

NASH

FLÜSSIGKEITSRINGPUMPEN & KOMPRESSOREN - EMEA KATALOG



ERLEBEN SIE DIE ZUKUNFT VON SICHEREN UND EFFIZIENTEN TECHNISCHEN VAKUUMLÖSUNGEN

Mit über 100 Jahren Erfahrung ist Nash heute führender Hersteller von Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren sowie kundenspezifisch gefertigter Systeme.

ANGEBOT ANFORDERN

KAUFEN SIE BEIM MARKTFÜHRER!

CONTENTS

NASH - EINLEITUNG	3	NASH 904 BAUREIHE	34-35
FLÜSSIGKEITSRING-FUNKTIONSPRINZIP	4	NASH 905 BAUREIHE	36-37
MERKMALE EINER NASH FLÜSSIGKEITSRING-VAKUUMPUMPE	5	NASH P2620 BAUREIHE	38-39
WERKSTOFFE, ANSAUGVOLUMENSTROM, VAKUUM UND DRUCK	6	NASH TC/TCM BAUREIHE	40-41
ANWENDUNGEN	7	NASH AT BAUREIHE	42-43
NASH VECTRA SX BAUREIHE	8-9	NASH 2BK BAUREIHE	44-45
NASH 2BV5 BAUREIHE	10-11	NASH 2BG BAUREIHE	46-47
NASH 2BV6 BAUREIHE	12-13	NASH VECTRA XM-150 BAUREIHE	48-49
NASH 2BV7 BAUREIHE	14-15	NASH 2BQ BAUREIHE	50-51
NASH 2BM5 BAUREIHE	16-17	NASH NAM/NASM BAUREIHE	52-53
NASH 2BE1 BAUREIHE KLEIN	18-19	NASH NAB BAUREIHE	54-55
NASH 2BM1 BAUREIHE	20-21	NASH HP4-9 BAUREIHE	56-57
NASH VECTRA GL BAUREIHE	22-23	NASH 1250 BAUREIHE	58-59
NASH VECTRA XL BAUREIHE	24-25	SERVICE & SUPPORT	60
NASH SC BAUREIHE	26-27	PROJEKTLÖSUNGEN FÜR VAKUUM- UND KOMPRESSORSYSTEME	61
NASH CL BAUREIHE	28-29	DRY-PRO® TROCKEN LAUFENDE VAKUUMPUMPEN UND -SYSTEME	62
NASH 2BE1 BAUREIHE GROSS	30-31	KONTAKT	63
NASH 2BE4 BAUREIHE	32-33		



NASH – Einleitung

MEHR ERFAHREN

Unsere zuverlässigen Vakuum- und Kompressorsysteme kommen seit Jahrzehnten in **der Öl- und Gasindustrie, der Chemischen Industrie, bei Filteranwendungen, in der Zellstoff- und Papierherstellung, in Kraftwerken, Raffinerien, bei der Abwasseraufbereitung, in der allgemeinen Verarbeitungsindustrie sowie in vielen anderen Anwendungen zum Einsatz.** Professioneller Service, sowohl vor Ort als auch in unseren Service Centern, sorgt seit Jahrzehnten für einen kontinuierlichen und effizienten Betrieb der Pumpen und Systeme unserer Kunden.



ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property
of Gardner Denver Nash.

Flüssigkeitsring

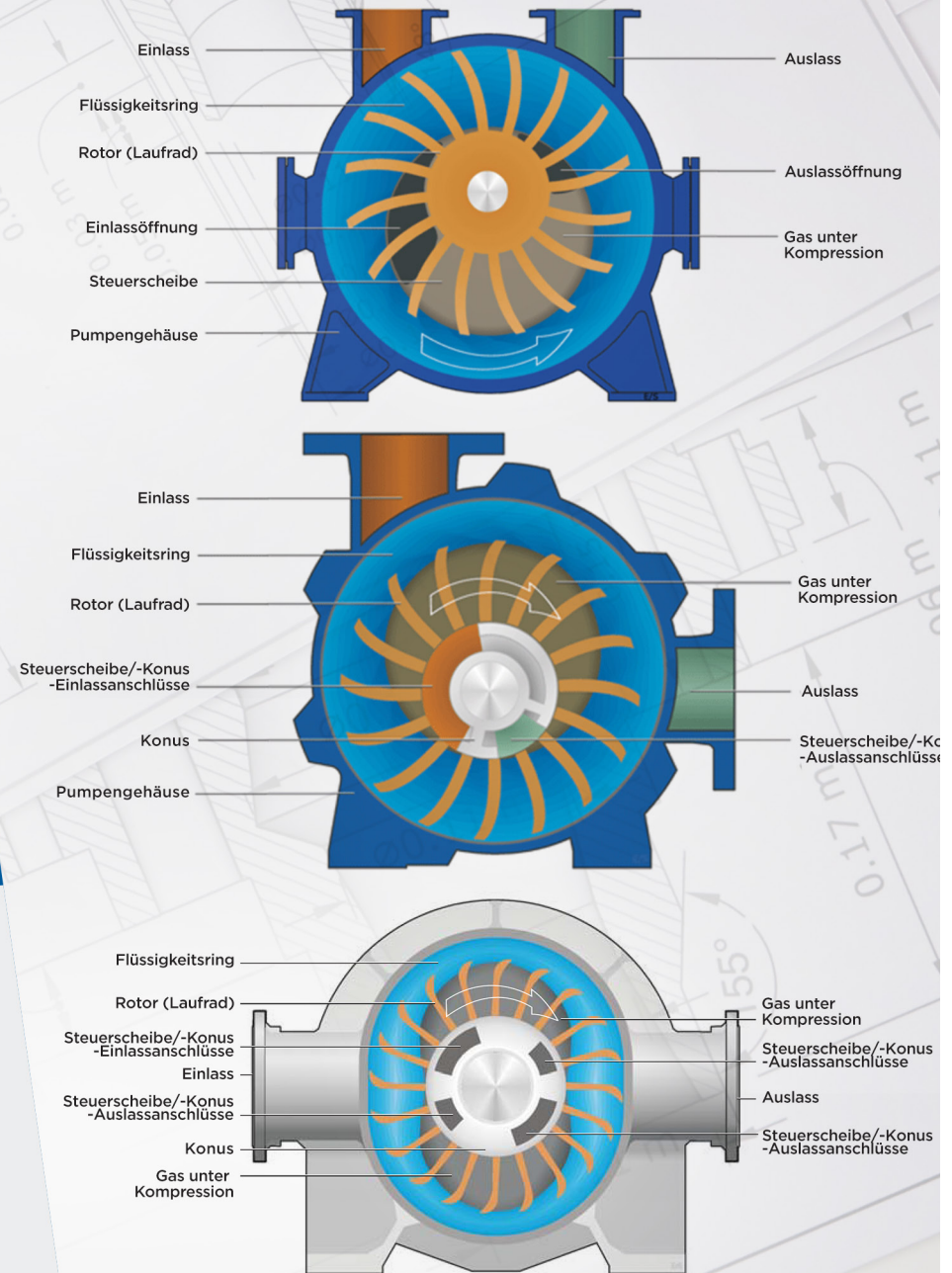
-Funktionsprinzip

Nash Flüssigkeitsring-Pumpen arbeiten nach dem Verdrängungsprinzip, die Kompression über ein einfaches Design- und Arbeitsprinzip erreichen. Die Sperrflüssigkeit bildet durch die Rotation des Laufrads einen Flüssigkeitsring im Inneren des Pumpengehäuses, in den Gas eingeschlossen wird. Die Achse des Rotors ist relativ zum Gehäuse exzentrisch angeordnet, sodass während einer einzelnen Umdrehung jede Schaufelzelle gegeneinander abgesperrt ist, was die Verdichtung des Gases durch die Rotation bewirkt.

Das geförderte Gasgemisch wird vom Vakuumeinlass durch die Schaufelradzellen zur Auslassöffnung gefördert. Die Verdichtungswärme des Gases wird von der Sperrflüssigkeit aufgenommen. Das Fördergas und Teile der Sperrflüssigkeit werden über den Auslass ausgestossen. Die Sperrflüssigkeit wird durch einen konstanten Strom von Sperrflüssigkeit aus dem Kühlkreislauf ersetzt.

NASH Flüssigkeitsringpumpen zur Gasförderung können eine Vielzahl von Gasen fördern; von Benzindämpfen, Schwefeldioxid und Chlor bis hin zu Schwefelwasserstoff und Vinylchlorid-Monomer.

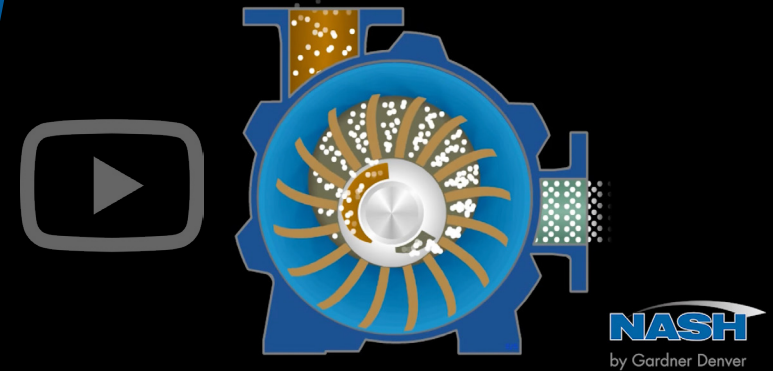
Betriebsflüssigkeiten können basierend auf Prozessanforderungen und dem geförderten Gas ausgewählt werden. Neben Wasser können eine Reihe von Dichtungsflüssigkeiten einschließlich Essigsäure, Aceton, Glykol, Xylol und weitere eingesetzt werden.



Merkmale einer NASH-

Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe

Vorteile:



- **Beständig gegen Mitförderung**

Mitgeförderte weiche Feststoffe, Flüssigkeiten, Schlämme, Chemikalien und andere Stoffe verursachen keine Schäden an der Pumpe. Diese Verschmutzungen werden einfach durch den Pumpenauslass ausgespült.

- **Isotherm und leise**

Die Pumpe arbeitet dank der rezirkulierenden Betriebsflüssigkeit mit niedrigen Betriebstemperaturen. Der Betrieb ist mit einem Schalldruckpegeln von unter 85 dB(A) relativ leise.

- **Konstanter Betrieb für ein beliebiges Vakuum**

Die Pumpe arbeitet dank der der Betriebsflüssigkeit als Kolben im Inneren der Pumpe konstant und pulsationsfrei.

- **Einfache Wartung**

NASH Pumpen haben wenige Bauteile und nur ein einziges bewegliches Teil. Deshalb ist der Verschleiß geringer und die Wartung einfacher und günstiger.

- **Längere Pumpenlebensdauer**

Die NASH Pumpen sind robust ausgelegt und verfügen über nur ein bewegliches Bauteil - den Rotor. Dieser ist auf eine Welle montiert, die von zwei Lagern getragen wird, um eine Lebensdauer von +20 Jahren während deskontinuierlichen Betriebes sicherzustellen.

- **Umweltfreundlich**

Die NASH Pumpe erfordert keinen Ölwechsel, keine Filter, Ölwannen, Kondensatoren usw. Damit bleiben Anlagenräume sauber, und es kommt weder zu Ölkontamination noch zur Einleitung von Öl in die Kanalisation.

Materialien, Saugleistung, Vakuum und Druck

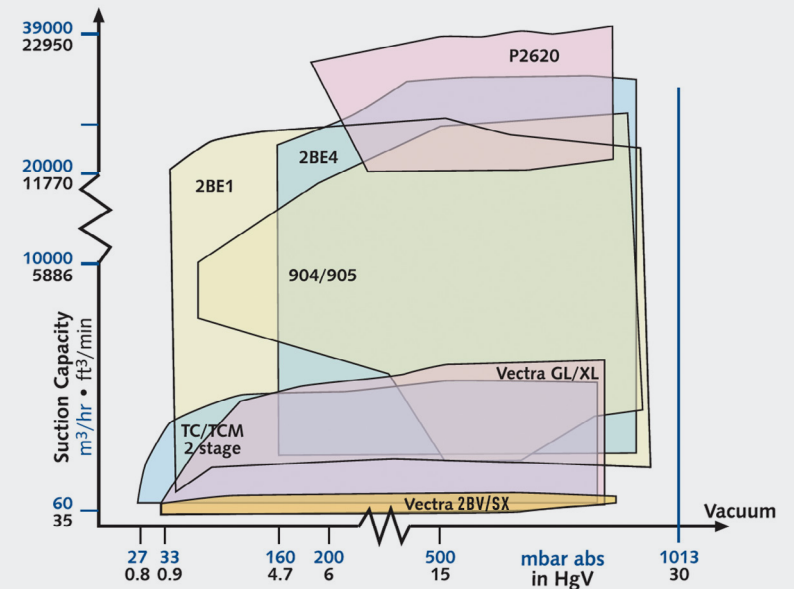
Materialien

Unsere Flüssigkeitsringpumpen sind in mehreren Werkstoffen erhältlich, wie Gusseisen und Edelstahl, und verfügen über keramikbeschichtete Bauteile und Polyisopren-Auskleidungen. Wir können auch Pumpen aus Materialien wie Titan und Bronze herstellen, um sicherzustellen, dass sich unsere Vakuumpumpen für nahezu alle Prozessanforderungen und Bedingungen eignen.

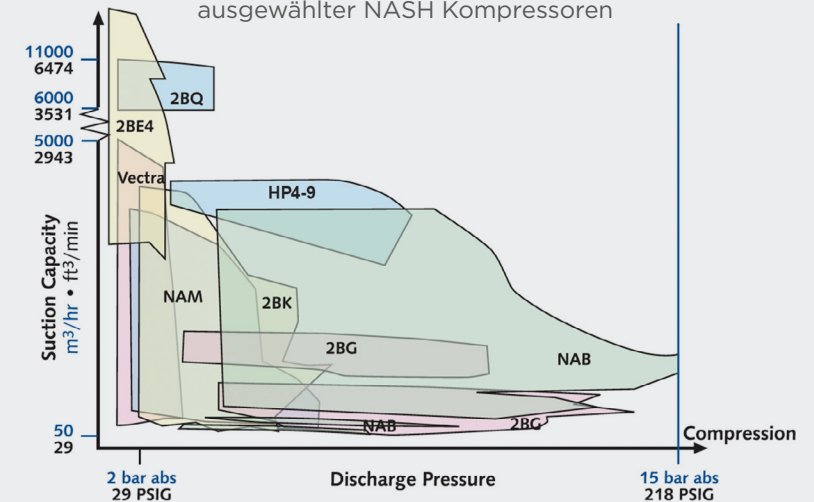
Fördervolumen, Vakuum, Druck

Fördervolumen, Vakuum, Druck-Nash Flüssigkeitsringvakuumpumpen und -kompressoren bieten den größten Leistungsbereich auf dem Markt. Je nach Größe und Modell können unsere Flüssigkeitsringvakuumpumpen eine Saugleistung zwischen 10 m³/h und 39.000 m³/h erfüllen, mit einem Vakuum von bis zu 28 mbar abs. Einige Modelle können auch mit einer Zwischenwand ausgestattet werden, wodurch die Flüssigkeitsringvakuumpumpe auch gegen zwei verschiedene Saugdrücke arbeiten kann. Unsere Flüssigkeitsringkompressoren können eine Kapazität zwischen 50 und 16.000 m³/h und Auslassdrücke von 2 bar abs bis zu 15 bar abs erreichen. In bestimmten Anwendungen ist es auch möglich, das gleiche Modell sowohl für Vakuum als auch Kompression einzusetzen.

Vakuum: Leistungsbereich
ausgewählter NASH Pumpen



Vakuum: Leistungsbereich
ausgewählter NASH Kompressoren



Anwendungen

Für eine Vielzahl an Anwendungen

Kompression in der Pumpe kann dazu führen, dass geförderte Gase kondensieren. Im Gegensatz zu anderen Technologien haben Nash Flüssigkeitsringvakuumpumpen eine hohe Beständigkeit gegen Flüssigkeiten und Kondensate, wodurch sie sich für eine Reihe von Anwendungen und Prozesse eignen, bei denen feuchte, aggressive und explosive Medien zum Einsatz kommen.

Chemische Industrie	Wasserstoffverdichtung	Kraftwerksindustrie	Umwelt	Textil	Zellstoff und Papier	Lebensmittel und Getränke	Allgemeine Industrie	Öl und Gas	Bergbau	Pharmazeutische Industrie
2BG	2BG	TC	VECTRA XL	VECTRA XL	VECTRA P&P	VECTRA GL/XL	VECTRA XL	2BM1	VECTRA SX	2BM5
2BM1	2BK1	AT	VECTRA GL	VECTRA GL	2BG	VECTRA SX	VECTRA GL	2BM5	VECTRA XL	2BM1
2BM5	2BM1	P2620	VECTRA SX	VECTRA SX	CL	2BK	VECTRA SX	2BV6	VECTRA GL	TC
2BV6	2BM5	SC	2BK	SC	SC	2BG	2BK	VECTRA XM	TC	2BV2
2BV	2BQ	CL	2BG	CL	904	TC	2BG	HP	AT	2BV5
VECTRA XM	2BE4	2BE1	TC	2BE1	905	AT	TC	2BQ	P2620	2BV6
HP	VECTRA XL	2BE4	AT	2BE4	2BE1	P2620	AT	TC	SC	2BV7
2BQ	VECTRA XM	2BV2	P2620	2BV2	2BE4	SC	P2620	VECTRA XL	CL	2BE1
TC	HP	2BV5	SC	2BV5	P2620	CL	SC	2BE1	2BE1	VECTRA SX
VECTRA XL	NASH NAM/NASM	2BV6	CL	2BV6		2BE1	CL	2BE4	2BE4	VECTRA GL/XL
2BE1	NAB	2BV7	2BE1	2BV7		2BE4	2BE1	2BK	2BV2	DRYPRO
2BE4	2BE1	904	2BE4			2BV2	2BE4	2BG	2BV5	NASH DRY-PRO
2BK	2BE4	905	2BV2			2BV5	2BV2	SC	2BV6	DRYPRO VSB
2BG	2BV2	VECTRA SX	2BV5			2BV6	2BV5	DRYPRO VSB	2BV7	
SC	2BV5	VECTRA XL	2BV6			2BV7	2BV6	NASH NAM/NASM	N905	
DRYPRO VSB	2BV6	VECTRA GL	2BV7			904	2BV7	NAB	N904	
NASH NAM/NASM	2BV7		904			905	N905	905		
NAB	2BV8		905				N904	NASH DRY-PRO		
905							VSB			
VSB										

NASH VECTRA SX BAUREIHE


Die NASH Vectra SX Baureihe von Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren bietet optimale Leistung mit unübertroffener Effizienz und geringeren Lebenszykluskosten. Sie sind mit Kapazitäten von 25 bis 260 m³/h erhältlich und wurden entwickelt, um den vielfältigen Anforderungen der Prozessindustrie zu entsprechen.



WEITERLESEN



ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com
 /company/nashpumps/

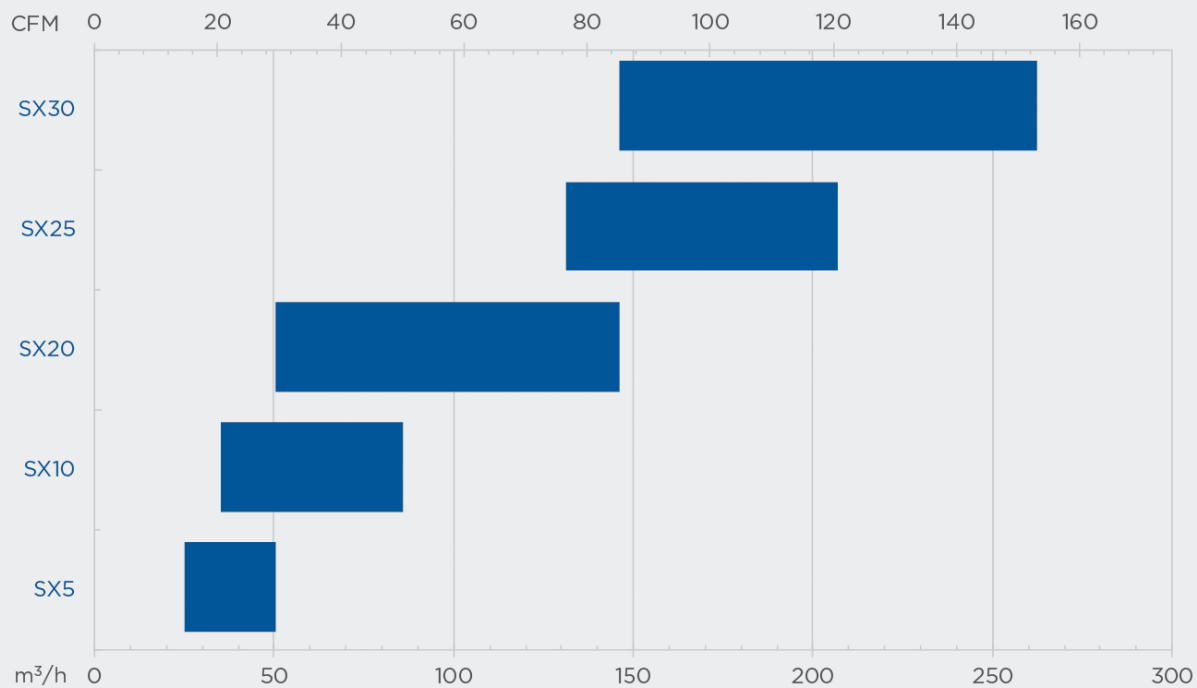
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
 All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH VECTRA SX BAUREIHE

Technische Daten NASH VECTRA SX

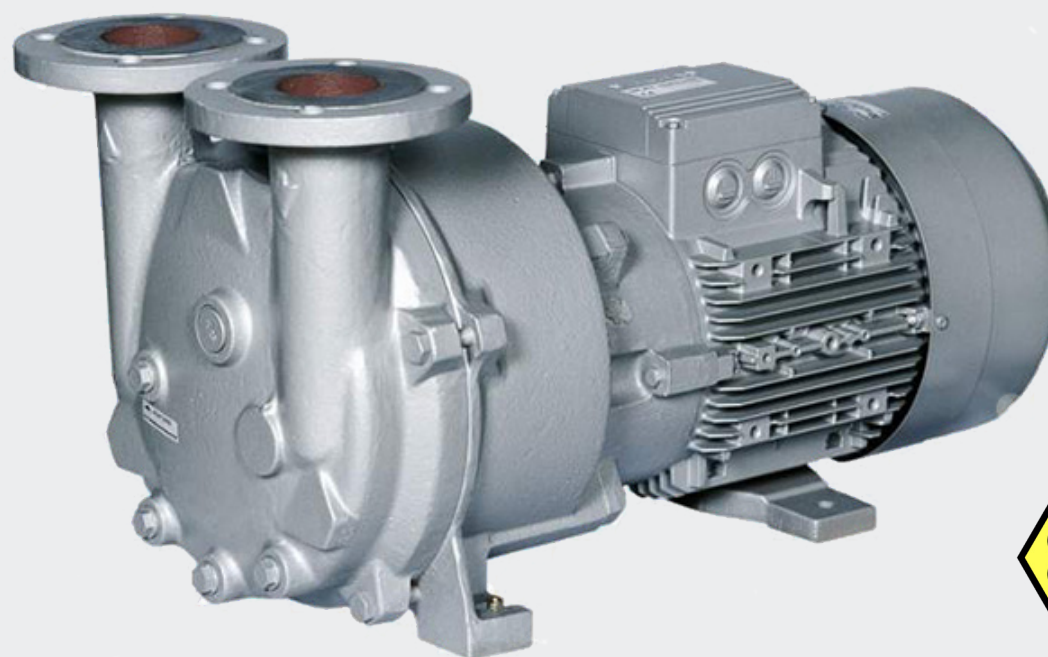
Saugkapazität	von 25 bis 260 m ³ /h (15 bis 150 ACFM)
Vakuum	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	bis 2,3 bar abs (bis 33 psia)
Differenzdruck	bis 1,5 bar (bis 19 psi)
Wellendichtung	einfach wirkende Gleitringdichtung
Werkstoff	Gusseisen mit 316 SS Laufrad und Gehäuse mit Edelstahlauskleidung; komplett 316 SS

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BV5 BAUREIHE

Monoblock-Pumpen der NASH 2BV Baureihe sind darauf ausgelegt, Saugvolumen von bis zu 600 m³/h bei Drücken bis zu 33 mbar zu liefern. Bei Schallpegeln unter 75 dBA bietet die Serie 2BV einen ruhigen, vibrationsfreien Lauf, der die strengsten Lärmschutznormen einhält; alles in einem kompakten, platzsparenden Paket.



WEITERLESEN

NASH

ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

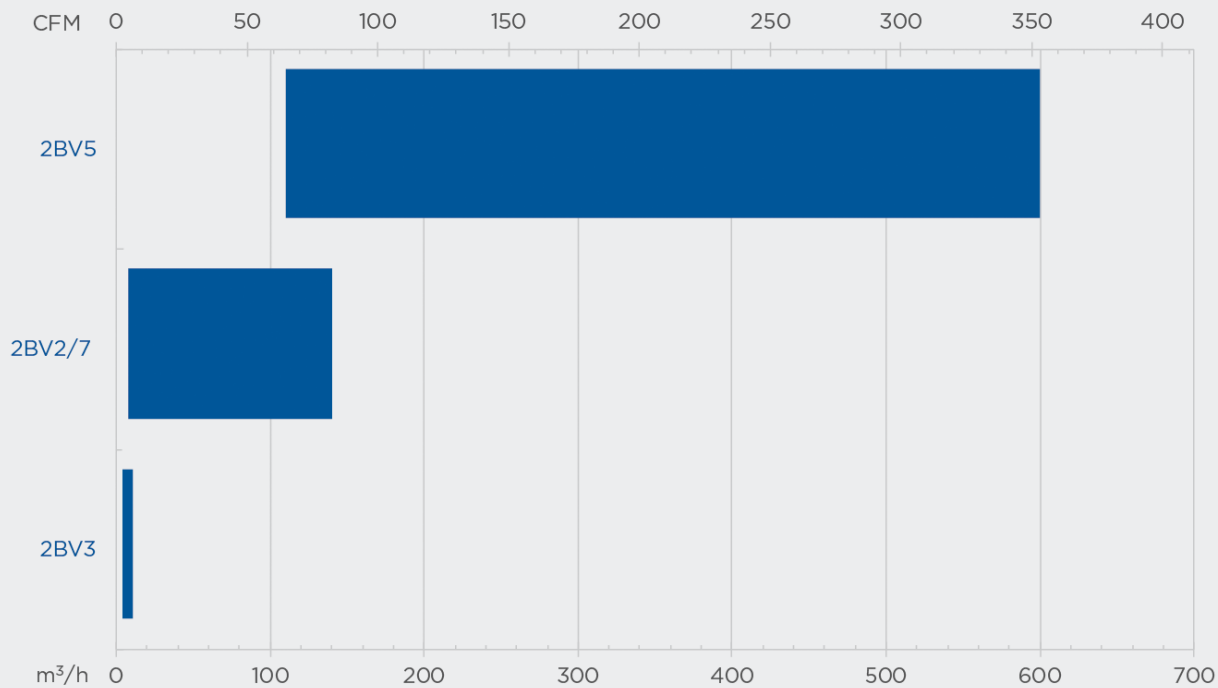
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH 2BV5 BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BV5

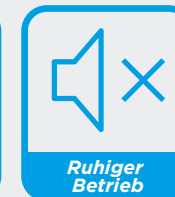
Saugkapazität	160 bis 580 m ³ /h (95 bis 340 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	bis 2,3 bar abs. (bis 32 psia)
Differenzdruck	bis 1,3 bar (bis 19 psi)
Wellendichtung	einfach wirkende Gleitringdichtung
Materialien	Gusseisen/Bronze, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BV6 BAUREIHE

Die NASH 2BV6 Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen sind einstufige Einheiten für den kontinuierlichen Betrieb, die als Vakuumpumpen oder Kompressoren eingesetzt werden können. Mit einer Förderleistung von 160 bis 530 m³/h (95 bis 340 ACFM) eignet sich die Baureihe 2BV6 ideal für die Extraktion und zum Fördern von trockenen und feuchten Gasen, insbesondere Luft und Luft/Dampf-Gemische in der chemischen und Lebensmittel- und Getränkeindustrie, sowie für weitere allgemeine industrielle Prozesse.



WEITERLESEN

NASH

ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

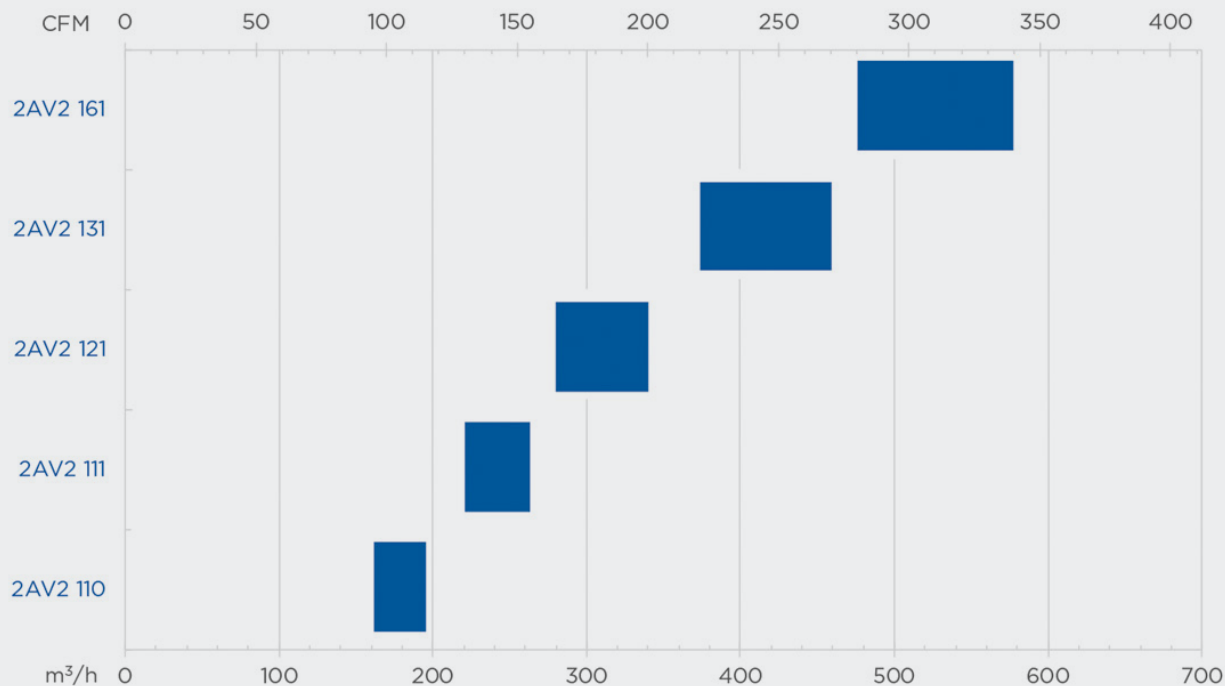
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH 2BV6 BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BV6

Saugkapazität	160 bis 580 m ³ /h (95 bis 340 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	bis 2,2 bar abs. (bis 32 psia)
Differenzdruck	19 psi (1,3 bar abs.)
Wellendichtung	einfach wirkende selbstspülende oder extern gespülte Gleitringdichtungen, oder doppelt wirkende Gleitringdichtungen mit externer Spülung
Materialien	Gusseisen, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BV2/7 BAUREIHE

Die NASH 2BV7 Monoblock-Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen wurden als Arbeitstiere für eine Vielzahl von Anwendungen entwickelt. Diese mit Förderleistungen von 25 bis 145 m³/h (15 bis 85 ACFM) erhältlichen Pumpen mit hohem Endvakuum, Verträglichkeit zur zusätzlichen Flüssigkeitsförderung und kompakten Abmessungen eignen sich ideal für Branchen wie die Kunststoffherstellung und Medizintechnik.



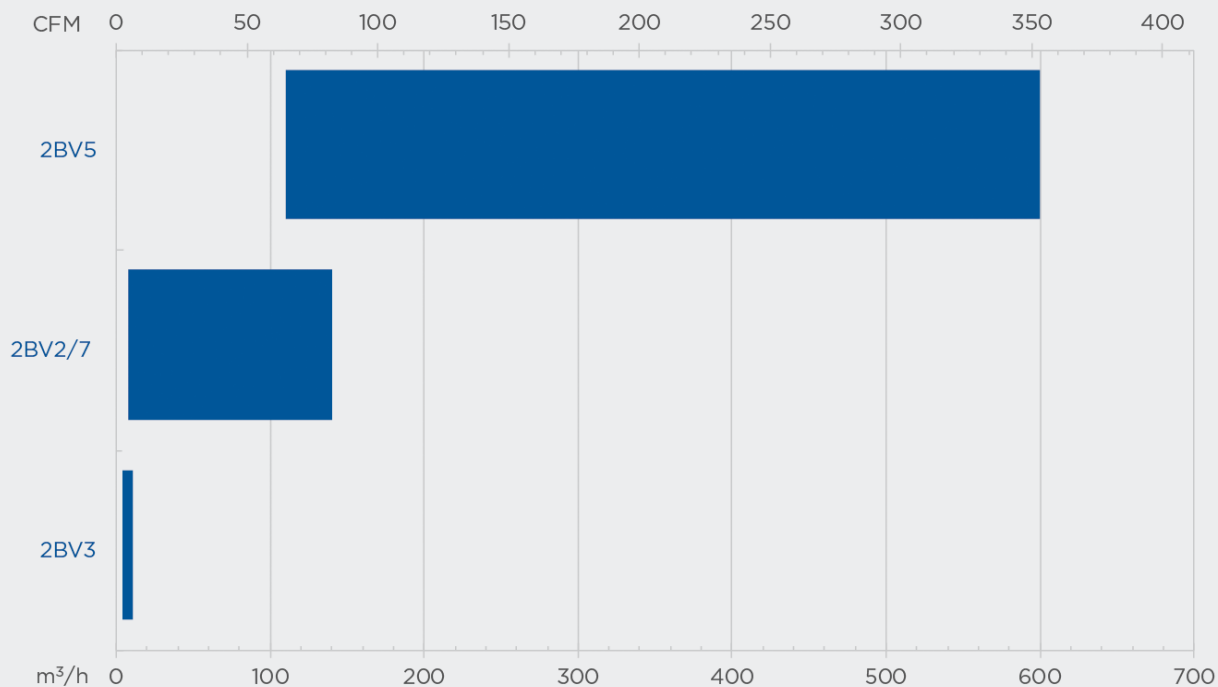
WEITERLESEN

NASH 2BV2/7 BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BV7

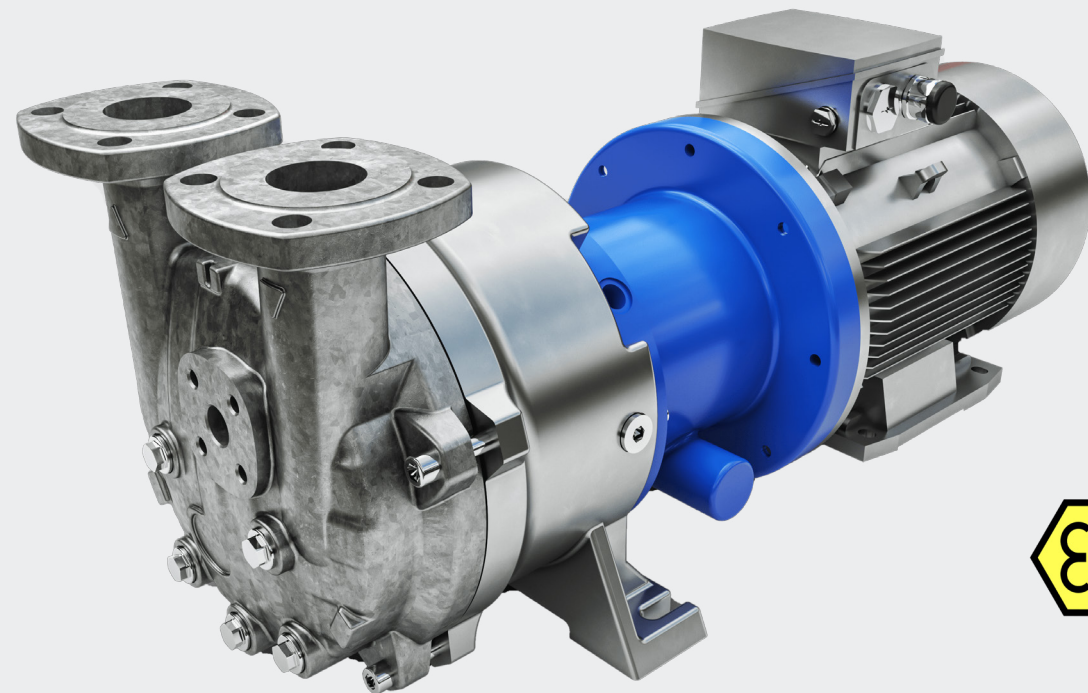
Saugkapazität	von 25 bis 145 m ³ /h, (15 bis 85 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	bis 2,2 bar abs. (bis 32 psia)
Differenzdruck	bis 19 psi (bis 1,3 bar)
Wellendichtung	Einfach wirkende mechanische Dichtung
Materialien	Gusseisen/Bronze, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BM5 BAUREIHE

Die magnetisch gekuppelten Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren der Baureihe NASH 2BM bieten einen zuverlässigen, leckagefreien Betrieb für Anwendungen, die ein Höchstmaß an Sicherheit erfordern. Im Gegensatz zur 2BM1 verfügt das Modell 2BM5 nur über 1 Einlass- und Auslassanschluss. Durch die hermetisch abgedichtete Bauweise und Förderleistungen von 75 bis 440 m³/h (45 bis 260 ACFM) eignen sich die 2BM5 Flüssigkeitsring-Pumpen und -Kompressoren ideal für Prozessanwendungen in der chemischen, pharmazeutischen, petrochemischen und Lebensmittelindustrie.

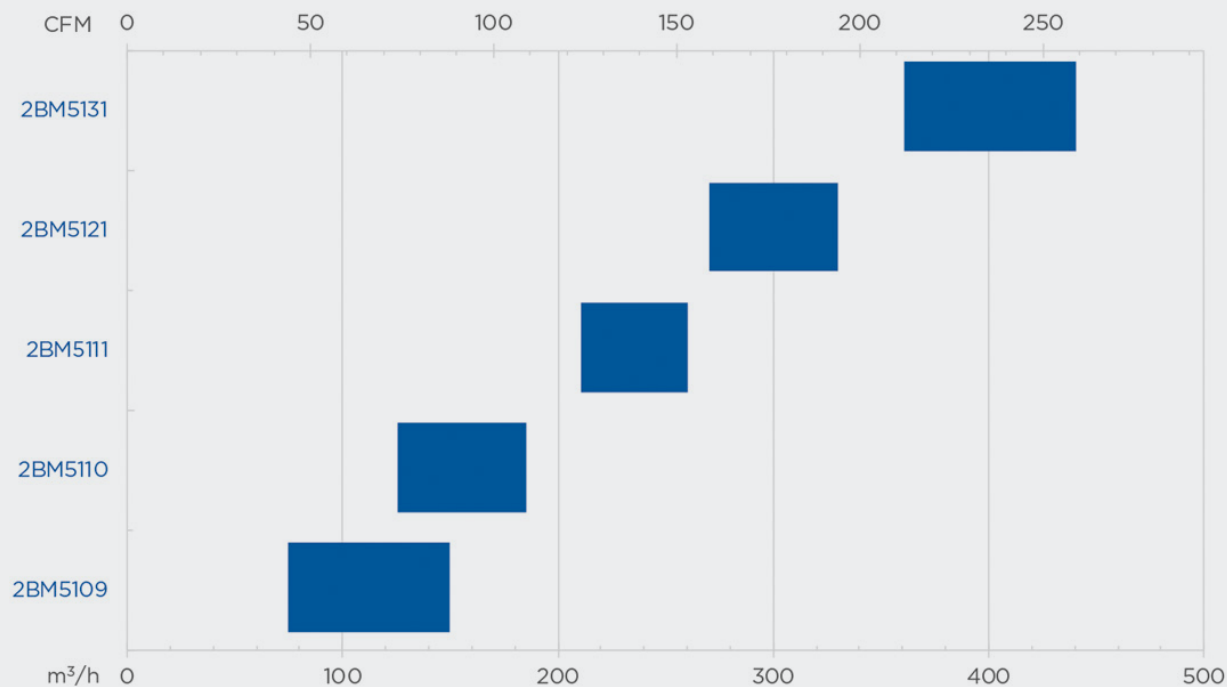


WEITERLESEN

NASH 2BM5 BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BM5	
Saugkapazität	75 bis 440 m ³ /h (45 bis 260 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	bis 2,3 bar abs. (bis 33,4 psia)
Differenzdruck	bis 1,3 bar (bis 19 psi)
Wellendichtung	Spalttopf/O-Ring
Materialien	Gusseisen/Bronze, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BE1 KLEINE-BAUREIHE

Die NASH 2BE1 Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen- und Kompressorreihe deckt einen weiten Bereich an Saugvolumen von 100 bis 22.500 m³/h (60 bis 13.000 ACFM), einen Vakuumbereich von 33 mbar abs. (bis 1 inHgA) und Druck bis 3,5 bar abs. (50 psia) ab. Die 2BE1 basiert auf dem bewährten und zuverlässigen Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen-Design mit Steuerscheiben und ist in 23 verschiedenen Ausführungen erhältlich. Sie zeichnet sich durch ein hohes Differenzdruckvermögen aus und ist ATEX-zertifiziert. Aus diesen Gründen zählt die 2BE1 zu den beliebtesten Flüssigkeitsring-Pumpen weltweit und kommt in nahezu allen industriellen Vakuumanwendungen zum Einsatz, wie z. B. in der chemischen, Zellstoff- und Papier- und Energieerzeugungsindustrie.



2in1

Pumpe und
Kompressor

WEITERLESEN

NASH

ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

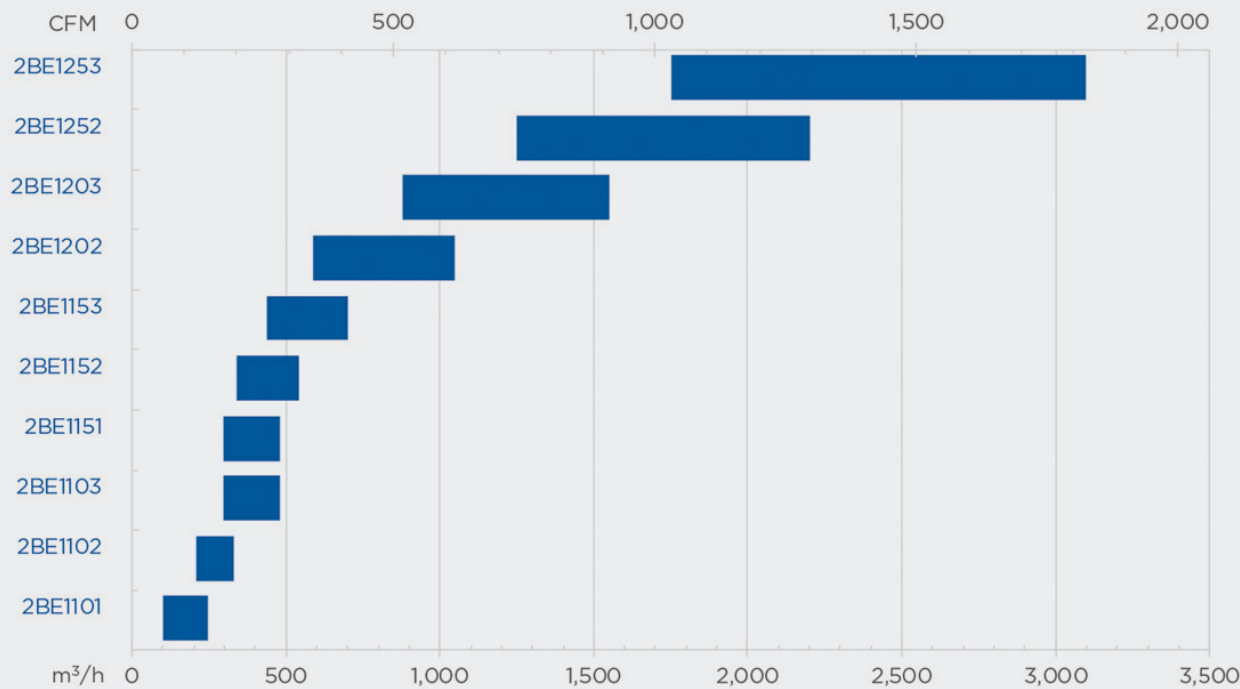
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property
of Gardner Denver Nash.

NASH 2BE1 KLEINE-BAUREIH

Technische Daten NASH 2BE1

Saugkapazität	100 bis 3.000 m ³ /h (60 bis 13.000 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	3,5 bar abs. (50 psia)
Differenzdruck	bis 2,6 bar (bis 37,7 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Gleitringdichtung (einfach/doppelt wirkend) auf Anfrage
Materialien	Gusseisen, Edelstahl, Kombination aus beiden Materialien

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BM1 BAUREIHE

Die magnetisch gekuppelten Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren der Baureihe NASH 2BM bieten einen zuverlässigen, leckagefreien Betrieb für Anwendungen, die ein Höchstmaß an Sicherheit erfordern. Jedes Modell wird von einem permanent Magnetantrieb angetrieben, ausgestattet mit statischen O-Ring-Dichtungen, um eine kontaktlose Drehmomentübertragung zu ermöglichen.

Dadurch kann die 2BM Baureihe mit einem hermetisch abgedichteten Pumpengehäuse ausgestattet werden, das jegliches Risiko von Undichtigkeiten beseitigt und einen sicheren Betrieb in gefährlichen und explosiven Umgebungen ermöglicht, sowie die Einhaltung selbst der strengsten Umweltvorschriften sicherstellt. Die 2BM Baureihe ist ATEX zertifiziert.

Basierend auf der renommierten 2BE Baureihe an Pumpen und Kompressoren bietet die 2BM Baureihe bewährte Zuverlässigkeit. Das hermetisch Dichte Design ohne rotierenden Wellendichtungen reduziert Probleme mit Verschleiß und Wartung, während die Betriebsflüssigkeit der Pumpe eine optimale Schmierung und Kühlung der Gleitlager und magnetischen Kupplung sicherstellt.



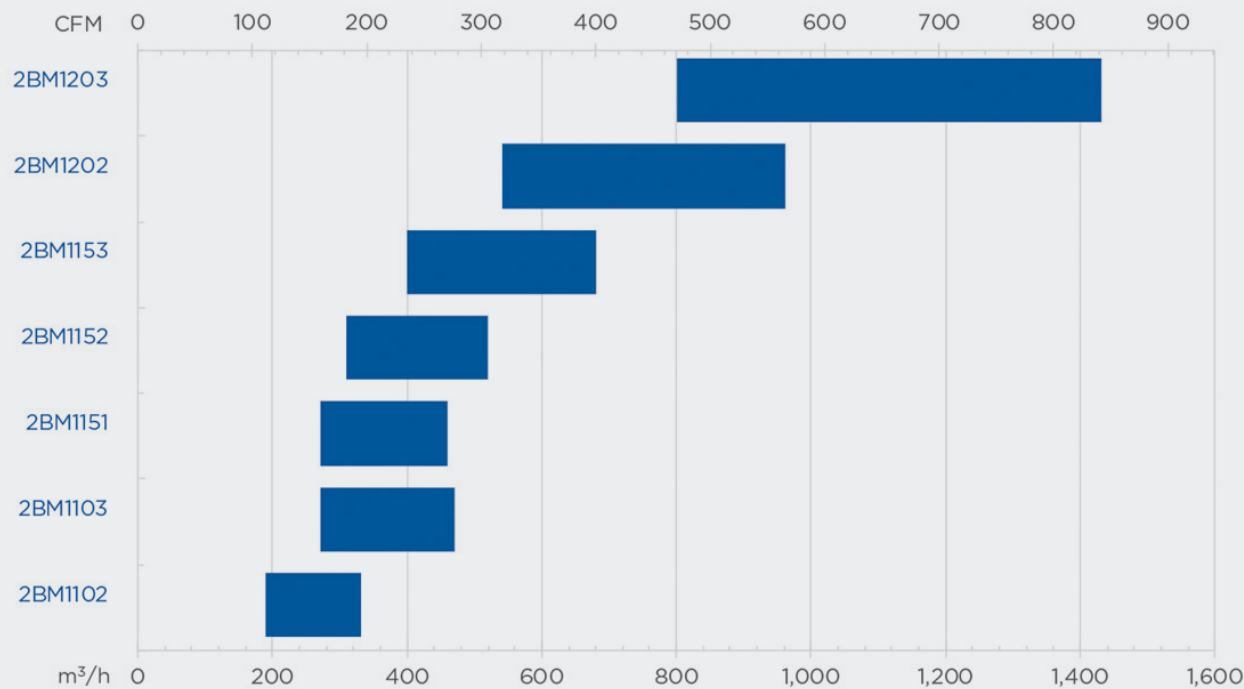
WEITERLESEN

NASH 2BM1 BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BM1

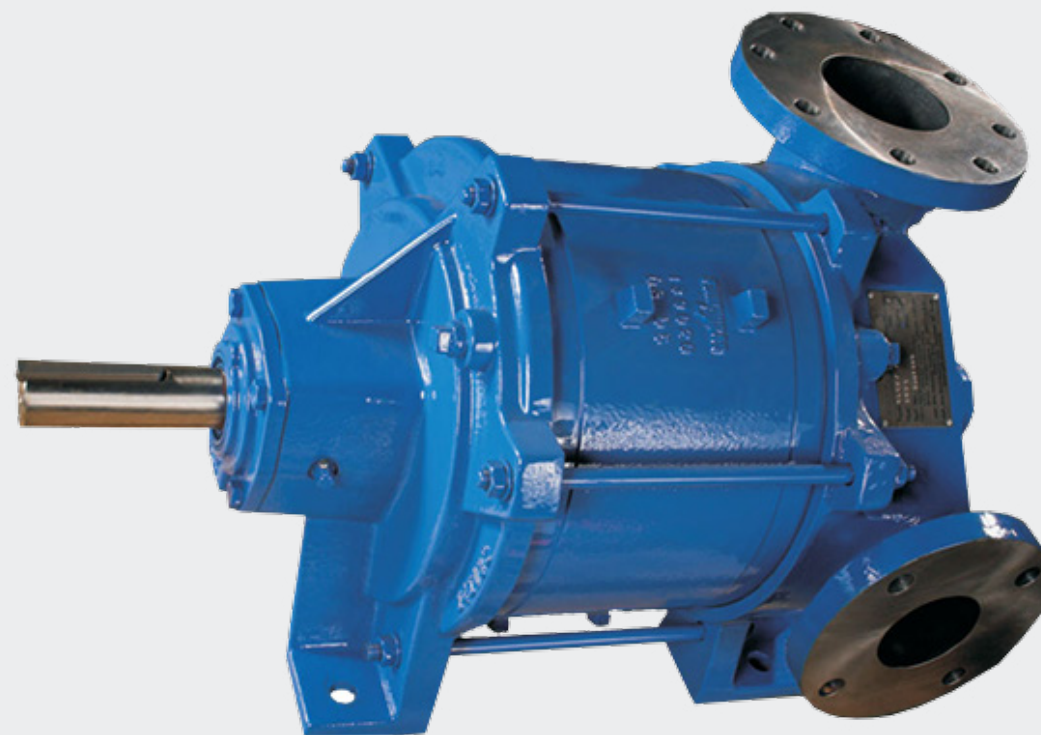
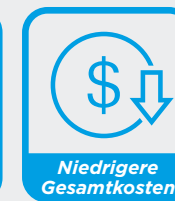
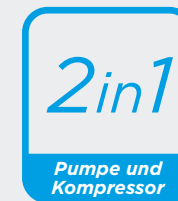
Saugkapazität	125 bis 1.400 m ³ /h (75 bis 900 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2,5 bar abs. (36 psia)
Differenzdruck	1,5 bar (bis 21,8 psi)
Wellendichtung	Magnetische Dichtung
Materialien	Gusseisen, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH VECTRA GL BAUREIHE

Die NASH Vectra Baureihe von Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen und -Kompressoren bietet optimale Leistung mit unübertroffener Effizienz. Die Vectra GL Modelle mit einer Kapazität von 195 bis 1.400 m³/h (115 bis 830 ACFM) sind auf eine herausragende Zuverlässigkeit und Leistung für allgemeine industrielle Anwendungen ausgelegt.



WEITERLESEN



ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

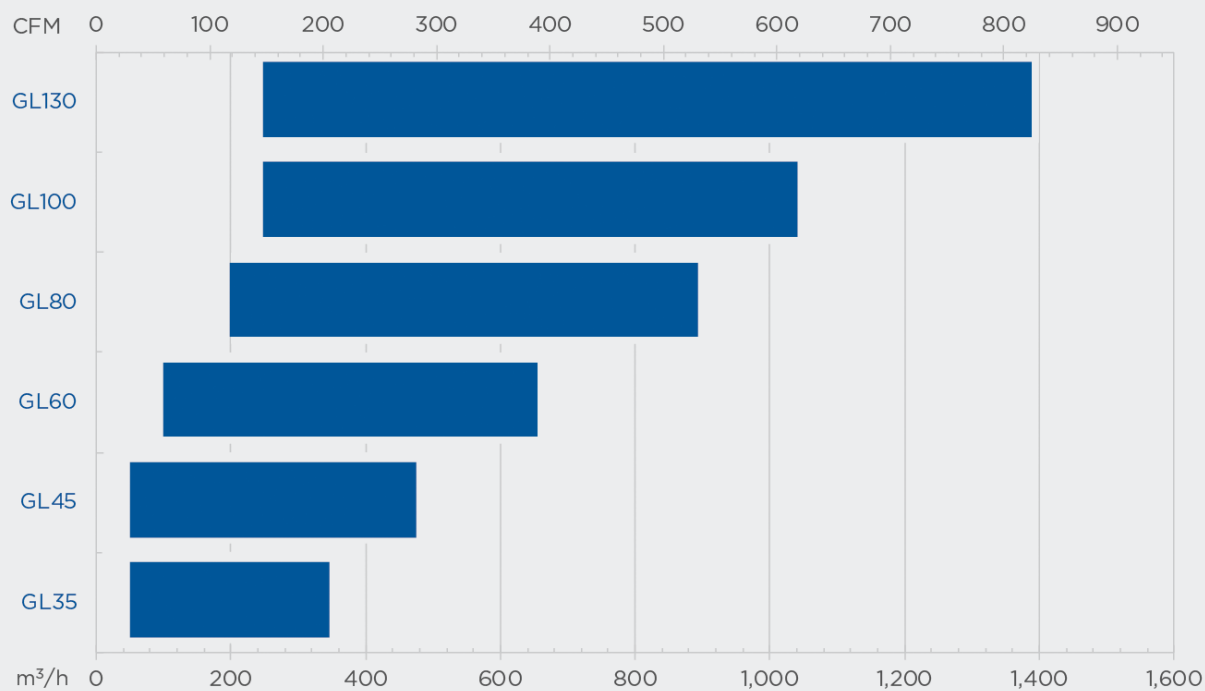
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH VECTRA GL BAUREIHE

Technische Daten NASH VECTRA GL

Saugkapazität	195 bis 1.400 m ³ /h (115 bis 830 ACFM)
Vakuumbereich	bis 67 mbar abs. (bis 2 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2 bar abs. (15 psig)
Differenzdruck	bis 1 bar (bis 15 psi)
Wellendichtung	Mechanische Dichtungen einfach wirkend
Materialien	Graphitgrauguss

Modelle und Leistungsbereich



NASH VECTRA XL BAUREIHE

NASH Vectra XL Vakuumpumpen sind für dauerhafte Anforderungen in harschen industriellen Umgebungen wie z.B. in der Chemie-, Öl- und Gas-Industrie konzipiert. Die Vectra XL Baureihe zeichnet sich durch eine hohe Effizienz aus, die den individuellen Anwendungsanforderungen des Kunden gerecht werden. Die Kapazitäten der Vectra XL Pumpen reichen von ca. 195 bis 8.900 m³/h (115 bis 5.200 ACFM) mit Drücken bis zu 2 bar (bis 29 psi).

- 2in1**
Pumpe und Kompressor
- Zuverlässig und effizient**
- Anspruchsvolle Umgebungen**
- Einfacher Einlass und Auslass**
- Niedrigere Gesamtkosten**



WEITERLESEN



ANGEBOT ANFORDERN

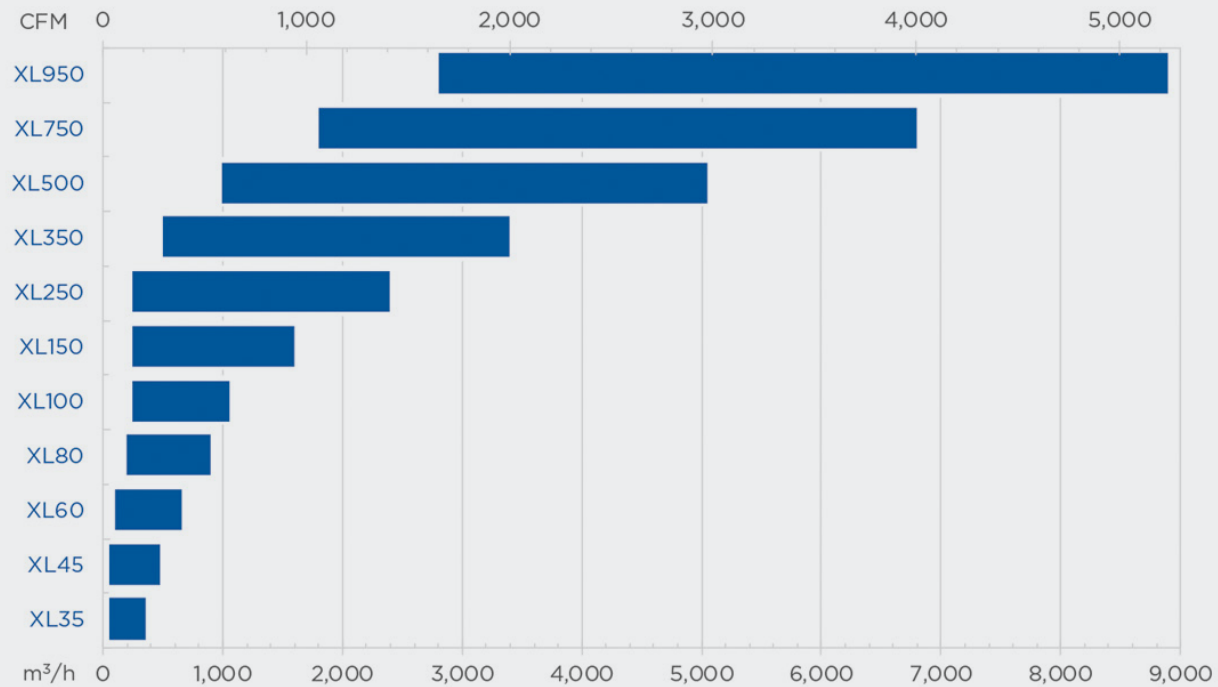
www.GDnash.com
 /company/nashpumps/

© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
 All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH VECTRA XL BAUREIHE

Technische Daten NASH VECTRA XL	
Saugkapazität	195 bis 8.900 m ³ /h (115 bis 5.200 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	3 bar abs. (29 psig)
Differenzdruck	2 bar (bis 29 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Gleitringdichtung (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Graphitgrauguss, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH SC BAUREIHE

Die NASH SC Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen- und Kompressorbaureihe ist eine zuverlässige und flexible Alternative zur beliebten NASH CL Baureihe. Die als Aufrüstung der bestehenden CL Modelle entwickelte SC Baureihe bietet bewährte Leistung mit flexiblen Installationsoptionen und reduziertem Wartungsbedarf. Mit 9 verfügbaren Modellen reicht die Kapazitäten der SC-Pumpen von ca. 120 bis 2.000 m³/h (70 bis 1.150 ACFM). SC-Pumpen und -Kompressoren kommen typischerweise in Lebensmittel- und allgemeinen industriellen Anwendungen zum Einsatz.



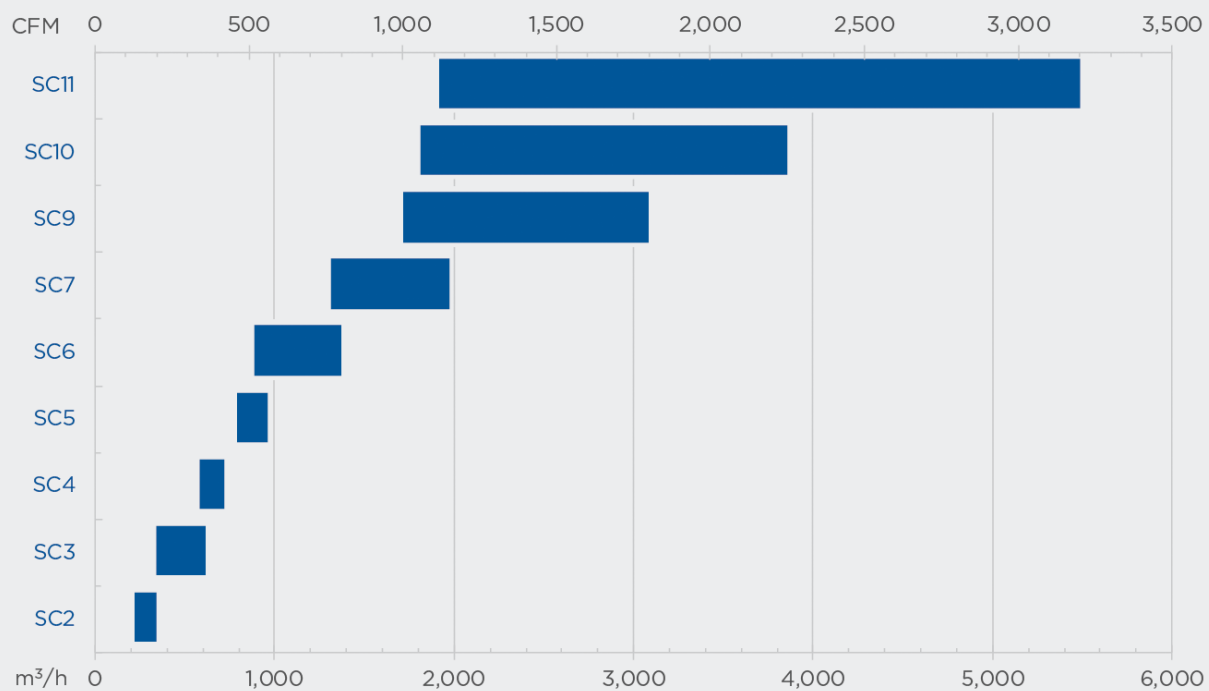
WEITERLESEN

NASH SC BAUREIHE

Technische Daten NASH SC

Saugkapazität	220 m ³ /h bis 5.400 m ³ /h (70 bis 1.150 ACFM)
Vakuumbereich	bis 100 mbar abs. (bis 2 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2,5 bar abs. (20 psig)
Differenzdruck	1,5 bar (22 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Mechanische Dichtungen (einfach/doppelt wirkend) auf Anfrage
Materialien	Gusseisen, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH CL BAUREIHE

Die NASH CL Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen- und Kompressorbaureihe bietet die klassische Nash Leistung mit einem weiten Ansaugvolumen-, Vakuum- und Druckbereich. Diese einstufige Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen- und Kompressorbaureihe ist in 12 verschiedenen Ausführungen erhältlich und kann in vielen Anwendungen eingesetzt werden, wie zum Beispiel zur Papier-Entwässerung, Kondensatorentlüftung oder Filtrattrocknung.

ECO-FLO



WEITERLESEN

NASH

ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

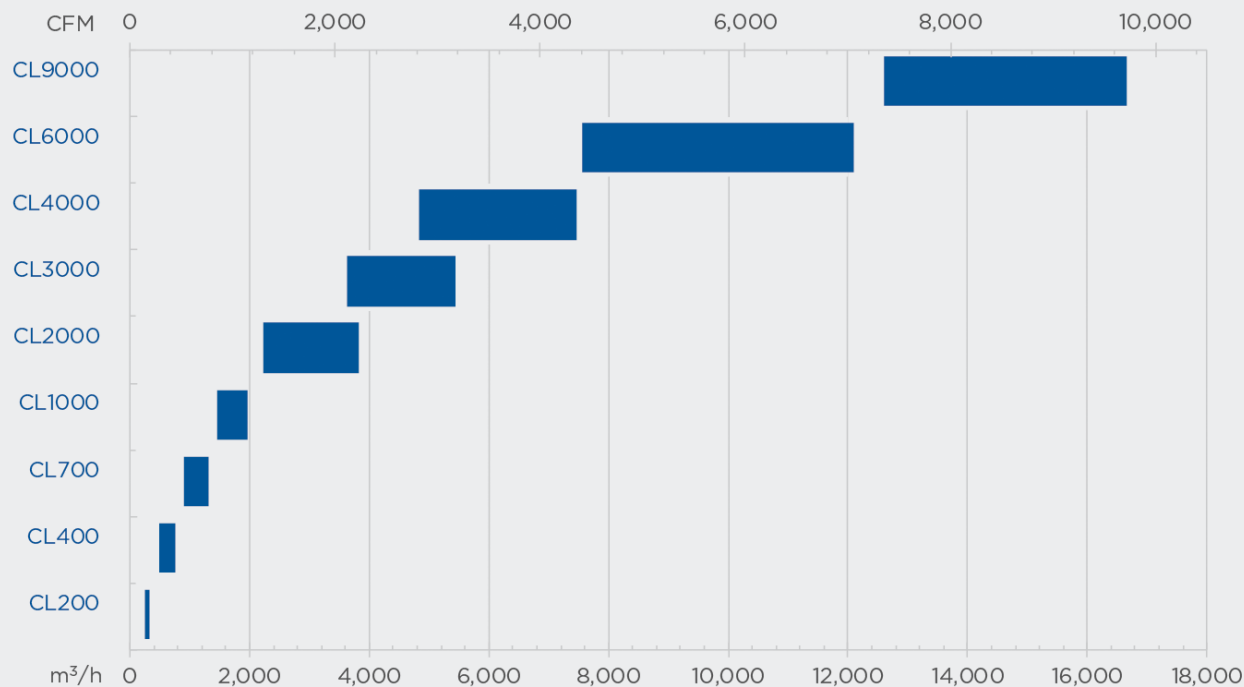
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property
of Gardner Denver Nash.

NASH CL BAUREIHE

Technische Daten NASH CL

Saugkapazität	240 bis 16.500 m ³ /h (140 bis 14.800 ACFM)
Vakuumbereich	bis 100 mbar abs. (bis 3 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2,5 bar abs. (20 psig)
Differenzdruck	bis 1,5 bar (22 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Mechanische Dichtungen (einfach/doppelt wirkend) auf Anfrage
Materialien	Gusseisen, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BE1

GROSSE BAUREIHE

Die NASH Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen- und Kompressorbaureihe 2BE1 deckt einen weiten Bereich von Ansaugvolumen, Vakuumleistungen und Drücken ab. Die 2BE1 basiert auf dem bewährten und zuverlässigen Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen-Design mit Steuerscheiben und ist in 23 verschiedenen Ausführungen erhältlich. Sie zeichnet sich durch ein hohes Differenzdruckvermögen aus und ist ATEX-zertifiziert. Aus diesen Gründen zählt die 2BE1 zu den beliebtesten Flüssigkeitsring-Pumpen weltweit und kommt in nahezu allen industriellen Vakuumanwendungen zum Einsatz, wie z. B. in der chemischen, Zellstoff- und Papier- und Kraftwerksindustrie.



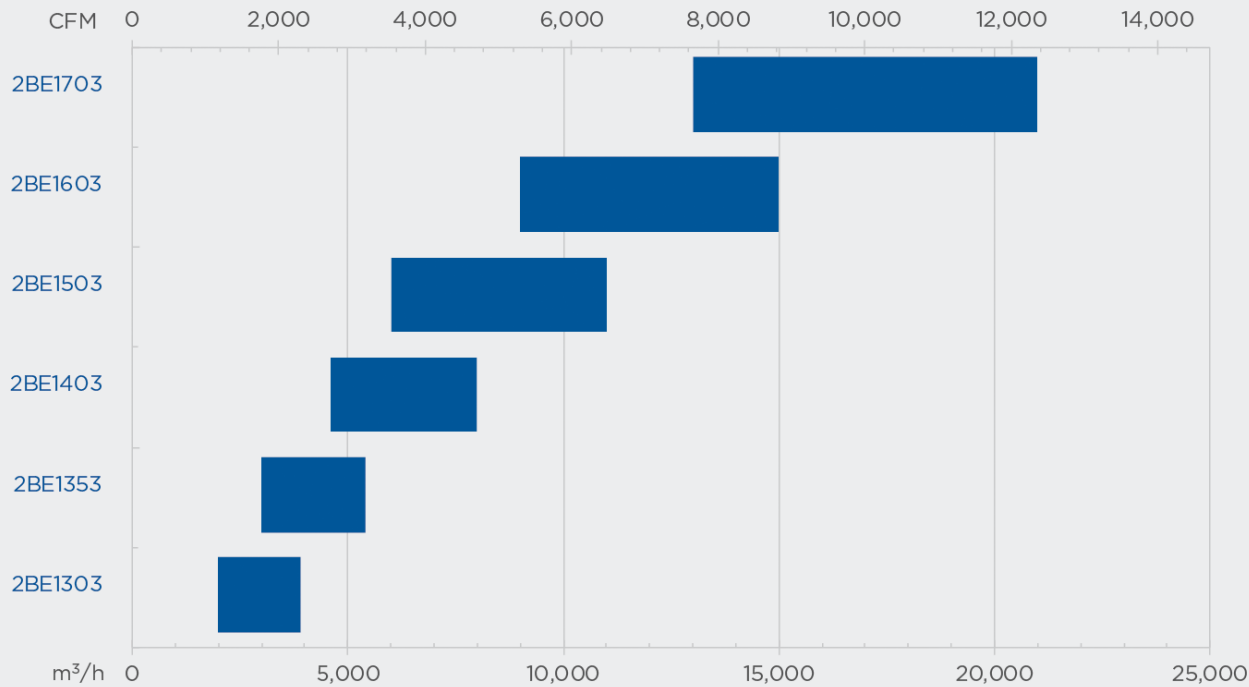
WEITERLESEN

NASH 2BE1 GROSSE BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BE1

Saugkapazität	2.000 m ³ /h bis 21.000 m ³ /h (60 bis 13.000 ACFM)
Vakuumbereich	bis 33 mbar abs. (bis 1 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2,1 bar abs (50 psia)
Differenzdruck	bis 1,1 bar (bis 37,7 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Gleitringdichtung (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Gusseisen, Edelstahl, Kombination aus beiden Materialien

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BE4 BAUREIHE

NASH 2BE4 Vakuumpumpen und Kompressoren wurden entwickelt, um maximale Robustheit und Zuverlässigkeit bei geringstmöglichen Betriebskosten zu bieten.

Die 2BE4 basiert auf dem bewährten und zuverlässigen Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen-Design mit Steuerscheiben. Sie verfügt über ein Gehäuse mit Polyisopren-Auskleidung für bessere Korrosionsbeständigkeit, einzigartige Einlass- und Auslassanschlüsse für maximale Flexibilität sowie einen großen Inspektionsanschluss für schnellen und einfachen Zugriff auf interne Pumpenteile. Die 2BE4 bietet einen effizienten Betrieb im gesamten Vakuumbereich und kann ebenso mit einer Zwischenwand ausgestattet werden, wodurch zwei unterschiedliche Vakua mit einer Vakuumdifferenz von bis zu 12 inHg (400 Millibar) möglich sind. Dies ermöglicht den Einsatz von weniger Vakuumpumpen, was Platz und Installationskosten spart.

Die 2BE4 ist in einem Leistungsbereich von 1.950 bis 32.100 m³/h (1.150 bis 18.900 ACFM) verfügbar und wurde entwickelt, um selbst in den anspruchsvollsten Anwendungen in den Branchen Zellstoff und Papier, Energie, Bergbau, und der chemischen Prozessindustrien hohe Leistungen zu erzielen.

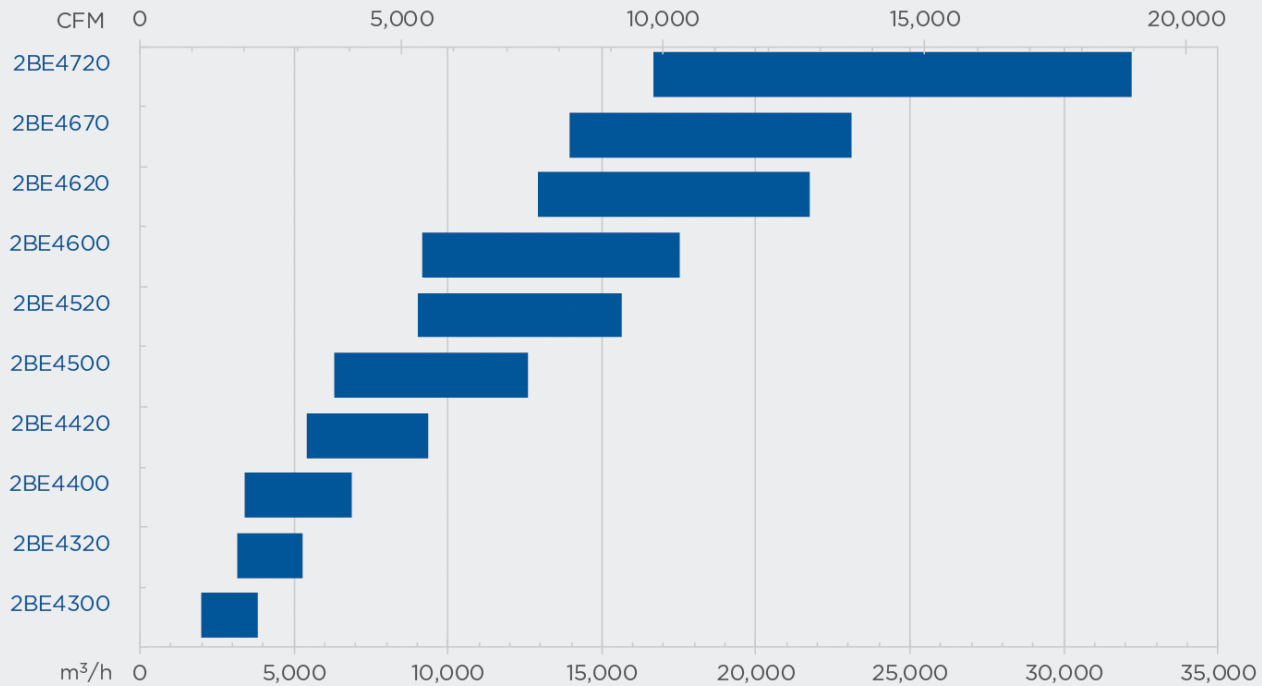


WEITERLESEN

NASH 2BE4 BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BE4	
Saugkapazität	2.000 m³/h bis 32.200 m³/h (1.150 bis 18.900 ACFM)
Vakuumbereich	bis 160 mbar abs. (bis 4 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2,5 bar abs. (36 psia)
Differenzdruck	bis 1,5 bar (bis 22 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Mechanische Dichtungen (einfach/doppelt wirkend) auf Anfrage
Materialien	Gusseisen, Edelstahl, Kombination aus beiden Materialien, Polyisopren-Auskleidung

Modelle und Leistungsbereich



NASH 904 BAUREIHE

Saugkapazitäten der 904 Pumpen von 4.600 bis 28.600 m³/h. Diese robusten Pumpen können problemlos große Kondensatmengen mitfördern, selbst in Form von starken Schwallen. 904 Pumpen kommen in vielen Branchen wie Papier, Chemie und Bergbau zum Einsatz.



WEITERLESEN

NASH

ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

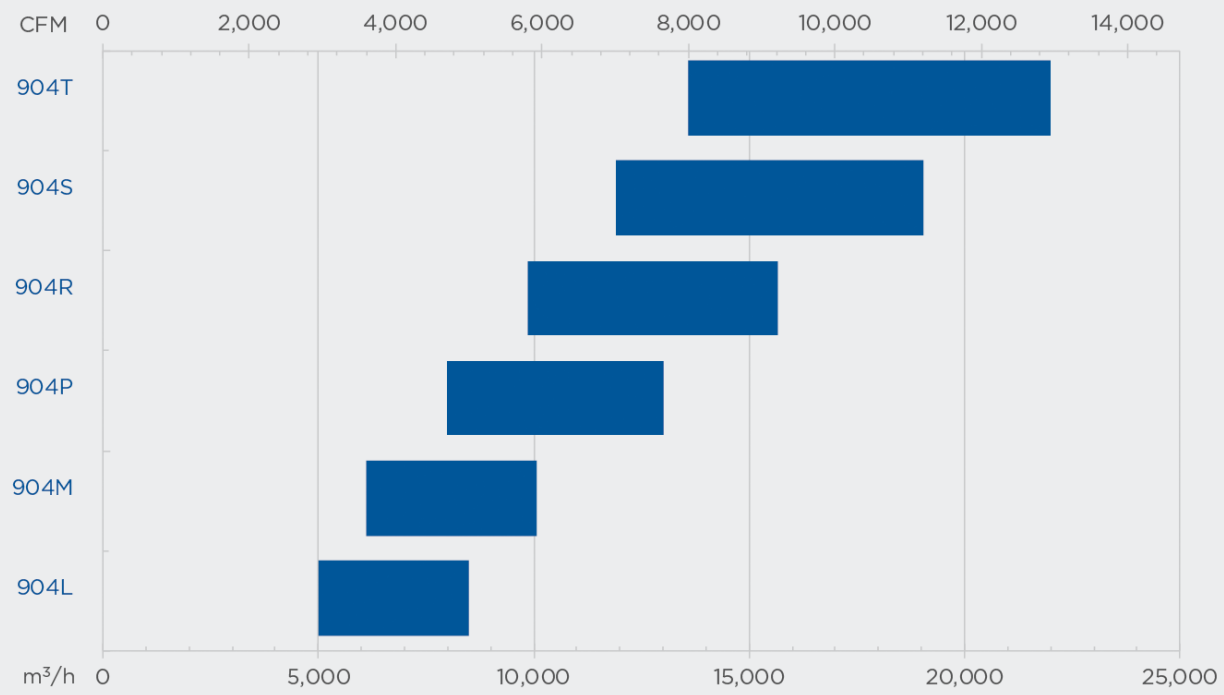
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH 904 BAUREIHE

Technische Daten NASH 904

Saugkapazität	5.000 m³/h bis 22.000 m³/h (2.700 bis 16.800 ACFM)
Vakuumbereich	bis 120 mbar abs. (bis 4 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2,5 bar abs. (30 psia)
Differenzdruck	bis 1,5 bar (bis 15 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Gleitringrichtungen (einfach/doppelt wirkend) auf Anfrage
Materialien	Gusseisen

Modelle und Leistungsbereich



NASH 905 BAUREIHE


Die NASH 905 Flüssigkeitsring-Vakuumpumpen wurden gezielt optimiert, um gegenüber den bestehenden 904 und CL Modellen eine noch höhere Zuverlässigkeit und Leistung zu liefern. Mit Kapazitäten von 4.800 bis 22.000 m³/h (2.800 bis 13.000 ACFM) ist die 905 ideal für Anwendungen wie chemische Verarbeitung, Papier, Bergbau, geothermische Energieerzeugung oder überall dort, wo eine zuverlässige Kompression korrosiver Gase notwendig ist.



WEITERLESEN



ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com
 /company/nashpumps/

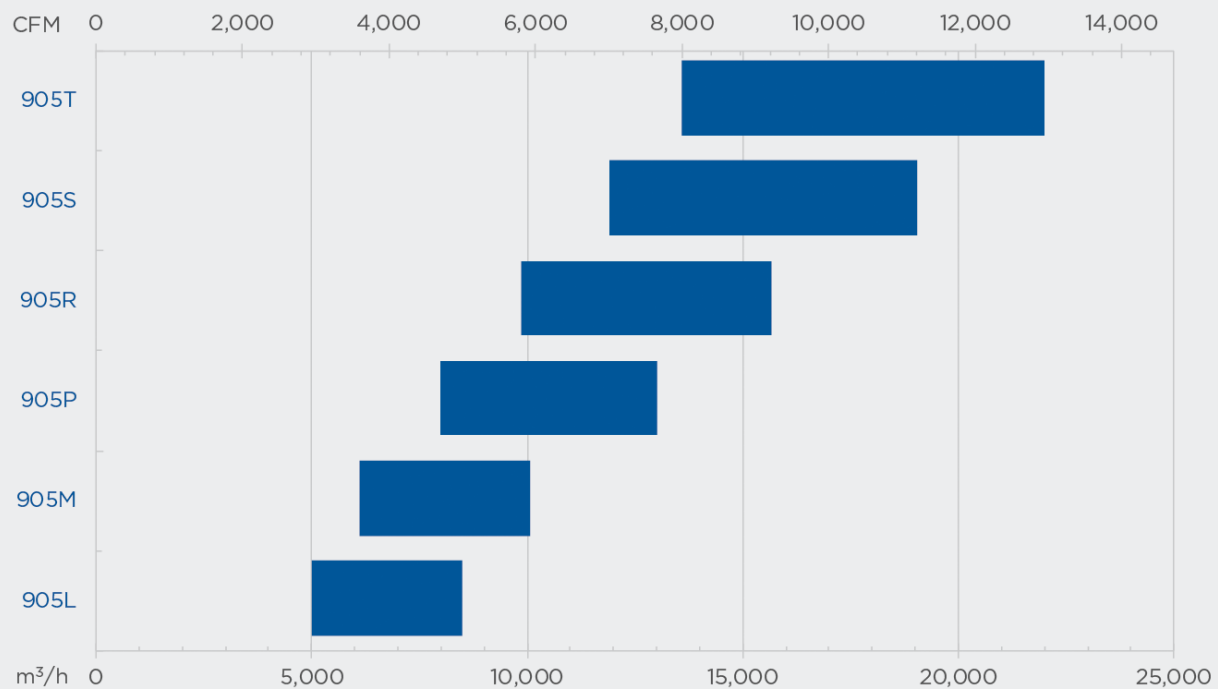
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
 All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH 905 BAUREIHE

Technische Daten NASH 905

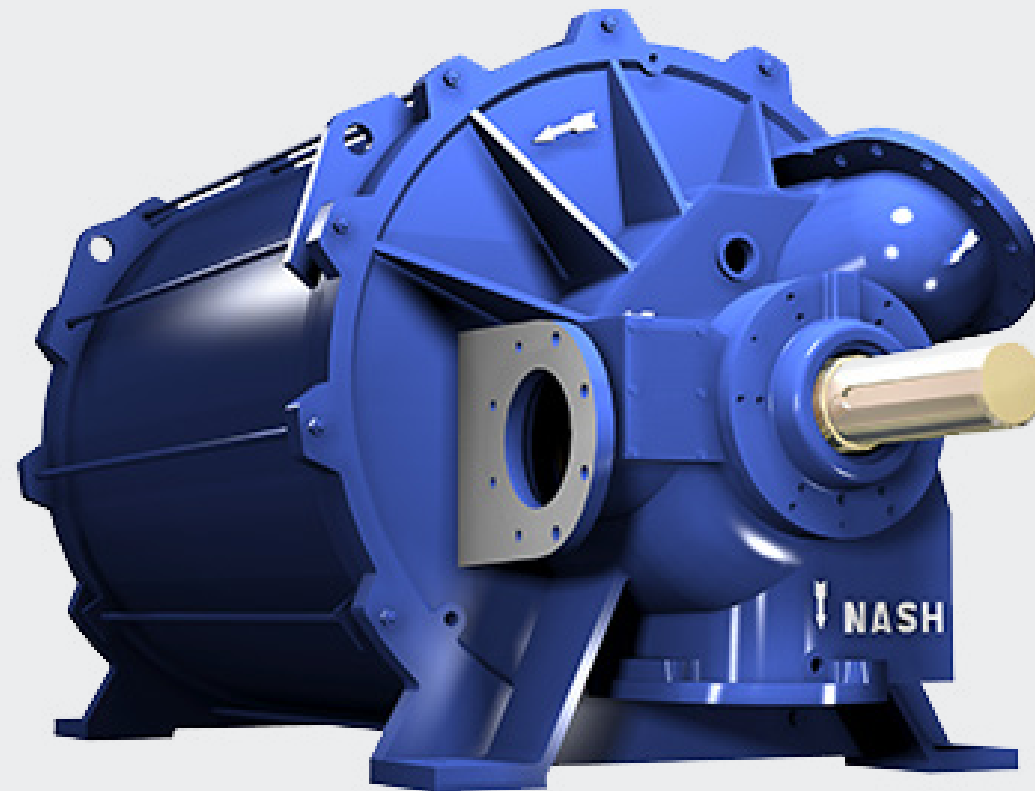
Saugkapazität	5.000 bis 22.000 m ³ /h (2.800 bis 13.000 ACFM)
Vakuumbereich	bis 120 mbar abs. (bis 4 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	bis 2,5 bar abs. (30 psia)
Differenzdruck	bis 1,5 bar abs. (bis 15 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Gleitringdichtungen (einfach/doppelt wirkend) auf Anfrage
Materialien	316L Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH P2620 BAUREIHE

Die NASH P2620 Flüssigkeitsring-Vakuumpumpe ermöglicht einen effizienten Betrieb über den gesamten Vakuumbereich hinweg. Mit der größten Kapazität in unserem Sortiment von 23.800 bis 39.000 m³/h (14.000 bis 21.800 ACFM) ist die P2620 auf dem Einsatz in anspruchsvollen Umgebungen wie Papier Energie, Bergbau und in der Chemie ausgelegt.



WEITERLESEN

NASH

ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

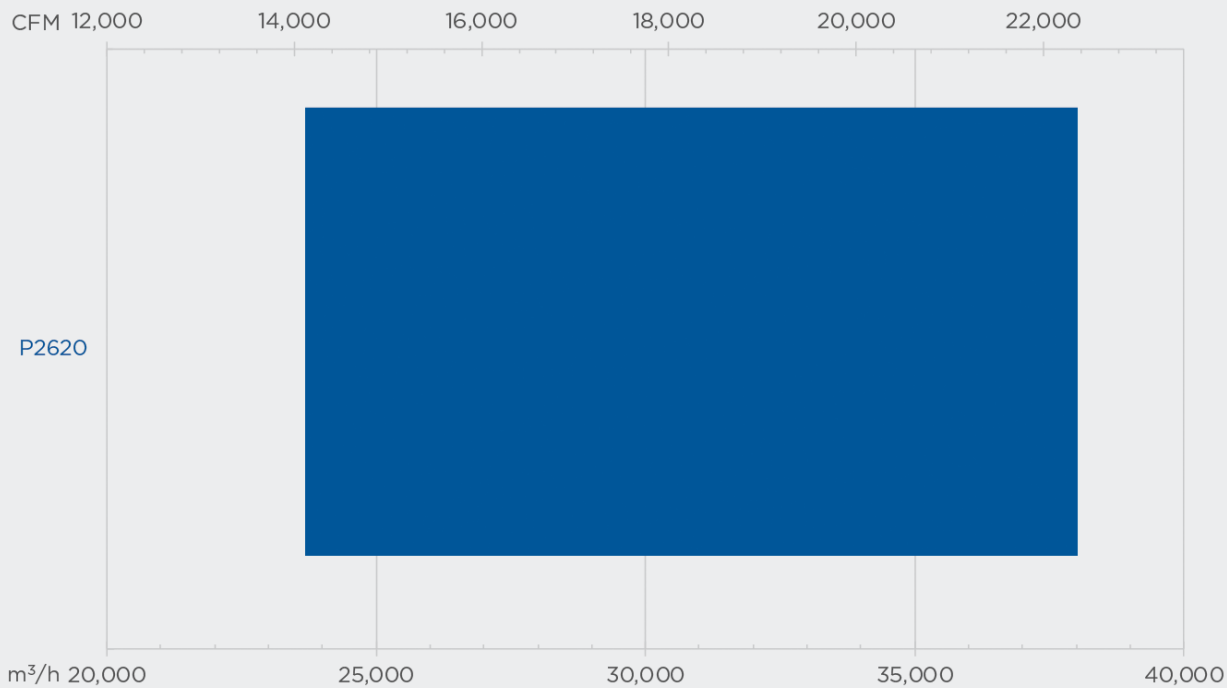
© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH P2620 BAUREIHE

Technische Daten NASH P2620

Saugkapazität	24.000 bis 38.000 m ³ /h (14.000 bis 21.800 ACFM)
Vakuumbereich	bis 160 mbar abs. (bis 4,7 inHgA)
Maximaler Auslassdruck	2,5 bar abs. (22 psia)
Differenzdruck	bis 1,5 bar (bis 22 psi)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Mechanische Dichtungen (einfach/doppelt wirkend) auf Anfrage
Materialien	Gusseisen

Modelle und Leistungsbereich



NASH TC/TCM BAUREIHE

Zweistufige Nash TC/TCM Vakuumpumpen sind auf einen Betrieb bei niedrigen Saugdrücken mit Betriebsflüssigkeiten mit niedrigem Dampfdruck ausgelegt. Sie haben einen Kapazitätsbereich von 170 bis 3.600 m³/h (100 bis 2.100 ACFM) und sind mit einem internen zweistufigen Läufer ausgestattet. Sie sind ohne Probleme gegen große Mengen an Flüssigkeitsmitförderung beständig.



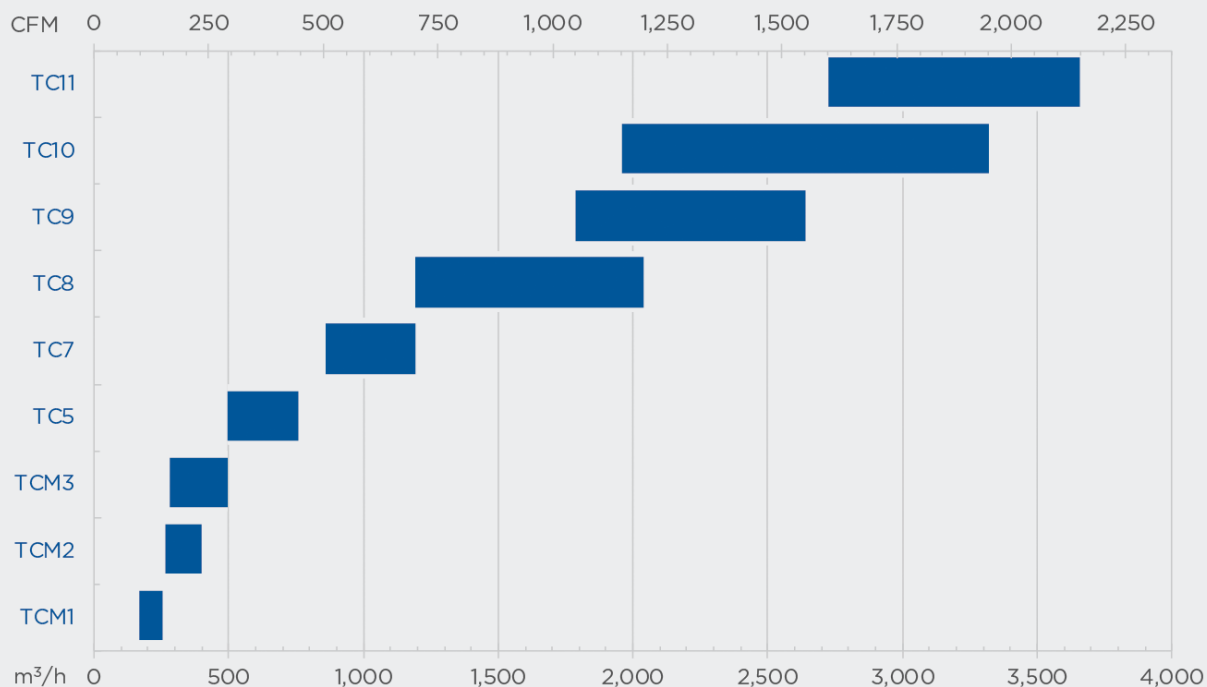
WEITERLESEN

NASH TC/TCM BAUREIHE

Technische Daten NASH TC/TCM

Saugkapazität	170 bis 3.650 m ³ /h (100 bis 2.100 ACFM)
Vakuumbereich	bis 28 mbar abs. (bis 0,8 inHgA)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Gleitringdichtungen (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Gusseisen, Graphitgrauguss, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH AT BAUREIHE

Die beliebten zweistufigen NASH AT Vakuumpumpen liefern seit über 25 Jahren eine zuverlässige, hohe Vakuumleistung in der Kraftwerksindustrie. Mit einem Kapazitätsbereich von 680 bis 4.750 m³/h (400 bis 2.800 ACFM) sind die vier AT Vakuumpumpen-Modelle die ideale Wahl, wenn Sie für Ihre gesättigten Prozessgase eine robuste und langlebige Pumpe benötigen.



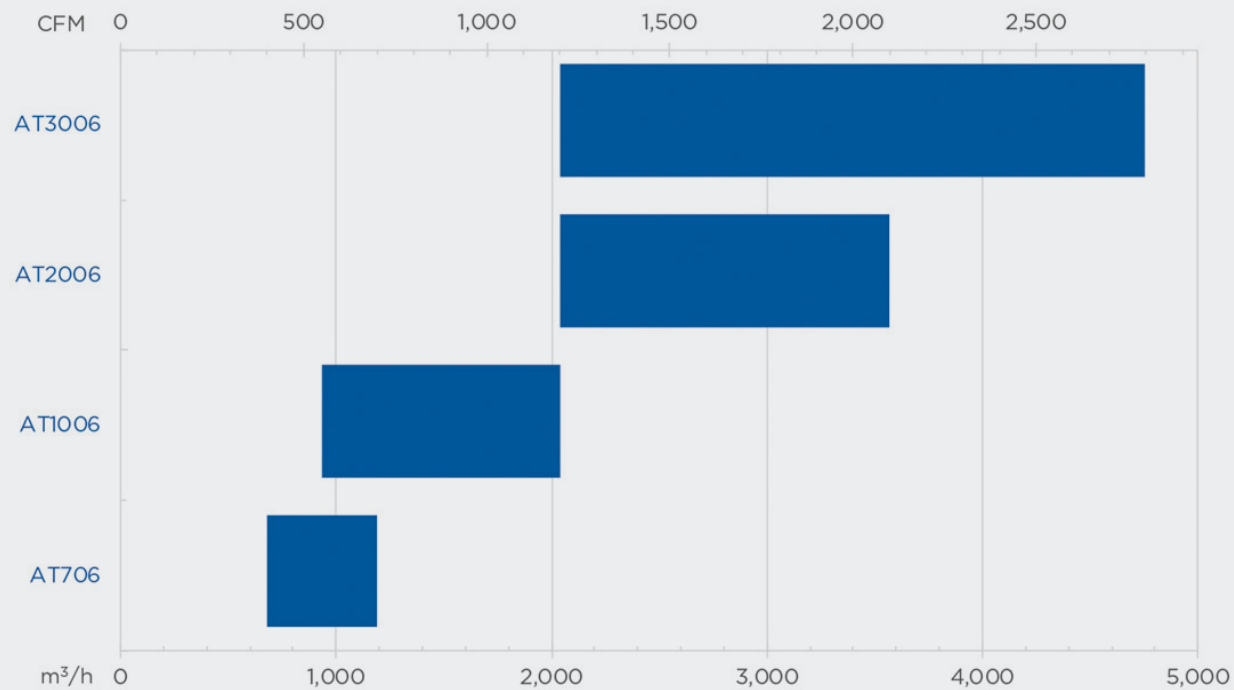
WEITERLESEN

NASH AT BAUREIHE

Technische Daten NASH AT

Saugkapazität	680 bis 4.750 m ³ /h (400 bis 2.800 ACFM)
Vakuumbereich	bis 28 mbar abs. (bis 0,8 inHgA)
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard)
Materialien	Gusseisen

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BK BAUREIHE

Die einstufigen Flüssigkeitsring-Kompressoren der Baureihe NASH 2BK können saugseitig sowohl mit Unter- als auch mit Überdruck betrieben werden und eignen sich besonders gut für höhere End-Drücke. Mit Förderleistungen von 85 bis 4.100 m³/h (50 bis 2.400 SCFM) kommen die 2BK Kompressoren bei der Verdichtung und Rückgewinnung von Kohlenwasserstoffen in der Öl- und Gas-, petrochemischen und chemischen Prozessindustrie zum Einsatz.



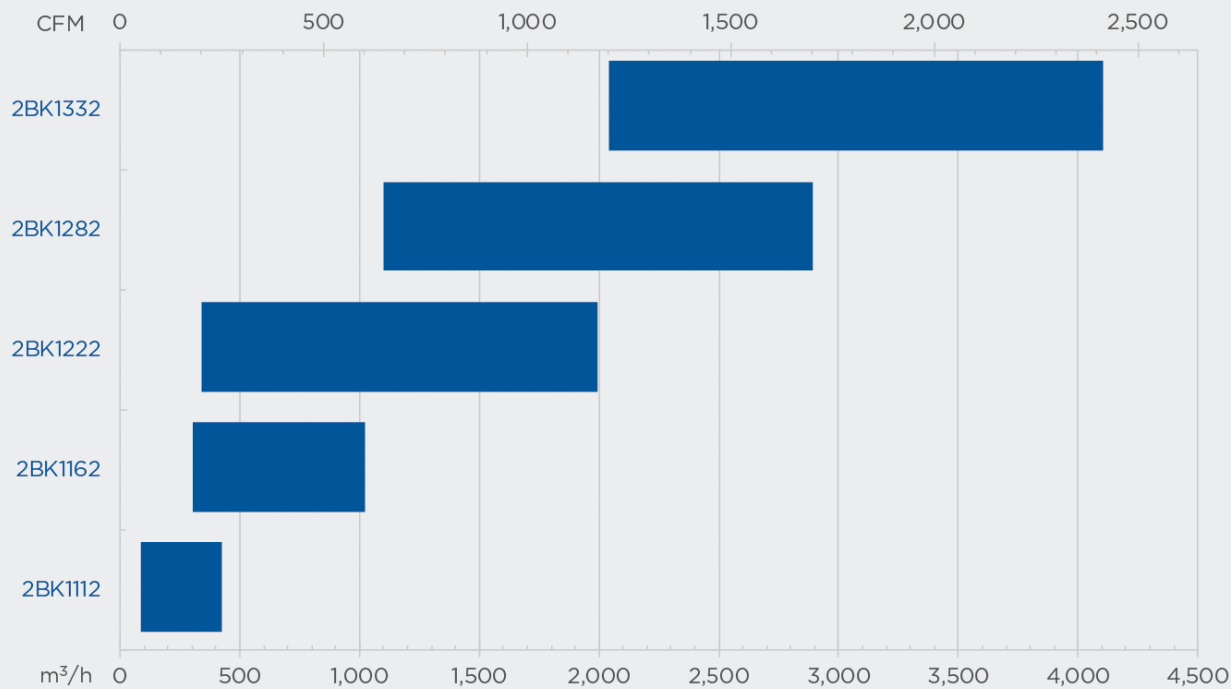
WEITERLESEN

NASH 2BK BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BK

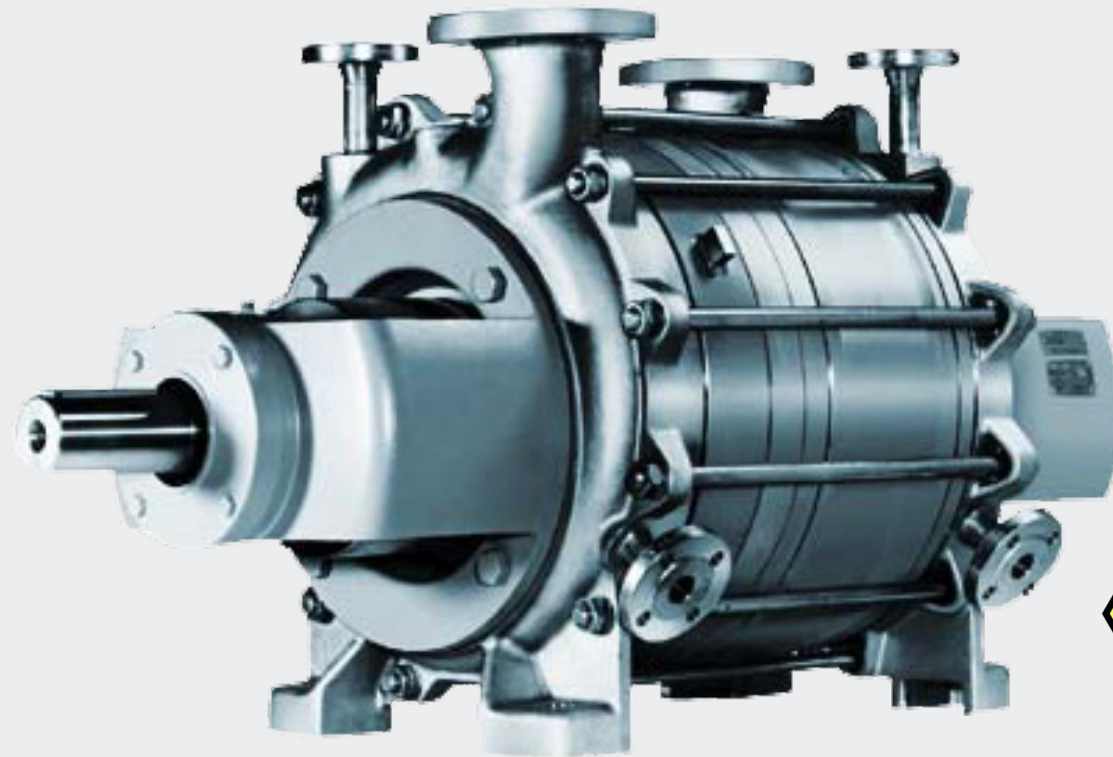
Saugkapazität	85 bis 4.100 m ³ /h (50 bis 2.400 SCFM)
Suction Pressure	0,8 bis 4 bar abs.
Maximaler Auslassdruck	von 8 bar abs.
Differenzdruck	bis 5 bar
Wellendichtung	Gleitringdichtungen (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH 2BG BAUREIHE

Der zweistufige NASH 2BG Flüssigkeitsringkompressor bietet zuverlässige, bewährte Leistung für Batch- und kontinuierliche Prozessanwendungen. 2BG Kompressoren sind ideal für anspruchsvolle Prozesse, wie Ozonverdichtung und andere chemische und Öl- und Gasanwendungen. Mit einer Kompressorkapazität von 20 bis 1.700 m³/h (12 bis 1.000 SCFM) eignet sich der 2BG Flüssigkeitsring- Kompressor optimal für anspruchsvolle chemische, petrochemische Öl- und Gasanwendungen einschließlich der Ozonverdichtung.



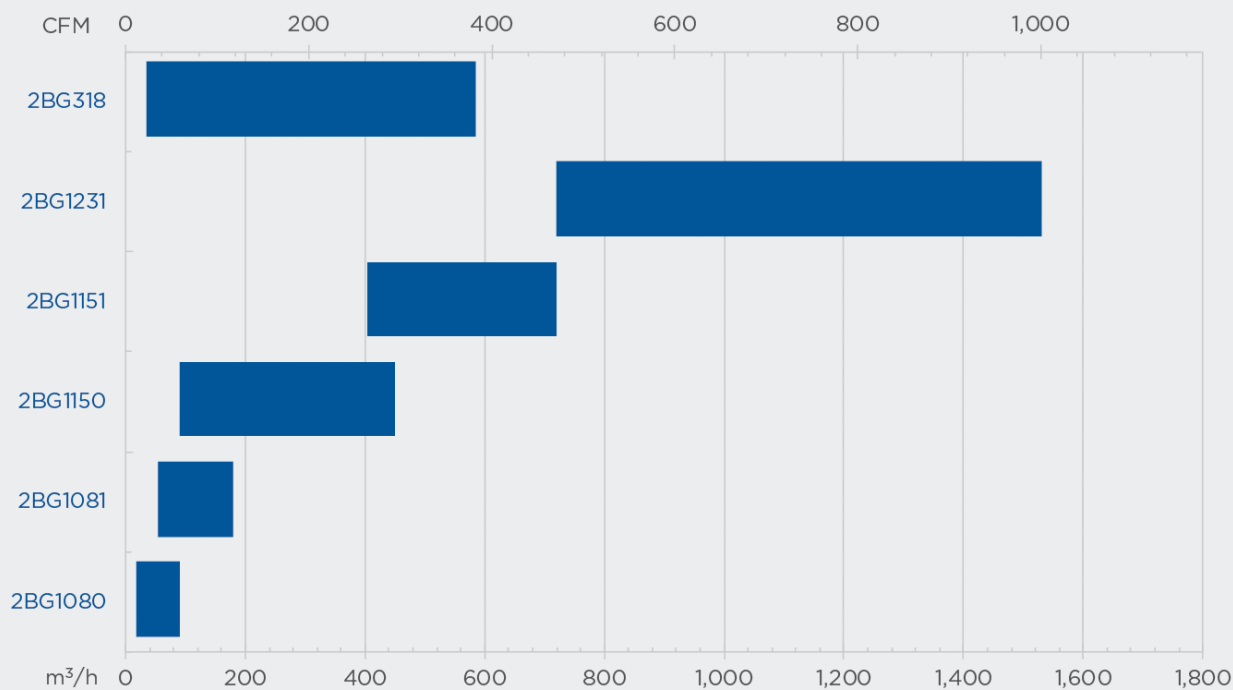
WEITERLESEN

NASH 2BG BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BG

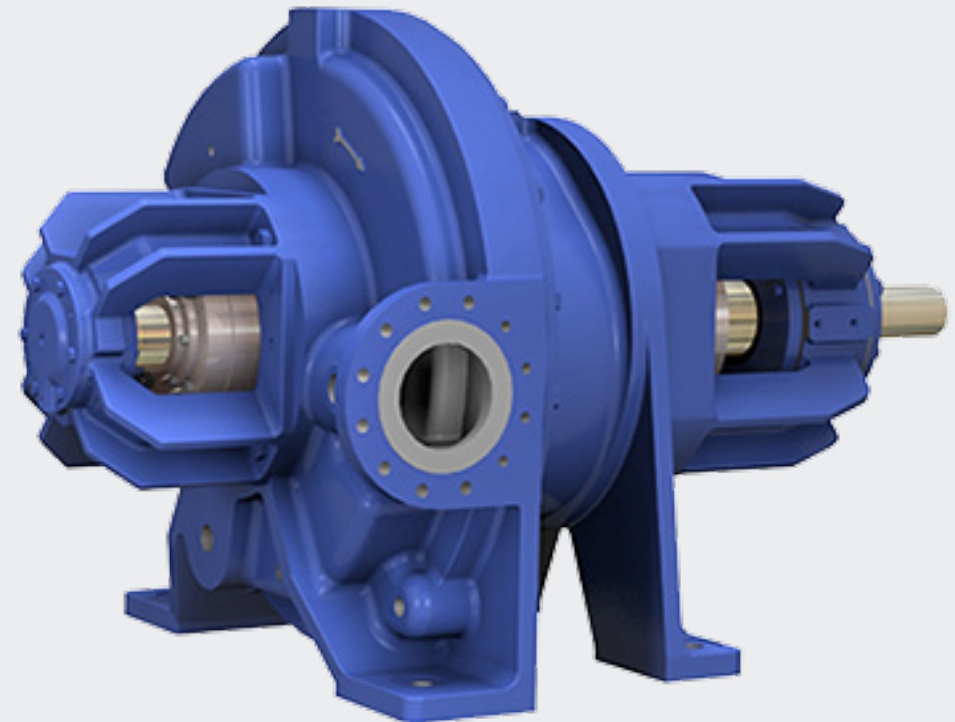
Saugkapazität	20 bis 1.700 m ³ /h (12 bis 1.000 SCFM)
Maximaler Auslassdruck	bis 14 bar abs. (bis 170 psig)
Differenzdruck	13 bar (bis 170 psi)
Wellendichtung	Gleitringdichtungen (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Edelstahl, Gusseisen

Modelle und Leistungsbereich



NASH VECTRA XM-150 BAUREIHE

Der NASH Vectra XM-150 Flüssigkeitsring-Kompressor erweitert die beliebte und zuverlässige Vectra XL Kompressorbaureihe um ein höheres Leistungsniveau. Betrieb bei bis zu 4,7 bar abs. (70 psig), der patentierte Vectra XM Kompressor ist speziell auf die höheren Drücke und Leistung ausgelegt, die in vielen Prozessanwendungen gefordert wird, wie Wasserstoffverdichtung, der Umgang mit korrosiven Gasen und Fackelgas-Rückgewinnung.



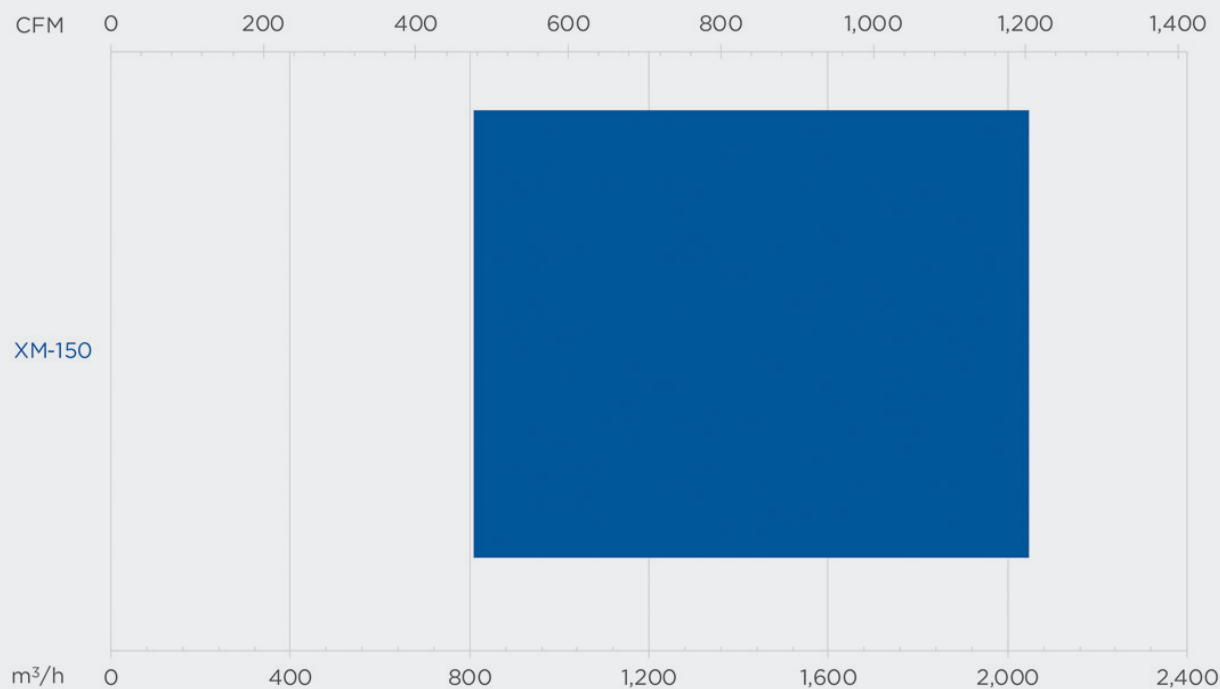
WEITERLESEN

NASH VECTRA XM-150 BAUREIHE

Technische Daten NASH VECTRA XM-150

Saugkapazität	800 bis 2.000 m ³ /h (470 bis 1.200 SCFM)
Maximaler Auslassdruck	bis 4,7 bar abs. (bis 70 psig)
Wellendichtung	API 682 Wellendichtung
Materialien	316 Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich

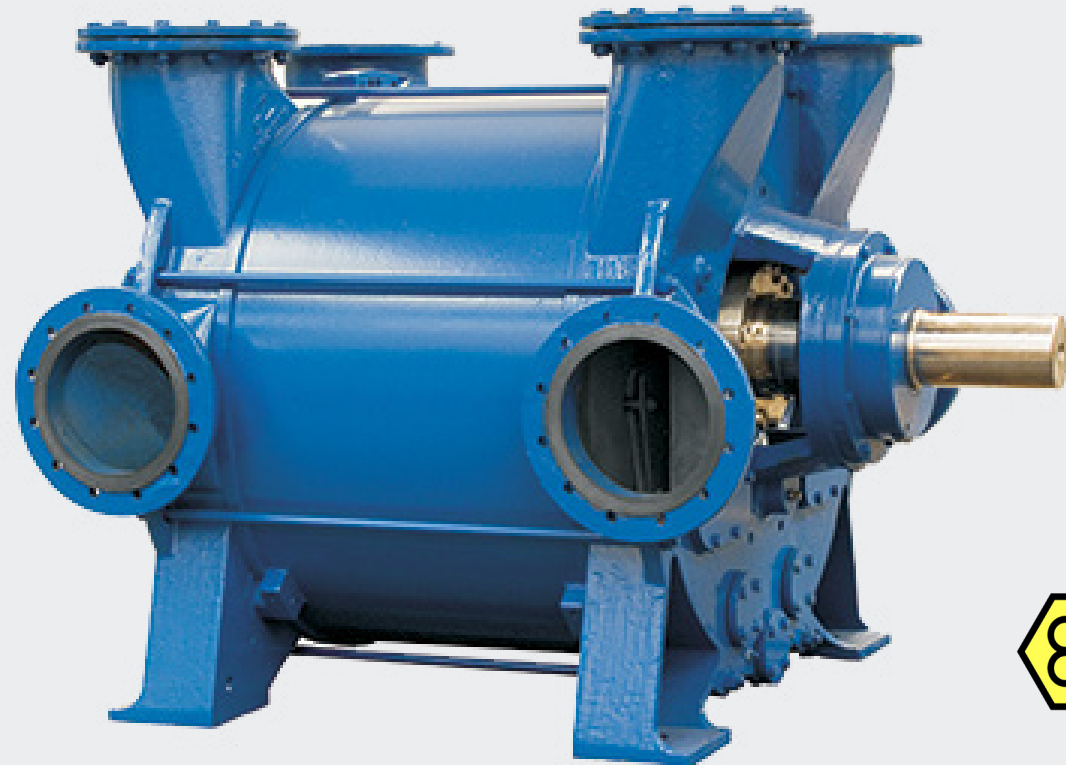


NASH 2BQ BAUREIHE

NASHs 2BQ Baureihe bietet eine bewährte Leistung und Zuverlässigkeit in einer modularen Kompaktanlage, die auf eine Reihe von Anwendungen zugeschnitten werden kann. Basierend auf der renommierten 2BE4 hat die NASH 2BQ Baureihe eine verbesserte Kompressorkonfiguration sowie eine Kompatibilität mit einer umfassenden Reihe an Standardkomponenten.

Ausgestattet mit verstärktem Läufer, Antriebswelle und Lagern kann die 2BQ Baureihe bei erhöhten Ansaugdrücken bis zu 1,5 bar abs und Verdichtungsdrücken bis 3,75 bar abs große Volumenströme fördern.

Die 2BQ Baureihe bietet die ultimative betriebliche Flexibilität. Neben dem modularen Design kann jedes Bauteil aus anwendungsspezifischen Materialien gefertigt werden. Dies stellt sicher, dass die 2BQ Baureihe für eine Reihe von anspruchsvollen Prozessen und Anwendungen eingesetzt werden kann, wie die Wiedergewinnung und Kompression von Kohlenwasserstoffen, die Kompression von Wasserstoff, Chlor und einer Reihe anderer Prozessgase.



WEITERLESEN

NASH

ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

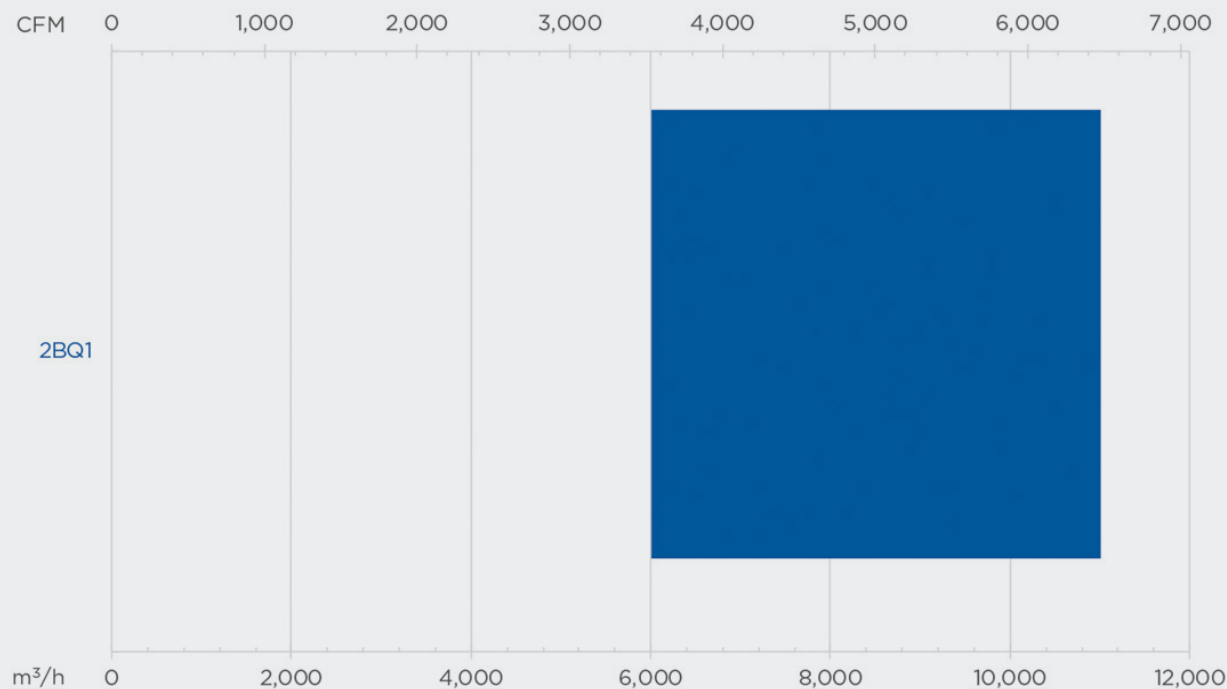
[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property of Gardner Denver Nash.

NASH 2BQ BAUREIHE

Technische Daten NASH 2BQ	
Saugkapazität	6.000 bis 11.000 m ³ /h (3.500 bis 6.400 SCFM)
Maximaler Auslassdruck	bis 3,8 bar abs. (bis 40 psig)
Differenzdruck	bis 2,8 bar (bis 40 psi)
Wellendichtung	Einfach wirkend Gleitringdichtung (Standard), Stopfbuchse, doppelt wirkend Gleitringdichtung auf Anfrage
Materialien	Graphitguss, Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH NAM/NASM BAUREIHE

NASH NAM und NAB Baureihen sind robuste und zuverlässige Kompressoren, die sich für hochgiftige, explosive und korrosive Gase eignen. Sie sind ideal für den Einsatz in Erdölraffinerien und chemischen Anlagen, in Anwendungen wie der Fackelgas und Vinylchlorid Monomer (VCM) Rückgewinnung.

Die NAM/NASM-Reihe von Flüssigkeitsring-Kompressoren erweitert die Leistungs- und Druckbereiche des Nash Sortiments, um den stetig wachsenden Bedarf unserer Kunden in der Chemie-, Öl- und Gas-Industrie zu decken. Die robusten und zuverlässigen NAM/NASM-Kompressoren kommen vorwiegend in Erdölraffinerien und Chemiewerken zum Einsatz. Sie eignen sich für die Förderung von hoch toxischen, explosionsfähigen und korrosiven Gasen in Anwendungen wie der Rückgewinnung von Fackelgas, Chlor und monomeren Vinylchlorid (VCM). NAM/NASM-Kompressoren sind in ein- und zweistufigen Designs erhältlich, und bestimmte Modelle können aus Gusseisen, Edelstahl, Kohlenstoffstahl, Sphäroguss, 316 Edelstahl, Duplex-Edelstahl und Hastelloy oder Titan gefertigt werden.

Zusammen mit anderen NASH Flüssigkeitsring-Kompressoren, einschließlich der Reihe HP/2BG/2BK und 1250, bilden die 14 GARO-Modelle die NASH Kernkompressor-Produktreihe, die eine Kompression über 15 Bar abs (200 psig) bietet. Niederdruckkompressoren sind bis 3 bar abs (30 psig) und 34.000 m³/hr (20.000 CFM) erhältlich. Als Ergebnis liefert NASH die Flüssigkeitsring-Kompressoren mit den breitesten Druck- und Förderleistungsbereichen weltweit.

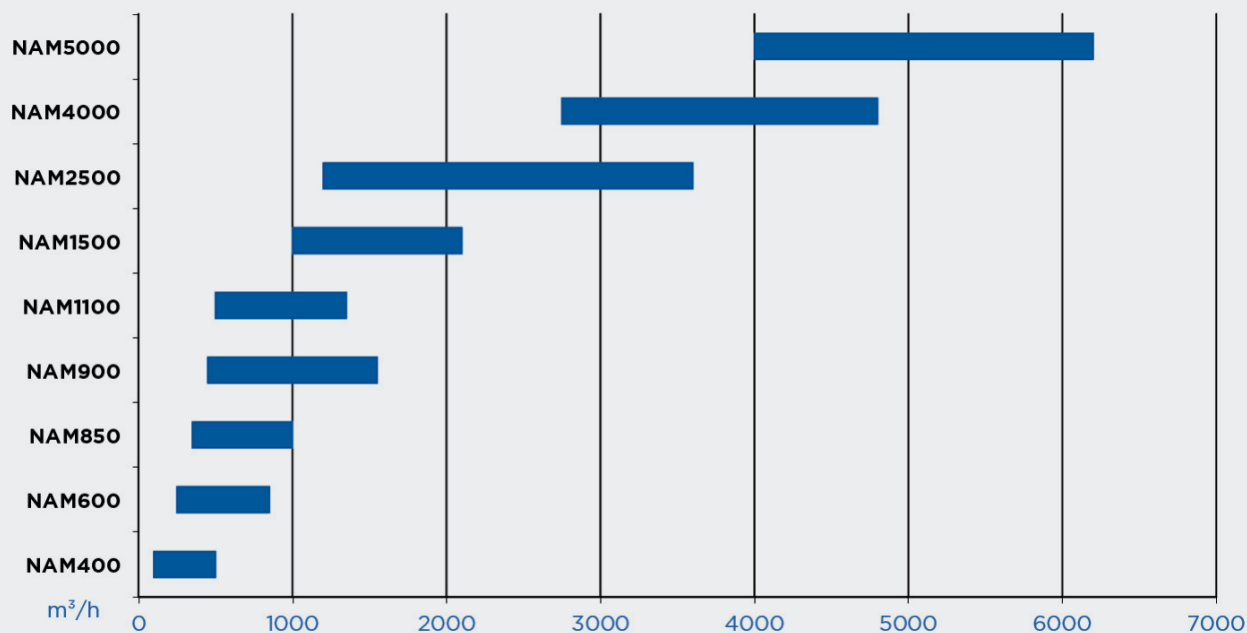


NASH NAM/NASM BAUREIHE

Technische Daten NASH NAM (SINGLE STAGE)

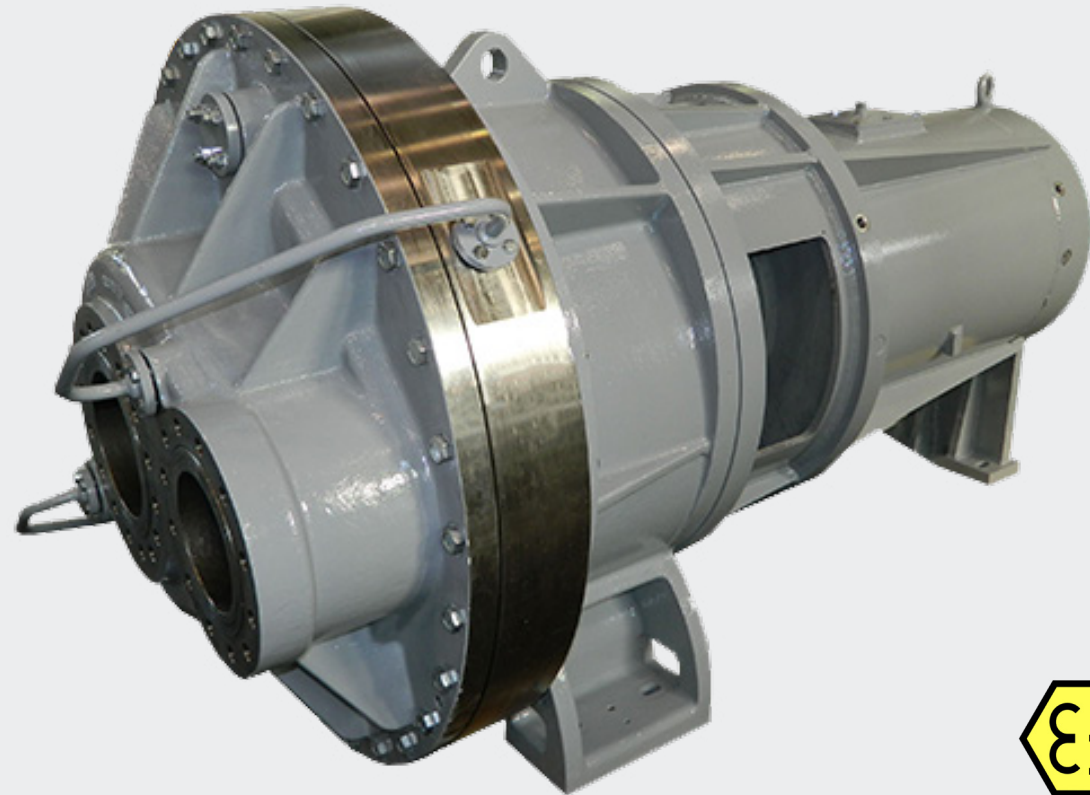
Saugkapazität	100 bis 6.200 m ³ /h
Maximaler Auslassdruck	6 bar abs.
Differenzdruck	bis 5 bar g
Wellendichtung	Gleitringdichtungen (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Edelstahl; andere Materialien auf Anfrage

Modelle und Leistungsbereich



NASH NAB BAUREIHE

NASH NAB Baureihe sind robuste und zuverlässige Kompressoren, die sich für hochgiftige, explosive und korrosive Gase eignen. Sie sind ideal für den Einsatz in Erdölraffinerien und chemischen Anlagen, in Anwendungen wie Fackelglas und Vinylchlorid Monomer (VCM) Rückgewinnung. Die Kapazitäten der NAB Baureihe reichen von ca. 70 bis 4.750 m³/h mit Drücken von 14 bar.

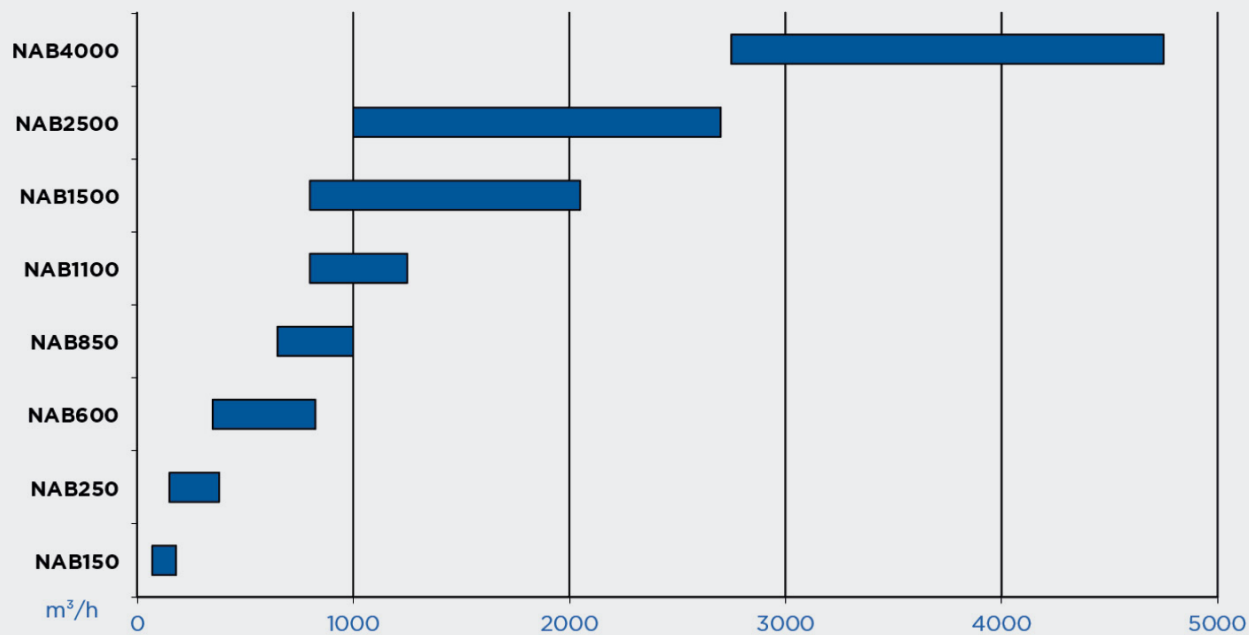


NASH NAB BAUREIHE

Technische Daten NASH NAB (ZWEISTUFIG)

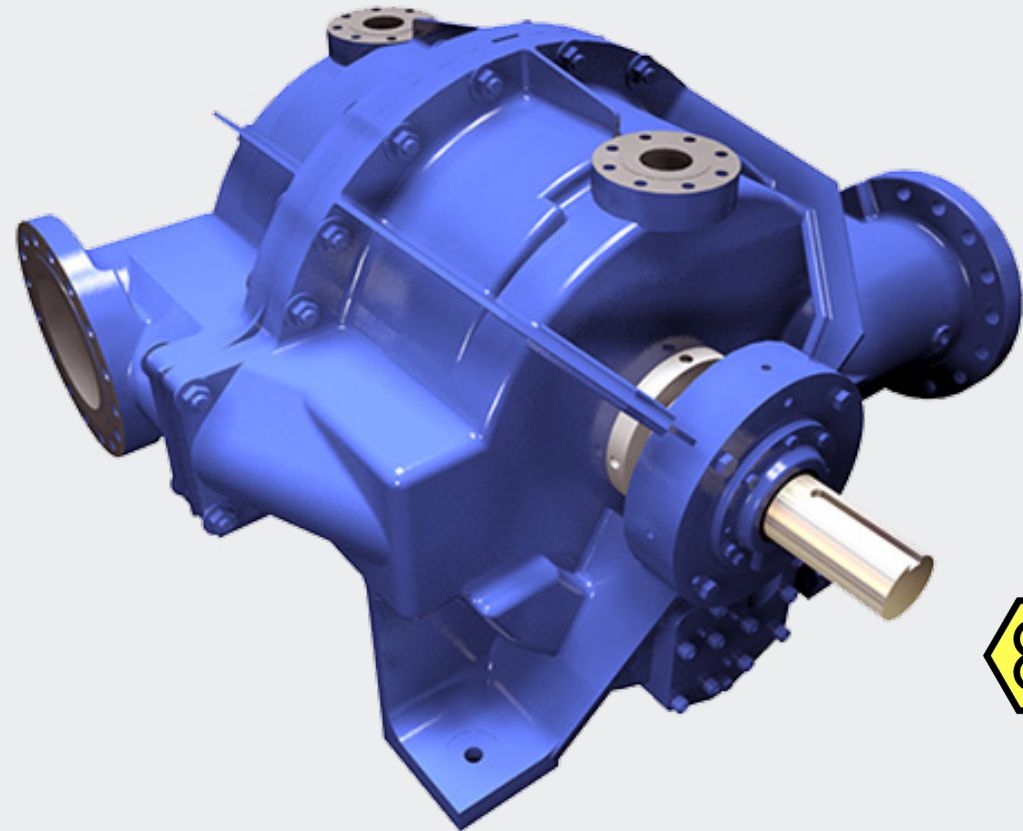
Saugkapazität	70 bis 4.750 m ³ /h
Maximaler Auslassdruck	15 bar abs.
Differenzdruck	bis 14 bar
Wellendichtung	Gleitringdichtungen (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Edelstahl; andere Materialien auf Anfrage

Modelle und Leistungsbereich



NASH HP4-9 BAUREIHE

Die NASH HP Flüssigkeitsring-Kompressorbaureihe eignet sich für toxische, explosive und korrosive Gase in Öl- und Gas-, petrochemischen und chemischen Anwendungen einschließlich der Rückgewinnung von Fackelgas und Vinylchlorid-Monomer (VCM). Zusammen mit den NASH/GARO- Kompressormodellen und anderen Flüssigkeitsringkompressoren vervollständigt der HP-9 unsere Kernkompressorproduktreihe mit einem Kapazitätsbereich von 2.500 bis 4.300 m³/h (1.500 bis 2.500 SCFM).

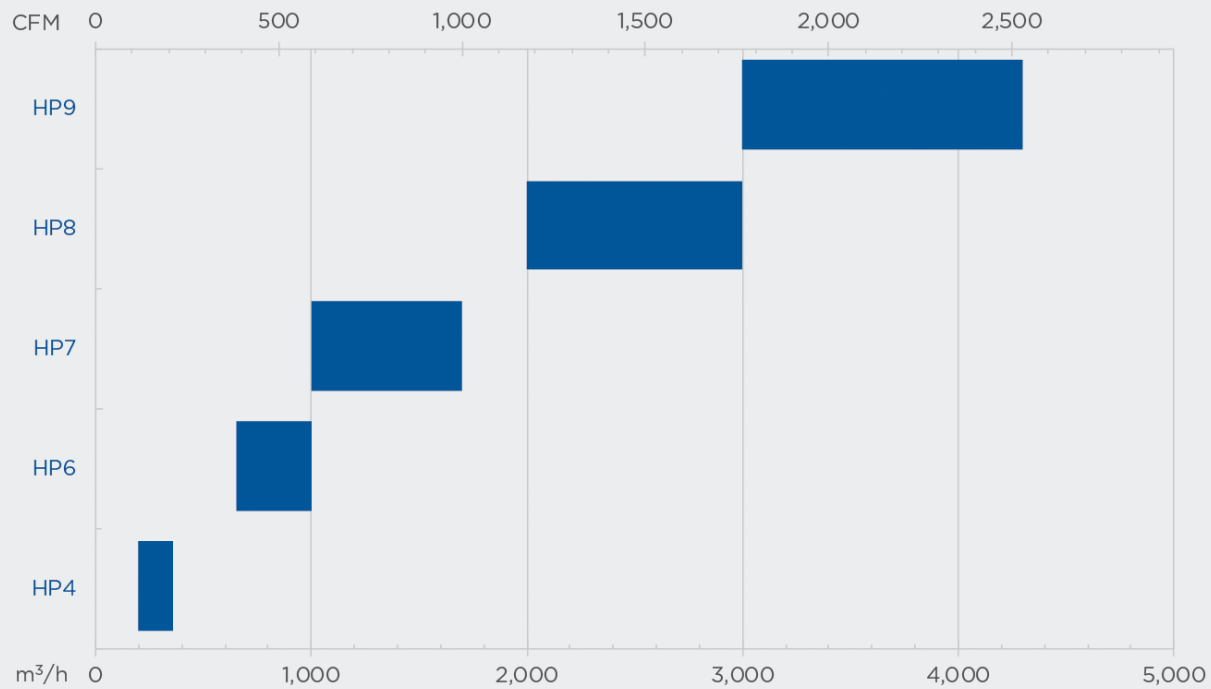


WEITERLESEN

NASH HP4-9 BAUREIHE

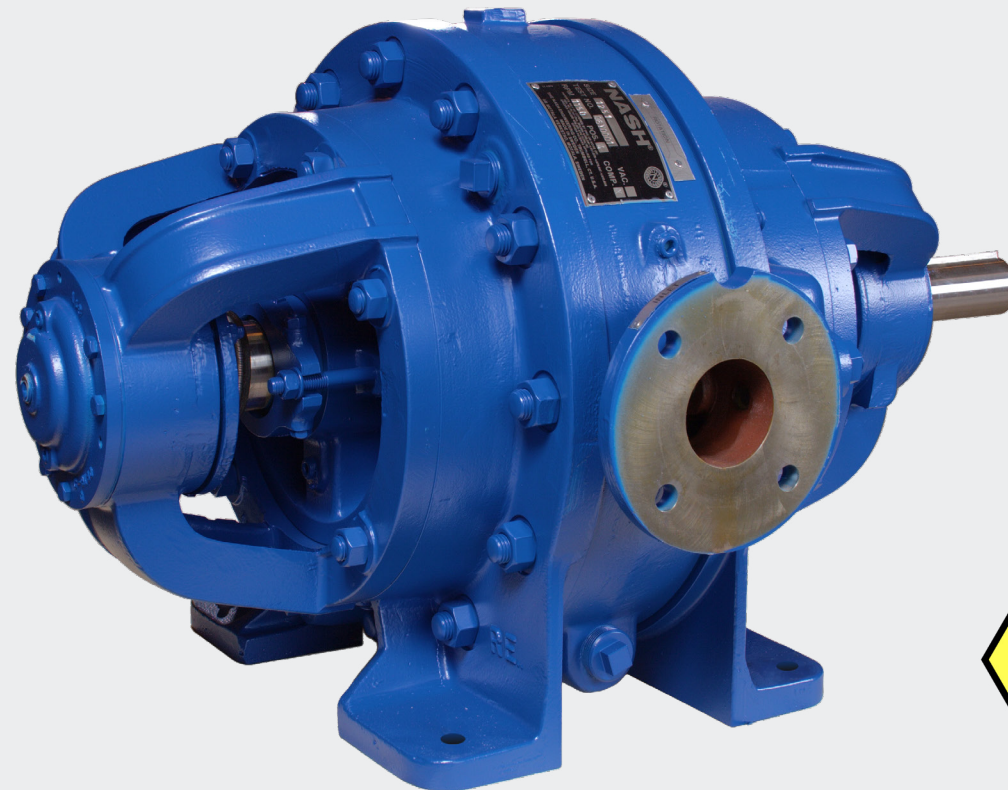
Technische Daten NASH HP4-9	
Saugkapazität	200 bis 4.300 m ³ /h (1.500 bis 2.500 SCFM)
Maximaler Auslassdruck	bis 8,5 bar abs. (bis 110 psig)
Differenzdruck	bis 7,5 bar (bis 110 psi)
Wellendichtung	Gleitringdichtungen (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



NASH 1250 BAUREIHE

Die NASH 1250 Reihe an Flüssigkeitsringkompressoren sind Kompressoren für kleinere Kapazitäten mit mittlerem Druck von bis zu 8,5 bar abs und einem maximalen Differenzdruck von 5 bar und sind in einer Vielzahl von Materialien verfügbar. Sie eignen sich für verschiedene giftige, explosive und korrosive Gase in Öl und Gas, petrochemischen, chemischen und Chlor-Anwendungen. Zusammen mit den NASH/GARO-Kompressormodellen und unseren anderen Flüssigkeitsringkompressoren vervollständigt der 1250 unsere Kompressorproduktreihe mit einem Kapazitätsbereich von 160-575 m³/h (95 bis 340 SCFM).

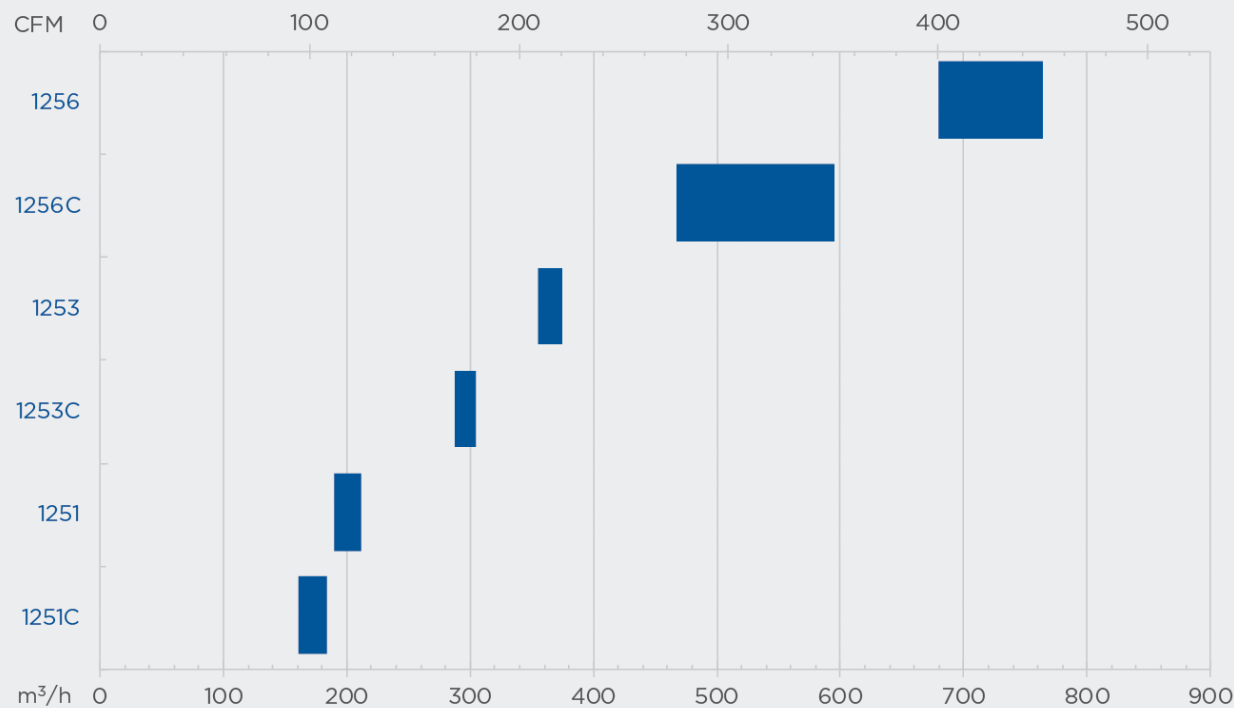


NASH 1250 BAUREIHE

Technische Daten NASH 1250 (EINSTUFIG)

Saugkapazität	160 bis 765 m ³ /h (95 bis 340 SCFM)
Saugdruck	0,8 bis 4 bar abs.
Maximaler Auslassdruck	bis 8,5 bar abs.
Differenzdruck	bis 5 bar
Wellendichtung	Stopfbuchse (Standard), Gleitringdichtung (einfach/doppelt wirkend)
Materialien	Edelstahl

Modelle und Leistungsbereich



Service und Unterstützung

Lokaler Support, verbunden mit globaler Expertise

Nash bietet eine umfassende Reihe von Service- und Dienstleistungen, die Betrieb reibungslos und effizient am Laufen halten und potenzielle Anlagenausfälle und teure Stillstandszeiten vermeiden.

Unsere **ISO 9001:2008** und **ISO 14001** zertifizierten **Service Center** sind strategisch auf der ganzen Welt positioniert und bieten unseren Kunden eine Reihe von Service und Dienstleistungen für Ihr Vakuumpumpen-, Kompressor- oder Gebläsesysteme, wie:

- Inspektionen und Reparaturen
- OEM-Ersatzteile
- Service- und Reparaturkits
- Um- und Aufrüstungen
- Material- und Dichtungswechsel
- Beschichtungen und Auskleidungen
- ATEX-Reparaturen
- Leistungsprüfungen im Werk
- Außendienst
- Installation und Inbetriebnahme-Services
- Wartung
- Kapazitäts- und Leistungsprüfung vor Ort
- Endoskop-Inspektionen
- Pumpenreinigung
- Vakuumprüfungen

MEHR ERFAHREN



In jedem Service Center arbeiten ZERTIFIZIERTE, geschulte Experten, die eine Reihe von hochmodernen, speziellen Ausrüstungen und Werkzeugen einsetzen, um verschiedenste Pumpen, Kompressoren, Gebläse, Schrauben-Vakuumpumpen und kundenspezifische Systeme zu erneuern und überholen. Der NASH Service steht auch für Engineering Unterstützung zur Verfügung.

Unser Expertenteam setzt die neuesten technischen Zeichnungen und Spezifikationen ein, sowie einen kompletten Bestand an hochwertigen OEM-Teilen und Ersatzteilen. Dadurch wird sichergestellt, dass Ihre Ausrüstung dieselbe Leistung und Zuverlässigkeit bietet wie eine neue Pumpe oder ein neuer Kompressor.



ANGEBOT ANFORDERN

www.GDnash.com

[in /company/nashpumps/](https://www.linkedin.com/company/nashpumps/)

© Gardner Denver Nash. All rights reserved.
All trademarks are the property
of Gardner Denver Nash.

Entwickelte Projektlösungen für Vakuum- und Kompressorsysteme

MEHR ERFAHREN

Auf Ihre Anforderungen zugeschnitten. insichtlich Vakuum- und Kompressortechnologie hat jede Branche und jede Anwendung eigene Bedürfnisse und Anforderungen. NASH bietet ein unübertroffenes Know-how in der Entwicklung und Fertigung von effizienten und zuverlässigen Systemen, die Ihre spezifischen Prozessanforderungen erfüllen. Jedes entwickelte System wird komplett montiert und einsatzbereit geliefert und kann einfach in bestehende Prozesse und Automatisierungssysteme integriert werden, wodurch die Installations- und Betriebskosten verringert werden.

Unabhängig von Ihrer Anwendung stellt unser weites Sortiment an Produkten und Technologien sicher, dass Nash eine Lösung für Sie hat. Ob es um eine standardmäßige vorgefertigte Anlage für die allgemeine Industrie, eine anwendungsspezifische Lösung für die Energieerzeugung oder ein vollständig nach Kundenspezifikationen hergestelltes Hybridsystem für die chemische Industrie geht: NASH hat die Erfahrung und Expertise, um ein System zu entwickeln, das selbst den anspruchsvollsten Anwendungen standhält.



2BG Fackelgas-Rückgewinnungsanlage

DRY-PRO®

Trocken laufende Vakuumpumpen und -systeme

MEHR ERFAHREN

Unsere trocken laufenden Vakuumpumpen und -systeme sind trockene, saubere, flexible und sichere Vakuumlösungen, die für anspruchsvolle, kontinuierliche Anforderungen von rauen industriellen Umgebungen entwickelt wurden; wie pharmazeutische und feinchemische Anwendungen. Unsere trocken laufenden Pumpen und Systeme zählen zu den zuverlässigsten und hoch effizientesten Lösungen auf dem Markt.



Produktionsstätten

Nash - Zweigniederlassung der Gardner Denver

Deutschland GmbH
Katzwanger Straße 150
90461 Nürnberg
Germany
Tel: +49 911 1454-0

Pune India Gardner Denver Engineered Products India Pvt

Ltd Gat No: 182, 183, 184 Gat No:
182, 183, 184, Alandi - Markal Road
Fulgaon Pune Maharashtra 412216

Verkaufsniederlassung

Zoeterwoude, Netherlands Gardner Denver Nash Benelux BV

Produktieweg 10 Zoeterwoude
Zuid-Holland 2382 PB
Contact Us
Sales/Service: +31 (0)71 582 3456

Saint Quentin Fallavier, France Gardner Denver France SAS

42 rue du Montmurier BP 604
Saint Quentin Fallavier Lyon 38070
Contact Us
Sales: +33-4-74-94-16-73
Service: +33-4-74-94-91-55

Winsford UK Cheshire Gardner Denver Ltd

Road One Winsford Industrial
Estate Winsford Cheshire CW7 3PL
Sales: +44-160-654-24-00
Service: +44-160-654-24-00

Kingdom of Bahrain (Middle East) Manama Bahrain Gardner Denver International Ltd

75, Kingdom Tower, Building 8,
Road 1901 Al Hoor 319 Manama
Bahrain Sales: +973-17-81-31-87

