



PRZYKŁAD REALIZACJI

POMPOWANIE ODCIEKU Z ZAGĘSZCZACZA W GÓRNICTWIE

Wiele pomp nie jest w stanie sprostać wymaganiom wydajności w zakresie pompowania koncentratu mineralnego o dużej gęstości przy przenoszeniu odcieku z zagęszczacza. Pompy perystaltyczne Albin Pump są przeznaczone do pompowania płynów o wysokiej zawartości części stałych, takich jak koncentraty lub pasty (zawartość części stałych do 65%). Nasze pompy cechuje konstrukcja bezuszczelkowa, w której wał o długiej żywotności jest jedynym elementem, który ma kontakt z płynem aplikacyjnym. Ogranicza to narażenie operatora na potencjalnie szkodliwe płyny i oznacza, że wał o długiej żywotności jest jedynym elementem wymagającym regularnej konserwacji. Konstrukcja bezuszczelkowa jest unikalną zaletą pomp perystaltycznych Albin Pump

w porównaniu z innymi technologiami pomp, które wykorzystują uszczelnienia mechaniczne, w których wirniki, zawory zwrotne, rotory i stojany mogą potencjalnie wejść w kontakt z aplikowanym płynem.

Specjalnie zaprojektowane węże naszych pomp umożliwiają dłuższą żywotność przy minimalnych przestojach, w przeciwieństwie do potrzeb serwisowych pomp odśrodkowych wymagających ciągłego serwisowania przy wysokim stopniu zużycia. Produkty Albin Pump są dwukierunkowe, mogą być serwisowane na miejscu i są idealnym rozwiązaniem do pompowania zagęszczaczy, przenoszenia zawiesin lub dozowania substancji chemicznych.

DLACZEGO ROZWIĄZANIA PERYSTALTYCZNE ALBIN PUMP® TO PIERWSZY WYBÓR W ZASTOSOWANIACH GÓRNICZYCH?

- Nasze pompy perystaltyczne mają sprawdzoną konstrukcję i mogą przenosić pasty i zawiesiny (zawierające różne substancje chemiczne).
- Kopalnie na całym świecie coraz częściej korzystają z pomp perystaltycznych Albin Pump, które zapewniają niższy całkowity koszt posiadania (TCO) w porównaniu z pompami odśrodkowymi z gumową wykładziną (wśród innych urządzeń szybkoobrotowych). Jest to bezpośrednio związane z niższymi kosztami konserwacji wymaganymi w przypadku pompy perystaltycznej (jeden wał), bezuszczelkową konstrukcją i jej zdolnością do pompowania gęstszych zawiesin w porównaniu z koniecznością stosowania uszczelnień mechanicznych oraz kosztownymi metodami zużycia i dostarczania wody (zarówno do konserwacji uszczelnienia, jak i rozcieńczania zawiesiny) związanych z uruchamianiem i konserwacją pomp odśrodkowych podczas realizacji procesu.
- Ciągłość bezawaryjnej pracy na sucho
- Perystaltyczna konstrukcja pozwala na delikatne przenoszenie ściernych ciał stałych przez wał bez uszkodzenia go, w przeciwieństwie do gumowej pompy odśrodkowej, która zwykle pracuje z prędkością 30–40 razy szybciej i powoduje szybkie i duże zużycie wirników, wałów i uszczelnień.
- Wał jest jedyną zużywającą się częścią i można go wymienić bez użycia specjalnych narzędzi.

- Węże wykonane są z najwyższej jakości mieszanki gumy i zapewniają długą żywotność materiału oraz jego właściwy kształt dzięki wewnętrznym warstwom wzmacniającym. Wszystkie węże są zaprojektowane tak, aby mogły działać dłużej i obsługiwać silnie ścierne i skoncentrowane płyny.





W RPA firma Albin Pump® dostarczyła zestaw dwóch pomp ALH125 ustawionych na 55 m³/godz. (25 obr/min); nie podlegają one nadmiernemu zużyciu z powodu tarcia. Żywotność węża zależy przede wszystkim od prędkości pompy. Nasze pompy ALH125 pracują nieprzerwanie 24 godziny na dobę przez 7 dni w tygodniu, a żywotność węża przekracza oczekiwania klienta.



Wolna praca naszej pompy w połączeniu z naszym węzłem z kauczuku naturalnego (NR) zapewnia dłuższą żywotność węża. Nasze węże NR są doskonale zaprojektowane do obsługi płynów ściernych.

NASZE POMPY WĘŻOWE MOGĄ PRZENOSIĆ ZAWIESINY ZAWIERAJĄCE:

- ✓ pył
- ✓ osad
- ✓ lepkie płyny
- ✓ błoto
- ✓ glinę
- ✓ płyny o wysokiej zawartości części stałych
- ✓ lekki beton
- ✓ siarczan ołowiu
- ✓ SABX
- ✓ cyjanek
- ✓ różne kwasy



Na różnych rynkach górniczych:

- ✓ miedź
- ✓ uran
- ✓ nikiel
- ✓ kobalt
- ✓ srebro
- ✓ platynę
- ✓ chrom
- ✓ złoto

... i więcej!

PRZEDŁUŻONA ŻYWOTNOŚĆ WĘŻA

Albin Pump, marka dobrze znana z produkcji węży o wydłużonej żywotności, inwestuje w wysokiej jakości surowce (w tym kauczuk naturalny) oraz w inżynierską konstrukcję węża zapewniającą idealne zrównoważenie wytrzymałości i elastyczności.

Rezultatem tych wysiłków jest oferta węży Albin Pump, która zapewnia doskonałe osiągi i żywotność do 30% dłuższą niż węże konkurencyjne, gdy są używane w podobnych zastosowaniach i warunkach.

Węże Albin Pump są dostępne w różnych długościach, aby umożliwić modernizację większości najważniejszych pomp konkurencyjnych producentów (Bredel™, Verderflex™, Abaque™ itd.).



Albin Pump® jest marką Ingersoll Rand i częścią segmentu biznesowego Precision and Science Technologies (PST). PST składa się z portfolio uzupełniających się technologii i wiodących w branży marek, takich jak Milton Roy®, ARO®, LMI®, Haskel®, Tomasz®, Dosatron®, SEEPEX®, Pompy MP® i Oberdorfer®. Firma PST dostarcza rozwiązań do precyzyjnego dozowania i przenoszenia płynów o wysokiej wartości na rynkach o znaczeniu krytycznym, takich jak nauki przyrodnicze, żywność i napoje, woda i wodór.