

# Catalogo Prodotti Inox

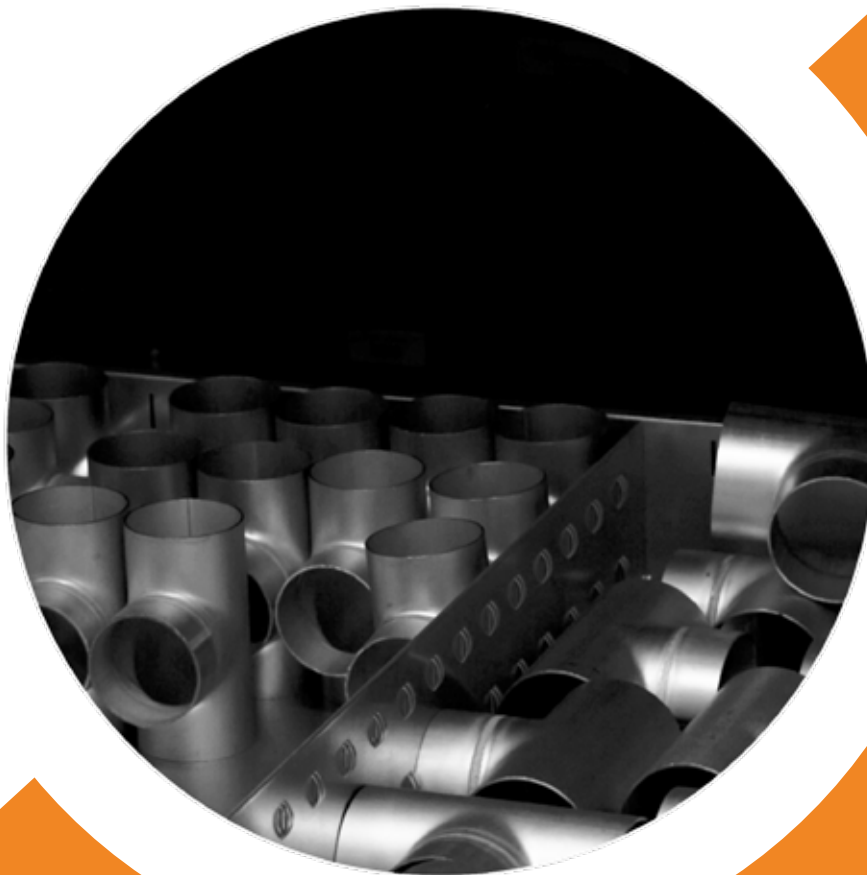
Garantire efficienza: una scelta di qualità

# Leadercom Srl

Forniture industriali è una realtà nata per essere competitiva, e strutturata appositamente per crescere: secondo le richieste del mercato, in linea con le innovazioni tecnologiche.

Per investire in termini di qualità ed efficienza abbiamo implementato un sistema di magazzino verticale: grazie all'utilizzo intensivo delle superfici, è infatti possibile stoccare una quantità superiore di merci rispetto ai magazzini tradizionali.

Il nostro punto fermo è e sarà sempre la soddisfazione della clientela: ci impegniamo e aggiorniamo costantemente per garantire un servizio puntuale ed efficiente.



DIN 11864  
DIN 11853

DIN 11851

SMS

CLAMP

ISO  
Saldare

GAS  
massello

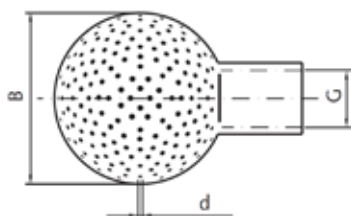
GAS  
microfuso

Valvole e  
Accessori

FLANGE

Sistemi di  
Lavaggio

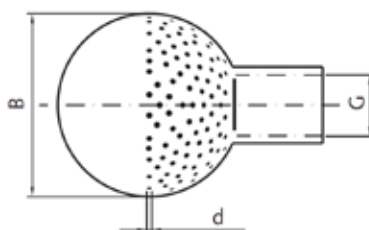
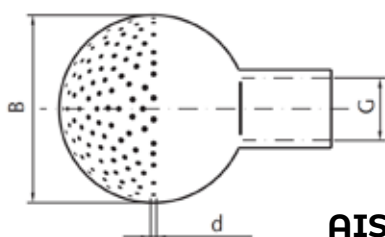
# Sistemi di Lavaggio

**RX730****Sfera di lavaggio tipo A con attacco GAS FEMMINA**

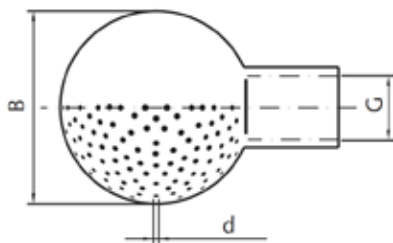
| B<br>mm | G<br>inch | D<br>mm | Q*<br>m³/h | R*<br>m |
|---------|-----------|---------|------------|---------|
| 28      | 1/4       | 1,3     | 1,8        | 1       |
| 50      | 1/2       | 160     | 5,4        | 2,4     |
| 65      | 3/4       | 2,50    | 13,2       | 1,3     |
| 90      | 1 1/4     | 250     | 29,8       | 3,1     |

**AISI 316****Sfera di lavaggio tipo B con attacco GAS FEMMINA****RX730**

| B<br>mm | G<br>inch | D<br>mm | Q*<br>m³/h | R*<br>m |
|---------|-----------|---------|------------|---------|
| 28      | 1/4       | 1,3     | 1,2        | 1,6     |
| 50      | 1/2       | 160     | 3          | 3       |
| 65      | 3/4       | 2,50    | 8,7        | 2,2     |
| 90      | 1 1/4     | 250     | 12,7       | 2,5     |

**AISI 316****RX730****Sfera di lavaggio tipo C con attacco GAS FEMMINA****AISI 316**

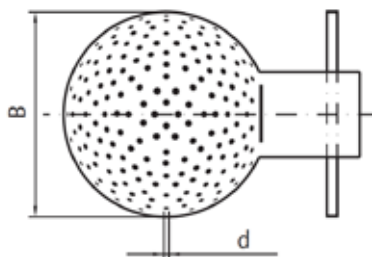
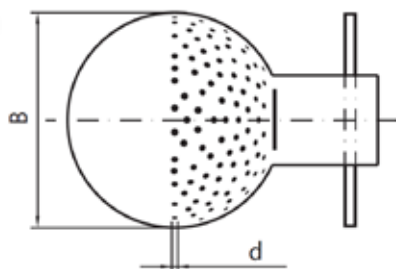
| B<br>mm | G<br>inch | D<br>mm | Q*<br>m³/h | R*<br>m |
|---------|-----------|---------|------------|---------|
| 28      | 1/4       | 1,3     | 1,4        | 2,2     |
| 50      | 1/2       | 160     | 3,1        | 3,2     |
| 65      | 3/4       | 2,50    | 9,2        | 2,5     |
| 90      | 1 1/4     | 250     | 15,9       | 3,4     |

**RX730****Sfera di lavaggio tipo D con attacco GAS FEMMINA**

| B<br>mm | G<br>inch | D<br>mm | Q*<br>m³/h | R*<br>m |
|---------|-----------|---------|------------|---------|
| 28      | 1/4       | 1,3     | 2,3        | 2,3     |
| 50      | 1/2       | 160     | 3,3        | 3,6     |
| 65      | 3/4       | 2,50    | 9,2        | 2,5     |
| 90      | 1 1/4     | 250     | 15,9       | 3,1     |

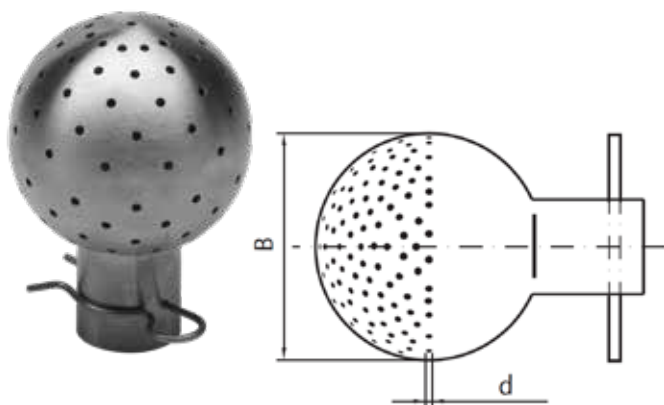
**AISI 316****Sfera di lavaggio tipo A con attacco a CLIPS****RX730**

| B<br>mm | ATTACCO | D<br>mm | Q*<br>m³/h | R*<br>m |
|---------|---------|---------|------------|---------|
| 40      | 22/20   | 1,6     | 3,7        | 4,7     |
| 50      | 22/20   | 1,6     | 5,5        | 2,5     |
| 50      | 28/26   | 1,6     | 7,2        | 4,3     |
| 65      | 28/26   | 2,5     | 15,7       | 1,8     |
| 65      | 32/30   | 2,5     | 17,9       | 2,3     |
| 65      | 38/36   | 2,5     | 18,3       | 3       |
| 90      | 38/36   | 2,5     | 24,2       | 2       |
| 120     | 60/53   | 2       | 19         | 2       |

**AISI 316****RX730****Sfera di lavaggio tipo B con attacco a CLIPS**

| B<br>mm | ATTACCO | D<br>mm | Q*<br>m³/h | R*<br>m |
|---------|---------|---------|------------|---------|
| 40      | 22/20   | 1,6     | 2,3        | 5,50    |
| 50      | 22/20   | 1,6     | 3,4        | 3,8     |
| 50      | 28/26   | 1,6     | 4,7        | 7,2     |
| 65      | 28/26   | 2,5     | 10,2       | 3       |
| 65      | 32/30   | 2,5     | 8,1        | 2,5     |
| 65      | 38/36   | 2,5     | 8,1        | 2,4     |
| 90      | 38/36   | 2,5     | 13,4       | 2,4     |
| 120     | 60/53   | 2       | 10,2       | 2,3     |

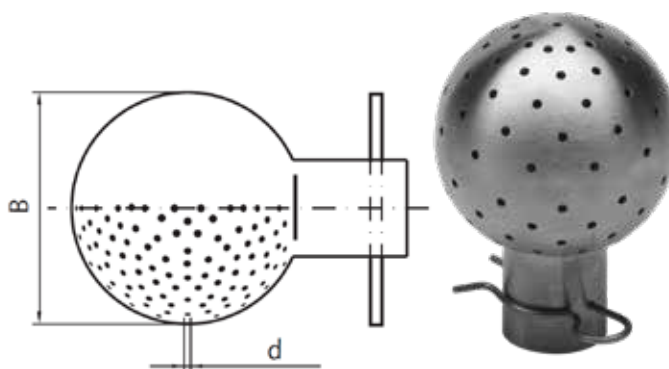
**AISI 316**

**RX730****Sfera di lavaggio tipo C con attacco a CLIPS**

| B<br>mm | ATTACCO | D<br>mm | Q*<br>m <sup>3</sup> /h | R*<br>m |
|---------|---------|---------|-------------------------|---------|
| 40      | 22/20   | 1,6     | 2,3                     | 5,50    |
| 50      | 22/20   | 1,6     | 3,4                     | 3,8     |
| 50      | 28/26   | 1,6     | 4,7                     | 7,2     |
| 65      | 28/26   | 2,5     | 10,5                    | 3,2     |
| 65      | 32/30   | 2,5     | 10,5                    | 3,2     |
| 65      | 38/36   | 2,5     | 11,6                    | 4,9     |
| 90      | 38/36   | 2,5     | 15,9                    | 3,4     |
| 120     | 60/53   | 2       | 8,9                     | 1,7     |

**AISI 316****Sfera di lavaggio tipo D con attacco a CLIPS****RX730**

| B<br>mm | ATTACCO | D<br>mm | Q*<br>m <sup>3</sup> /h | R*<br>m |
|---------|---------|---------|-------------------------|---------|
| 40      | 22/20   | 1,6     | 2,4                     | 6,1     |
| 50      | 22/20   | 1,6     | 3,5                     | 4,1     |
| 50      | 28/26   | 1,6     | 4,5                     | 6,7     |
| 65      | 28/26   | 2,5     | 10,1                    | 2,9     |
| 65      | 32/30   | 2,5     | 10,1                    | 3       |
| 65      | 38/36   | 2,5     | 10,4                    | 3,9     |
| 90      | 38/36   | 2,5     | 14,2                    | 2,8     |
| 120     | 60/53   | 2       | 10                      | 2,2     |

**AISI 316**

## SISTEMI DI LAVAGGIO PER SERBATOI



testa rotante su di un asse

Le teste rotanti sono costruite in acciaio inossidabile AISI 316, e sono montate su due cuscinetti a sfere. Tutte le superfici interne ed esterne sono lavorate con macchine utensili ad alta precisione garantendo una finitura liscia e un'ottima qualità del prodotto.

Le teste sono disponibili con vari attacchi: filetto femmina BSP (GAS) e clip (attacco rapido).

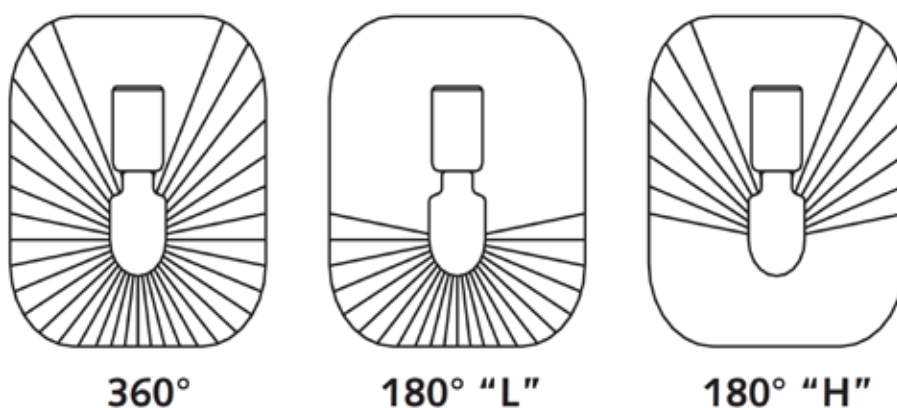
Il flusso di lavaggio prodotto dalla testa rotante genera il moto di rotazione grazie alla forza di reazione dei getti. La velocità di rotazione dipende dalla pressione del fluido di lavaggio, che deve essere limitata: una rotazione troppo veloce causa infatti rottura del getto in gocce e perdita di forza di impatto.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

| portata in ora per pressioni |      |      | copertura | raggio max bagnatura | attacchi/femmina | CLIP     |
|------------------------------|------|------|-----------|----------------------|------------------|----------|
| 1bar                         | 2bar | 3bar |           |                      |                  |          |
| 4100                         | 5250 | 6300 | 360       | 2,2 - 3,4            | 1/2              |          |
| 3500                         | 4800 | 5600 | 180       | 2,2 - 3,4            | 1/2              |          |
| 3900                         | 5000 | 6100 | 180       | 2,2 - 3,4            | 3/4              |          |
| 4100                         | 5250 | 6300 | 360       | 2,2 - 3,4            | 3/4              |          |
| 3500                         | 4800 | 5600 | 180       | 2,2 - 3,4            | 3/4              |          |
| 3900                         | 5000 | 6100 | 180       | 2,2 - 3,4            | 3/4              |          |
| 4100                         | 5250 | 6300 | 360       | 2,2 - 3,4            | 1                |          |
| 3500                         | 4800 | 5600 | 180       | 2,2 - 3,4            | 1                |          |
| 3900                         | 5000 | 6100 | 180       | 2,2 - 3,4            | 1                |          |
| 4100                         | 5250 | 6300 | 360       | 2,5 - 3,6            | 1 1/4            |          |
| 3500                         | 4800 | 5600 | 180       | 2,5 - 3,6            | 1 1/4            |          |
| 3900                         | 5000 | 6100 | 180       | 2,5 - 3,6            | 1 1/4            |          |
| 4100                         | 5250 | 6300 | 360       | 2,2 - 3,4            |                  | ø22-38,5 |
| 3500                         | 4800 | 5600 | 180       | 2,2 - 3,4            |                  | ø22-38,5 |
| 3900                         | 5000 | 6100 | 180       | 2,2 - 3,4            |                  | ø22-38,5 |

Max. Temperatura di lavoro 9° C - Min. Temperatura di non lavoro 0° C

## SISTEMA DI LAVAGGIO PER SERBATOI



### Raggio max di bagnatura

Non è possibile definire la distanza alla quale una testa rotante riesce a lavare un dato serbatoio, senza citare le precise condizioni del processo, quali il prodotto da eliminare, la soluzione di lavaggio, la pressione e la temperatura dei getti di lavaggio.

Tale valore può solo essere determinato a seguito di prove, per ogni singolo processo.

Invece è possibile definire un raggio come distanza di bagnatura, ovvero la distanza alla quale un dato dispositivo riesce a bagnare l'intera superficie interna di un serbatoio: in queste condizioni occorre considerare che il fluido colpisce la parte con solamente una frazione della sua originaria forza d'impatto.

## SISTEMA DI LAVAGGIO PER MATURATORI, SERBATOI



testa rotante su di un asse

Le teste rotanti sono costruite in acciaio inossidabile aisi 316, e sono montate su due cuscinetti a sfere. Tutte le superfici interne ed esterne sono lavorate con macchine utensili ad alta precisione garantendo una finitura liscia e un'ottima qualità del prodotto.

Le teste sono disponibili con vari attacchi: filetto femmina BSP (GAS) e clip (attacco rapido).

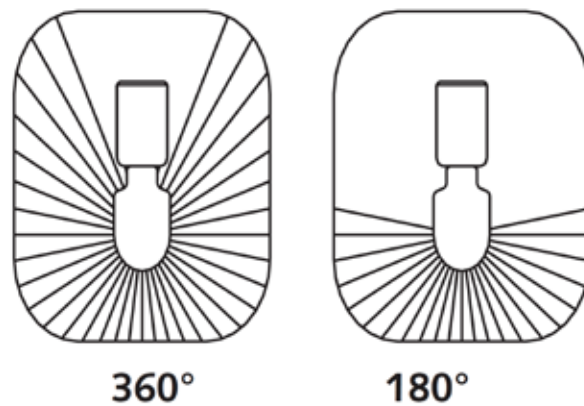
Il flusso di lavaggio prodotto dalla testa rotante genera il moto di rotazione grazie alla forza di reazione dei getti. La velocità di rotazione dipende dalla pressione del fluido di lavaggio, che deve essere limitata: una rotazione troppo veloce causa infatti rottura del getto in gocce e perdita di forza di impatto.

### CARATTERISTICHE TECNICHE

| portata in ora per pressioni |      |      | copertura | raggio max bagnatura | attacchi/ femmina | CLIP       |
|------------------------------|------|------|-----------|----------------------|-------------------|------------|
| 1bar                         | 2bar | 3bar |           |                      |                   |            |
| 21                           | 31   | 45   | 360       | 1,3 - 2,2            | 1/2               |            |
| 18                           | 27   | 39   | 180       | 1,3 - 2,2            | 1/2               |            |
| 21                           | 31   | 45   | 360       | 1,3 - 2,2            |                   | Ø13,5 - 22 |
| 18                           | 27   | 39   | 180       | 1,3 - 2,2            |                   | Ø13,5 - 22 |

Max. Temperatura di lavoro 9° C - Min. Temperatura di non lavoro 0°C

## SISTEMA DI LAVAGGIO PER MATURATORI, SERBATOI, CISTERNE

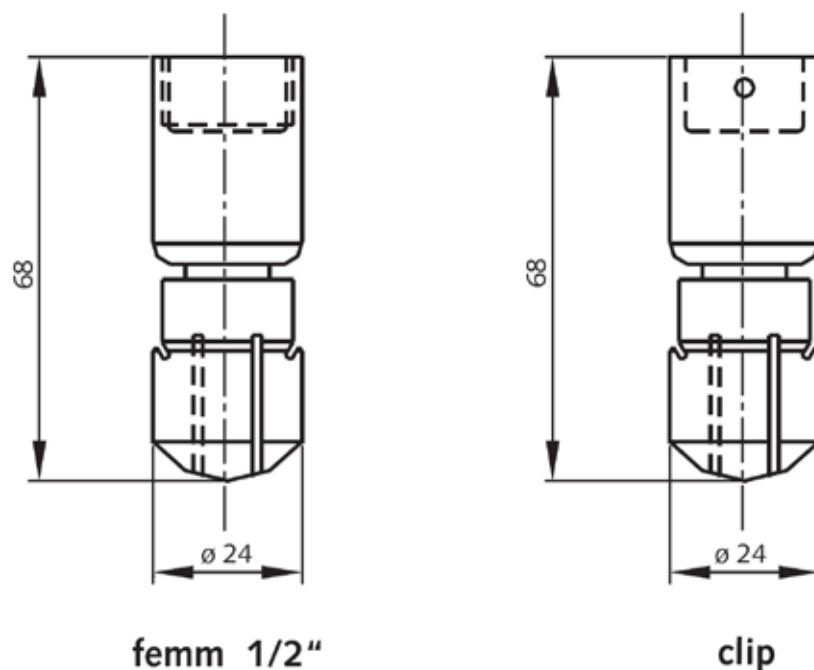


### Raggio max di bagnatura

Non è possibile definire la distanza alla quale una testa rotante riesce a lavare un dato serbatoio, senza citare le precise condizioni del processo, quali il prodotto da eliminare, la soluzione di lavaggio, la pressione e la temperatura dei getti di lavaggio.

Tale valore può solo essere determinato a seguito di prove, per ogni singolo processo.

Invece è possibile definire un raggio come distanza di bagnatura, ovvero la distanza alla quale un dato dispositivo riesce a bagnare l'intera superficie interna di un serbatoio: in queste condizioni occorre considerare che il fluido colpisce la parte con solamente una frazione della sua originaria forza d'impatto.



## **Leadercom Srl**

Via Edison Volta, 25/A  
43125 Parma PR

Tel: 0521 989313  
E-mail: [info@leadercom.it](mailto:info@leadercom.it)  
**[www.leadercom.it](http://www.leadercom.it)**

Progetto grafico:

**Webscriptum** />

Via Nicolò Copernico 18/b  
42124 Reggio Emilia RE  
**[www.webscriptum.com](http://www.webscriptum.com)**

**Tutti i diritti sono riservati. All rights reserved.**

Nessuna parte di questo catalogo può essere riprodotta o trasmessa in qualsiasi forma o mezzo,  
senza l'autorizzazione scritta dei titolari del copyright.