

STOCKAGE INTERIEUR

Réservoir 1500 L PEHD double paroi traité ANTI UV avec station de distribution sur plaque

- Pompe auto-amorçante 230 V 50 l/min
- Compteur 3 chiffres
- Système de filtration
- Flexible refoulement 5 m
- Pistolet automatique
- Tube d'aspiration rigide avec crépine
- Bouchon évent
- Station à fixation murale pour une meilleure stabilité

AVANTAGES d'une cuve intérieure

Solution économique pour la mise aux normes
Cuve traitée ANTI UV : allongement de la durée de stockage
Faible encombrement
Condensation limitée (PEHD)
Idéal pour petites exploitations



1190 € H.T.
Hors Transport

Conforme
à la norme NF
M88-560

STOCKAGE EXTERIEUR



2490 € H.T.
Hors Transport

Réservoir 2500 L PEHD double paroi avec station de distribution complète sécurisée

- Cuve 2500 L (garantie 10 ans)
- Station de distribution avec pompe 50 l/mn
- Compteur 3 chiffres
- Système de filtration
- Flexible refoulement 6 m
- Pistolet automatique
- Raccord pompier DN 50 avec limiteur de surremplissage
- Indicateur électronique de niveau avec afficheur déporté
- Armoire de protection avec double fermeture à clé

AVANTAGES d'une cuve extérieure

Cuve garantie 10 ans
PE haute densité pour le stockage extérieur
Cuve traitée ANTI UV
Condensation limitée (PEHD)
Equipée d'une armoire de protection avec fermeture à clé

Cuve
garantie
10 ans

Conforme
à la norme NF
EN-13341



3990 € H.T.
Hors Transport

Réservoir 5000 L PEHD double paroi avec station de distribution complète sécurisée

- Cuve 5000 L (garantie 10 ans)
- Station de distribution avec pompe 80 l/mn
- Equipement identique au modèle 2500 L PEHD