

**Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren
Vakuum- und -Kompressorsysteme**



Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen

Gardner Denver Nash bietet zuverlässige und hochwertige Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen, die auch anspruchsvolle Anwendungen problemlos meistern. NASH Vakuumpumpen sind extrem langlebig und gewährleisten auf Jahrzehnte einen sicheren und zuverlässigen Betrieb, auch in feuchter Umgebung. Durch hochwertiges Design, beste Verarbeitung und nur wenige bewegliche Teile ist der Wartungsaufwand gering.



NASH 2BV Vakuumpumpen

- Kompakt gebaute Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe für den kostengünstigen Betrieb
- Bis zu 50 % geringerer Wasserbedarf im Vergleich zu anderen Flüssigkeitsringpumpen
- Monoblock-Ausführung
- Kapazität: 7 bis 595 m³/h mit Vakuum bis zu 33 mbar abs.
- Einsatz als Flüssigkeitsring-Kompressor ist möglich



NASH Vectra Vakuumpumpen und Kompressoren

- Verfügbar als kostengünstige Standardausführung (GL) oder in der Spezialversion (XL) für anspruchsvolle Anwendungen
- Geeignet für Vakuumanforderungen mit hohem Gegendruck
- Bewältigt ohne Schwierigkeiten auch große Mengen an Flüssigkeitsmitförderung
- Kapazität: 195 bis 4.860 m³/h mit Vakuum bis zu 31 mbar abs.
- Einsatz als Flüssigkeitsring-Kompressor ist möglich



NASH 2BE3 Vakuumpumpen

- Große Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen mit verbesserter Korrosionsbeständigkeit
- Ausstoß nach oben und zur Seite möglich
- Sparschaltung: Interne Betriebsflüssigkeitsrückführung verringert den Betriebsflüssigkeitsbedarf
- Kapazität: 6.800 bis 35.000 m³/h mit Vakuum bis zu 160 mbar abs.
- Einsatz als Flüssigkeitsring-Kompressor ist möglich



NASH P2620 Vakuumpumpen

- Große Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen mit verbesserter Korrosionsbeständigkeit
- Kapazität: 25.000 bis 39.000 m³/h mit Vakuum bis zu 160 mbar abs.



NASH TC/TCM Zweistufige Vakuumpumpen

- Kompakt gebaute 2-stufige Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe mit verbesserter Leistung bei sehr niedrigem Ansaugdruck für Vakua bis zu 27 mbar abs.
- Bewältigt ohne Schwierigkeiten auch große Mengen an Flüssigkeitsmitförderung
- Kapazität: 170 bis 3.740 m³/h mit Vakuum bis zu 27 mbar abs.

NASH "Klassiker": Vakuumpumpen

Wir kommen den Wünschen unserer Kunden entgegen und liefern auch weiterhin eine Anzahl von NASH Klassikern – Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen, die wahrlich als echte Arbeitspferde gelten können. Baugleiche Pumpen sind bereits seit Jahrzehnten in Betrieb. Unser "Klassiker"-Programm umfasst die NASH 2BE1, NASH 904, NASH CL, NASH AT, NASH SC und viele andere mehr.

Flüssigkeitsring-Kompressoren

Gardner Denver Nash bietet zuverlässige und hochwertige Flüssigkeitsring-Kompressoren, die auch anspruchsvolle Anwendungen problemlos meistern. NASH Flüssigkeitsring-Kompressoren sind extrem langlebig und gewährleisten auf Jahrzehnte einen sicheren und zuverlässigen Betrieb. Durch geringen Wartungsaufwand und optimierte Energieaufnahme sind auch die Betriebskosten extrem niedrig.

NASH NAM/NAB Ein- und zweistufige Kompressoren

- Sehr robuster und zuverlässiger Kompressor zum Einsatz bei hochgiftigen, explosiven und korrosiven Gasen
- Speziell entwickelt für anspruchsvolle Anwendungen wie Fackelgas-aufbereitung, Chlorgewinnung oder Vinylchlorid-Monomer-Rückführung
- Kapazität: 100 bis 3.400 m³/h mit Drücken bis zu 15 bar abs.



NASH HP-9 Kompressoren

- Sehr robuster und zuverlässiger Kompressor zum Einsatz bei hochgiftigen, explosiven und korrosiven Gasen
- Speziell entwickelt für anspruchsvolle Anwendungen wie Fackelgas-aufbereitung, Chlorgewinnung oder Vinylchlorid-Monomer-Rückführung
- Kapazität: 3.000 bis 4.300 m³/h mit Drücken bis zu 8 bar abs.



NASH "Klassiker": Kompressoren

Wir kommen den Wünschen unserer Kunden entgegen und liefern auch weiterhin eine Anzahl von NASH Klassikern – Flüssigkeitsring-Kompressoren, die wahrlich als echte Arbeitspferde gelten können. Baugleiche Kompressoren sind bereits seit Jahrzehnten in Betrieb. Unser "Klassiker"-Programm umfasst die NASH 2BG, NASH 2BK, NASH 2BE, NASH 904 und viele andere mehr.

Engineered Systems

NASH Vorprojektierte Systeme

Gardner Denver Nash bietet ein breites Spektrum an vorprojektierten Systemen für die Prozesstechnik an.

- Standardisierte Systeme
- Sofort betriebsbereit
- Kurze Lieferzeiten
- Lieferbar in Stahl/Grauguss und Edelstahl



NASH Kundenspezifische Lösungen

Gardner Denver Nash verfügt über ein weltweit einzigartiges Expertenwissen in Bezug auf Entwicklung, Projektierung und Herstellung von Vakuum- und Kompressorsystemen für spezifische Einsatzbereiche. Unsere Systeme sind zuverlässig, haben eine hohe Verfügbarkeit, sind leicht in den automatisierten Prozess zu integrieren, sie tragen zur Reduzierung von Installations- und Betriebskosten bei, und sind vor allem exakt auf alle anspruchsvollen Einsatzbereiche zugeschnitten.



ATEX-Zertifizierungen

Viele Modelle unserer NASH Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren sind auch mit ATEX-Zertifizierung verfügbar. Für detaillierte Informationen beraten wir Sie gern.



Unsere Marke ist NASH. Hier sind wir aktiv:

Chemische Prozess- technik

Höchste Effizienz bei geringem Wartungsaufwand und niedriger Umweltbelastung sind die Merkmale unserer Vakuumsysteme für die chemische Prozesstechnik. Gefertigt aus Edelstahl und anderen hochentwickelten Werkstoffen sind sie für den Umgang mit explosiven und korrosiven Gasen und Dampfgemischen bestens geeignet.



Papier- industrie

Vakuumpumpen und Systeme für die Papierindustrie sind eine Spezialität von Gardner Denver Nash. Wir gehören zu den Marktführern in den Bereichen Vakuumsysteme für Papiermaschinen. NASH Vakuumpumpen kommen bei Papiermaschinen in der kompletten Siebpartie und in der Pressenpartie zur Entwässerung zum Einsatz.



Kraftwerks- technik

Seit mehr als 50 Jahren liefern wir effiziente und zuverlässige Vakuumsysteme für die Kraftwerke in aller Welt. Unsere Anlagen verbessern die Wirtschaftlichkeit durch schnelle und zuverlässige Evakuierung und sichern den optimalen Wirkungsgrad der Turbinen bei allen Betriebszuständen.



Andere Branchen

Seit über 100 Jahren fertigen und projektieren wir Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen, -Kompressoren und kundenspezifische Systeme für die anspruchsvollsten und härtesten Einsatzbereiche. Unsere Anlagen arbeiten jahrzehntelang zuverlässig bei Filteranwendungen und in Raffinerien, bei der Zuckerherstellung, in Bergwerken und in vielen weiteren Anwendungen.

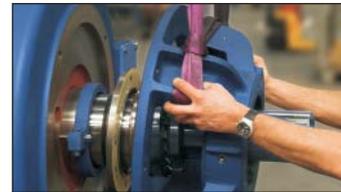


Service für Flüssigkeits- ringpumpen

Wir haben das Know-how, die Erfahrung und die Spezialisten: Unser professioneller Service unterstützt Sie beim jahrzehntelangen wirtschaftlichen Betrieb Ihrer Pumpen und Anlagen.

In Europa finden Sie unsere Service Center in

- Assendelft (NL)
- Motala (S)
- Nürnberg (D)
- Wetzlar (D)
- Winsford (GB)



Gardner Denver Nash ist weltweit mit einem dichten Netzwerk von Niederlassungen und Repräsentanten vertreten.

Gardner Denver Nash ist durch verschiedene Institute nach ISO 9001 zertifiziert.



**Gardner Denver Nash
Deutschland GmbH**
Katzwanger Straße 150
90461 Nürnberg, Deutschland
Telefon: +49 911 1454-0
Telefax: +49 911 1454-6935
nash@de.gardnerdenver.com
GDNash.com

**Gardner Denver
Engineered Products Division**
9 Trefoil Drive
Trumbull, CT 06611, USA
phone: +1 203 459 3900
fax: +1 203 459 3988
nash@gardnerdenver.com
GDNash.com