsysteme

- **Nennsaugvermögen: 81,7 bis 2x140 l/h**
- **Endtotaldruck: bis 0,5 mbar (typabhängig)**

Standartanlagen zur Hausvakuumherzeugung sind in vieler Hinsicht stabil und sehr zuverlässig. Kleinanlagen können ein breites Feld im Vakuumbereich abdecken. Im Einzelnen sind es Kombinationen von Vakuumpumpen mit oder ohne Pufferbehälter.

Sollten Sie geeignete Lösungen benötigen, scheuen Sie sich nicht uns über Ihren Bedarf zu informieren.

Bei der Konfiguration der Pumpstände verweisen wir auch auf die Lieferung von Anbauteilen, Ventilen, Filtern und Messsystemen.



- Überprüfung, Reinigung und Reparatur von Vakuumpumpen und Systemen
- Lieferung, Überprüfung, Reinigung und Reparatur von Vakuumentilen
- Überprüfung und Reparatur von He- Lecksuchgeräten
- Dichtheitsprüfung und He- Lecksuche
- Pumpstand- und Anlagenbau
- Verkauf von Vakuumpumpen, Vakuumanlagen und Lecksuchgeräten.
- Lieferung von Messsystemen, Vakuümölen, Vakuumbauteilen, Filtern, Schläuchen und vieles um das Vakuum
- Vertrieb und Reparatur von Vakuumieranlagen
- Reinigung sowie Dekontamination von Vakuumkomponenten und Anlagenteilen
- 1991 Gründung der Dekont Service GbR
- 1995 Gründung der Dekont Vaku Service GmbH

