

CUVE STOCKAGE ADBLUE 10000L

35L/MIN

CODE 81614

+La solution idéale pour les entreprises et particuliers recherchant un stockage fiable, compact et économique.

+Armoire sécurisée avec double fermeture à clé : protège efficacement les équipements contre les intempéries et les actes de vandalisme.

+Système de contrôle avancé : intègre un compteur digital et un indicateur de niveau électronique avec afficheur déporté pour une gestion précise du stock.

CUVE GARANTIE 10 ANS

POMPE GARANTIE 2 ANS

TABLEAU TECHNIQUE

Longueur :	3400 mm	Hauteur :	2750 mm
Largeur :	2450 mm	Equipement :	Pompe 35L/M
Capacité nominale :	10000 L	Capacité utile :	9500 L
Débit :	35 L/min	Matière :	PEMD
Pistolet :	Automatique	Liquide :	AdBlue

EN SAVOIR DAVANTAGE

Avantages produit :

- Cuve double paroi en PEMD pour le stockage en extérieur
- Indicateur de niveau de cuve jauge déportée
- Évent de dégazage
- Kit d'aspiration avec clapet crépine
- Groupe électrique à membrane 230V 35 l/min
- Flexible de refoulement EPDM 8 m avec pistolet automatique
- Débitmètre digital
- Raccord de remplissage TODO
- Longueur 3400mm
- Largeur 2550mm
- Hauteur 2750mm

Description technique :

La Cuve AdBlue® PREMIUM 10 000L avec armoire intégrée offre une solution tout-en-un, complète et hautement sécurisée pour le stockage et la distribution d'AdBlue®. Conçue en polyéthylène moyenne densité (PEMD) traité anti-UV, cette cuve double paroi assure une excellente durabilité face aux conditions extérieures. Elle est équipée d’une pompe électrique 230V avec un débit élevé, d’un pistolet automatique avec compteur digital, et d’un flexible de distribution de 8m pour plus de confort d’utilisation.

Tous les équipements sont intégrés dans une armoire verrouillable avec double fermeture à clé, garantissant une protection optimale contre les intempéries, le vandalisme et les salissures. Ce concept favorise une organisation claire et fonctionnelle, facilitant les opérations de ravitaillement. Dotée d’un indicateur de niveau électronique avec afficheur déporté et d’un détecteur de fuite, cette cuve permet un suivi précis des stocks tout en répondant aux exigences de sécurité et de conformité réglementaire.

Avec sa capacité utile de 9500 litres, elle répond parfaitement aux besoins des professionnels exigeants recherchant efficacité, autonomie et fiabilité dans la gestion de l’AdBlue®.

L'AdBlue® est un produit sensible aux variations de températures, il conviendra d’éviter que la cuve ne soit exposée à des températures extrêmes (inférieures à -10°C ou supérieures à +30°C).

Cuve polyéthylène rotomoulé de forte épaisseur (+ de 6 mm). Ces cuves sont intégrées dans un bac de rétention muni d’un couvercle avec porte cadenassable. Cette structure apporte une protection contre les chocs et une meilleure stabilité thermique de l'AdBlue® grâce au vide d’air entre les 2 parois. Traitées anti UV, les cuves sont parfaitement adaptées à une implantation en extérieur.

