

ECOBULK CHECK VALVE

Rückschlagventil
für IBC-Armaturen.



- Schützt Ihr Füllgut beim Entnahmevorgang
- Minimiert das Kontaminationsrisiko des Füllguts
- Ideal bei Pumpenentnahme – sichert eine hervorragende Restentleerbarkeit
- Geeignet für alle nicht klebrigen Füllgüter mit niedriger Viskosität, wie z. B. Lebensmittel, Chemikalien, Pflanzenschutzmittel, Farben und Lacke

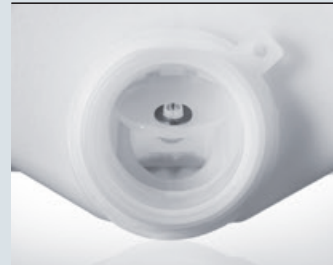
Bei technischen Rückfragen: tcs@schuetz.net

SCHÜTZ
PACKAGING SYSTEMS

www.schuetz.net

Check Valve

Werkseitige Integration in die Auslauf-Öffnung des Innenbehälters
Anwendbar für alle DN 50 Auslaufarmaturen



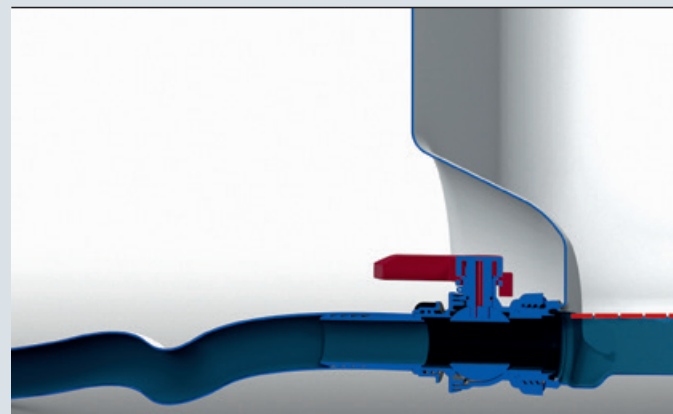
Das Check Valve ist während des Entnahmevorgangs geöffnet



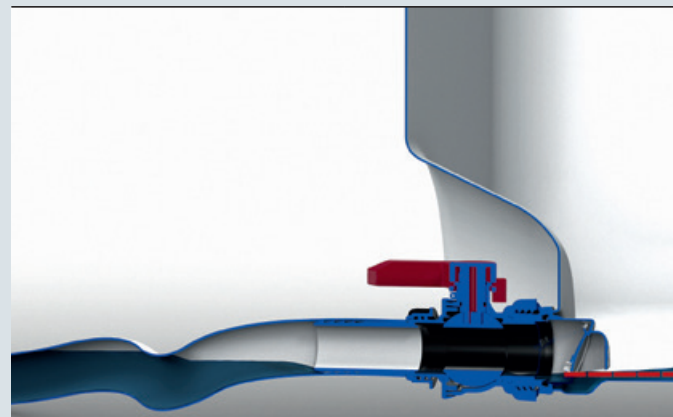
Die Klappe schließt sich automatisch, wenn der Saugdruck unterbrochen wird

Pumpenentnahme – hervorragende Restentleerbarkeit

Ohne Check Valve: Die Pumpe zieht Luft und stoppt



Mit Check Valve: Luft wird erst bei einem niedrigeren Füllstand angesaugt



Wird ein IBC ohne Pumpe entleert, hat ein IBC mit Check Valve die gleiche sehr gute Restentleerbarkeit wie ohne

Zulassungen

UN 31HA1/Y

U.S. EPA regulations on pesticide containers

Materialien entsprechen FDA Vorgaben (Geeignet für Lebensmittel)