



# DESCRIPCIÓN GENERAL DE LAS BOMBAS PERISTÁLTICAS

*"Simplemente confiable"*



# LAS MEJORES SOLUCIONES EN BOMBAS PERISTÁLTICAS Y DE MANGUERA



La experiencia de Albin Pump radica en la entrega de bombas peristálticas que han sido diseñadas con décadas de desempeño en la industria para brindar el rendimiento, la simplicidad de diseño y la confiabilidad que nuestros clientes exigen para lograr el menor costo total de propiedad.

Fundada en 1928, Albin Pump es fabricante líder de bombas peristálticas eléctricas y forma parte del sector de fluidos de Ingersoll Rand®, que incluye marcas de primer nivel tales como: Milton Roy, LMI, ARO, Dosatron, Seepex y más.

## MERCADOS Y APLICACIONES



### Agua y aguas residuales:

Alimentación de productos químicos: hipoclorito de sodio, polímeros, ácido peracético, sosa cáustica/hidróxido de sodio, cloruro de polialuminio, fluoruros, control de pH y olores, tricloruro de hierro, ácido cítrico, lechada de cal, lechada de carbón activado en polvo

Gestión de los lodos: alimentación de filtros banda, prensa, prensa de placas y marcos, centrífugas y espesamientos, RAS, transporte de lodos primarios, esparcimiento, flotación por aire disuelto (DAF)



### Minería y canteras:

Residuos de lixiviación, reactivos, lodos, fluidos viscosos, lodos, arcilla, fluidos con alto contenido de sólidos, hormigón ligero, sulfato de plomo, pirita, SABX, cianuro, varios ácidos. Sustituya las bombas centrífugas con revestimiento de caucho para lodos (SRL) y consiga un ahorro significativo en el consumo de agua, al tiempo que mejora el coste total de propiedad



### Químicos:

Bases y ácidos corrosivos, látex, alcohol, jabón, champú, agentes de limpieza, solventes no aromáticos, dosificación química, pintura, pintura a base de agua, acrílicos, pigmentos, tinta, revestimiento de paredes, colorantes para mulching, pigmentos para tejas, masilla para juntas



### Alimentos y bebidas:

Levadura, tierra de diatomeas, clara y yema de huevo, grasas, aceite de oliva, vino, sémola, mezclas de agua y sal, saborizantes naturales, mezcla y masa de panadería, crema, molinos de azúcar, melaza, azúcar líquida, proteína líquida, jarabes



### Industrias generales y otras:

Caolinita, lodos residuales de pulpa y papel, estiércol, fertilizantes, esmalte cerámico, relleno de moldes, alimentación de prensa de filtro, dióxido de titanio, mortero fibroso de construcción, yeso, cemento líquido, toma de muestras de productos petrolíferos y gas natural



## CARACTERÍSTICAS DE LA BOMBA

- ✓ UNA pieza de desgaste: la manguera
- ✓ Cebado completamente automático
- ✓ Funcionamiento en seco continuo libre de daños
- ✓ Sin sello mecánico ni prensaestopas
- ✓ Apta para fluidos abrasivos, corrosivos y/o viscosos
- ✓ Fácil instalación, operación y mantenimiento
- ✓ Caudal reversible
- ✓ Nivel de ruido bajo
- ✓ Caudal volumétrico perfecto
- ✓ Medición y dosificación precisa y repetible
- ✓ Larga vida útil y mayor confiabilidad
- ✓ Tornillos de acero inoxidable



## BENEFICIOS DE LA BOMBA

- ✓ El costo de propiedad más bajo
- ✓ Alta calidad con mayor vida útil de la manguera
- ✓ Mantenimiento más rápido y más fácil
- ✓ Mejor servicio
- ✓ Precios adecuados - atractiva relación costo/beneficio
- ✓ Cizallamiento bajo
- ✓ Rendimiento predecible con el consiguiente ahorro en costos
- ✓ Caudales de hasta 150 m<sup>3</sup>/h (660 gpm) con un solo cabezal de bomba



## CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS DE LA MANGUERA

- ✓ Mayor vida útil de la manguera en comparación con otros fabricantes de bombas peristálticas
- ✓ Caucho compuesto de la más alta calidad
- ✓ Material y estructura de larga duración con capas de refuerzo interior
- ✓ Adecuada para presiones de hasta 15 bar (220 psi)
- ✓ Disponible en 7 compuestos de caucho diferentes y en 16 tamaños diferentes para adaptarse a la mayoría de las bombas de la competencia

# Serie KM

## Bomba dosificadora peristáltica



### FEATURES:

- ✓ Pantalla LCD a color de 4.33"
- ✓ Tubos ópticos de detección de fugas estándar
- ✓ Entradas y salidas remotas disponibles: 4-20 mA, variación de frecuencia y 0-10 VDC
- ✓ Protocolos de control industriales
- ✓ 3 entradas de control de contacto seco
- ✓ Temporizador de funcionamiento integrado para mantenimiento predictivo
- ✓ Equipado con puerto USB para actualizaciones de firmware
- ✓ 4 relés programables en forma de C
- ✓ Tubos disponibles en varios materiales

### BENEFICIOS:

- ✓ Cada rotación da el mismo desplazamiento, lo que proporciona una excelente característica de medición
- ✓ Altura de succión de hasta 9 m (30'). No se permite ningún reflujo ni deslizamiento
- ✓ La bomba dosificadora peristáltica autocebante proporciona una alimentación química uniforme
- ✓ No tiene partes móviles en la trayectoria del líquido: la tubería es el único elemento húmedo
- ✓ No tiene bolas de retención ni válvulas de retención
- ✓ No sufre daños debido al funcionamiento de corrido en seco
- ✓ LA BOMBA NO SE BLOQUEA CON VAPOR NI CON AIRE



### CERTIFICACIONES:





## ○ Prestaciones generales

### Bombas dosificadoras peristálticas Serie KM

RENDIMIENTO DE LA BOMBA		
PEQUEÑA - KM2	65 l/h 17 gph	8,6 bar 125 psi
MEDIANA - KM3	126 l/h 33 gph	8,6 bar 125 psi
GRANDE - KM4	600 l/h 159 gph	8,6 bar 125 psi

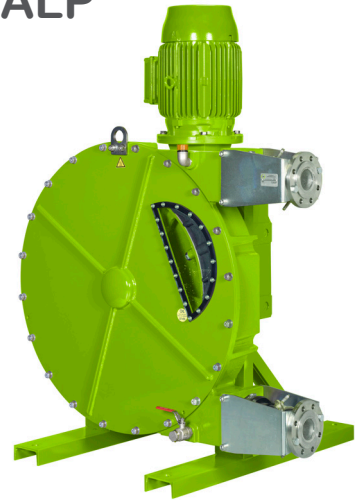
	Serie KM	
Enfoque	Mercados industriales y municipales	
Relación de reducción	10.000:1	
NSF-61	Sí	
Garantía	2 años	
Aplicaciones	Tratamiento de aguas industriales Tintas, colorantes y pigmentos Ácido sulfúrico Soluciones para recubrimiento Fungicida/biocida Antisarro Recubrimiento de semillas Pigmento reactivo	Hipoclorito de sodio Polímeros Hidróxido de sodio/cáustico Cloruro de polialuminio Fluoruro Control de olores y pH Cloruro férrico Bombas de muestreo

# Bombas peristálticas de manguera ALH y ALP

## ○ CARACTERÍSTICAS:

**ALH** - Bombas industriales de alto rendimiento para trasvasar o dosificar volúmenes medios y altos

- Capacidad máx.: 88 m<sup>3</sup>/h (387 gpm) por cabezal
- Presión de descarga: hasta 15 bar (220 psi)
- Manguera: reforzada
- Dispositivo de compresión de la manguera: zapatas
- 15 tamaños de bomba
- Aspiración máxima posible hasta 0,9 bar (13,05 psi)
- Temperatura del fluido bombeado de hasta 85 °C (185 °F)
- Viscosidad hasta 60.000 cP



**ALP** - Unidades compactas y de baja presión para dosificación y medición de bajo volumen

- Capacidad máx.: 10 m<sup>3</sup>/h (44 gpm)
- Presión de descarga: hasta 4 bar (58 psi)
- Tubo: reforzado y no reforzado
- Dispositivo de compresión del tubo: rodillos
- 7 tamaños de bomba
- Aspiración máxima posible hasta 0,6 bar (8,7 psi)
- Temperatura del fluido bombeado de hasta 135 °C (275 °F)
- Viscosidad hasta 15 000 cP



## ○ VENTAJAS:

- Solo UNA pieza de desgaste: la manguera. La bomba se repara in situ. Sin sustituir rotores, estatores ni lóbulos
- Gracias al deslizamiento CERO, las bombas de manguera presentan una eficiencia volumétrica del 100 %
- Sin deslizamiento = ¡sin desgaste por abrasión!
- Mantenimiento predecible para garantizar la sustitución de las mangueras antes de que se rompan
- Puede bombear tanto vapor como fluido, evitando el bloqueo por vapor, o vapor lock, causado por la liberación de gases (hipoclorito de sodio)
- Puede bombear tanto vapor como fluido, evitando el bloqueo por vapor, o vapor lock, causado por la liberación de gases (hipoclorito de sodio)
- Capaz de flujo reversible para vaciar la manguera y abrir los conductos de aspiración obstruidos. Se adapta fácilmente a las tuberías existentes
- Diseño sin sellos que evita las fugas y la contaminación. Elimina los sistemas de lavado con agua de sellado
- Permite bombear con hasta un 65 % de sólidos con un tamaño máximo del 25 % del diámetro interior de la manguera
- Precisión de un +/-1 %
- Cizallamiento bajo. Ideal para polímeros, aceitunas, adhesivos, pinturas, tensioactivos, etc.
- Ofrece un bajo coste total de propiedad (TCO)
- Opción de sensor de rotura de manguera: apaga la bomba en caso de rotura de la manguera y alerta al personal
- Opción de contador de revoluciones: realice una sustitución proactiva de las mangueras ANTES de que se rompan
- Opción de kit de vacío: como apoyo en aplicaciones de gran altura de aspiración y alta viscosidad
- Elimine los costosos equipos auxiliares: sistemas de protección contra funcionamiento en seco, sellos mecánicos, sistemas de lavado con agua de sellado, válvulas de retención oscilantes de descarga

## ○ Bombas de manguera extragrandes - ALX150 150 m<sup>3</sup>/h (660 gpm)

Las bombas de la serie Albin Pump® ALX proporcionan las ventajas de otras bombas peristálticas de manguera y generan uno de los caudales más altos de cualquier bomba peristáltica del mundo, además de



permitir hasta 150 m<sup>3</sup>/h (660 gpm) con un solo cabezal que elimina la necesidad de disposiciones dúplex con doble cabezal.

Tras años de desarrollo, la ALX150 se presenta para aplicaciones que van desde el trasvase de lodos con alto contenido de sólidos, como lodos abrasivos de tratamiento de aguas residuales municipales, hasta aplicaciones de residuos de lixiviación en minería. También se utiliza en aplicaciones de descarga de buques, así como en el bombeo de peces vivos, donde

es fundamental una transferencia de productos rápida y fiable.

Con un desplazamiento de 83,33 litros (20 galones) por revolución, esta bomba proporciona caudales elevados de hasta 150 m<sup>3</sup>/h (660 gpm) con una excelente vida útil de la manguera.



## ○ Mangueras Albin Pump® *Prolonged Life*\*

La calidad superior de las mangueras Albin Pump® es una de las claves de nuestro éxito; pero, lo que es más importante, es la clave para su éxito en las aplicaciones diarias.

Albin Pump® está siempre comprometida con los clientes para proporcionar mangueras de alta calidad para un rendimiento superior.

Para alcanzar ese objetivo, Albin Pump® invierte en materias primas de alta calidad (que incluye caucho natural) y un diseño de manguera que equilibra a la perfección resistencia y elasticidad.

El resultado de este esfuerzo es el portafolio de mangueras Albin Pump® *Prolonged Life*, que añade prestaciones superiores y un ciclo de vida significativamente más largo que el de las mangueras de la competencia y a un precio inferior.

*\*con mayor vida útil*

Mangueras duraderas y versátiles para una ventaja competitiva






albin pump  
since 1928

An Ingersoll Rand Business

Prolonged Life

## ○ Prestaciones

### Bombas peristálticas ALH, ALP y ALX

 MODELO DE BOMBA	 FLUJO MÁXIMO		 PRESIÓN MÁXIMA		 PESO DE LA BOMBA		 CONEXIÓN DE LA BOMBA	
<b>ALH y ALX / Bombas de manguera de alta presión</b>								
ALH05-3	20 l/h	5 gph	8 bar	115 psi	25 kg	55 lb	Conexión de racor Ø 16 mm	5/8 pulg.
ALH10-3	70 l/h	18 gph	10 bar	145 psi	28 kg	62 lb	Conexión de racor Ø 16 mm	5/8 pulg..
ALH10	180 l/h	48 gph	10 bar	145 psi	25 kg	55 lb	Conexión de racor Ø 16 mm	5/8 pulg.
ALH15-3	420 l/h	111 gph	10 bar	145 psi	35 kg	77 lb	Conexión de racor Ø 20 mm	7/8 pulg.
ALH15	600 l/h	159 gph	10 bar	145 psi	35 kg	77 lb	Conexión de racor Ø 20 mm	7/8 pulg.
ALH20-3	670 l/h	177 gph	10 bar	145 psi	36 kg	79 lb	Conexión de racor Ø 25 mm	1 pulg.
ALH20	1020 l/h	269 gph	10 bar	145 psi	36 kg	79 lb	Conexión de racor Ø 25 mm	2 pulg.
ALH25	2.2 m³/h	10 gpm	15 bar	220 psi	80 kg	176 lb	Brida DN25/PN16	1 pulg./150#
ALH32	5.3 m³/h	23 gpm	15 bar	220 psi	145 kg	320 lb	Brida DN32/PN16	1.25 pulg./150#
ALH40	8.2 m³/h	36 gpm	15 bar	220 psi	145 kg	320 lb	Brida DN40/PN16	1.5 pulg./150#
ALHX40	9.6 m³/h	42 gpm	15 bar	220 psi	210 kg	463 lb	Brida DN40/PN16	1.5 pulg./150#
ALH50	15.8 m³/h	70 gpm	15 bar	220 psi	315 kg	694 lb	Brida DN50/PN16	2 pulg./150#
ALH65	20.7 m³/h	93 gpm	15 bar	220 psi	335 kg	739 lb	Brida DN65/PN16	2.5 pulg./150#
ALHX65	22 m³/h	97 gpm	15 bar	220 psi	500 kg	1102 lb	Brida DN65/PN16	2.5 pulg./150#
ALHX80	27.5 m³/h	121 gpm	15 bar	220 psi	700 kg	1543 lb	Brida DN80/PN16	3 pulg./150#
ALH80	35 m³/h	154 gpm	15 bar	220 psi	970 kg	2138 lb	Brida DN80/PN16	3 pulg. /150#
ALH100	54 m³/h	238 gpm	15 bar	220 psi	1270 kg	2800 lb	Brida DN100/PN16	4 pulg./150#
ALH125	88 m³/h	387 gpm	15 bar	220 psi	1800 kg	3968 lb	Brida DN125/PN16	5 pulg./150#
ALX150	150 m³/h	660 gpm	7.5 bar	110 psi	2500 kg	5511 lb	Brida DN150/PN16	6 pulg./150#
<b>ALP / Bomba de tubo de baja presión</b>								
ALP09N	140 l/h	37 gph	4 bar	60 psi	8 kg	18 lb	Conexión de racor Ø 16 mm	5/8 pulg.
ALP13N	348 l/h	92 gph	4 bar	60 psi	9 kg	20 lb	Conexión de racor Ø 19 mm	3/4 pulg.
ALP17N	910 l/h	240 gph	4 bar	60 psi	15 kg	33 lb	Conexión de racor Ø 25 mm	1 pulg.
ALP25N	2.7 m³/h	12 gpm	4 bar	60 psi	55 kg	121 lb	Conexión de racor Ø 38 mm	1.5 pulg.
ALP30N	5 m³/h	22 gpm	4 bar	60 psi	97 kg	214 lb	Conexión de racor Ø 45 mm	2 pulg.
ALP45N	13.9 m³/h	61 gpm	4 bar	60 psi	155 kg	342 lb	Conexión de racor Ø 60 mm	2.5 pulg.



ALH100 para caudal inferior de espesadores en la industria minera



ALH125 para bombeo de hormigón



ALHX40 para lechada de cal en el tratamiento de aguas residuales



Distribuido por:

**Acerca de Ingersoll Rand Inc.**

En Ingersoll Rand Inc. (NYSE:IR), animados por un espíritu emprendedor y una iniciativa de propiedad, asumimos el compromiso de ayudar a que la vida sea mejor. Ofrecemos innovadores productos y servicios industriales, energéticos, médicos y para vehículos especiales, críticos para operación, de más de 40 reputadas marcas, diseñados para responder con creces incluso en las condiciones más complejas y duras, en las que el tiempo de inactividad en la empresa resulte especialmente caro. Nuestros empleados están conectados de por vida con nuestros clientes con el compromiso de proporcionar experiencia y una productividad y eficiencia mejoradas. Si desea más información, visite [HYPERLINK "http://www.IRCO.com"](http://www.IRCO.com) [www.IRCO.com](http://www.IRCO.com).



[www.albinpump.com](http://www.albinpump.com)  
[albinpump@irleads.com](mailto:albinpump@irleads.com)  
©2024 Albin Pump Lit# IRITS-0124-001 EUA ES Albin Pump Overview

