



## TUBI *PROLONGED LIFE* ALBIN PUMP®

La qualità superiore dei tubi Albin Pump® rappresenta una delle chiavi del nostro successo ma, fattore ancora più importante, è la chiave del vostro successo nelle applicazioni quotidiane.

Albin Pump® è un marchio da sempre impegnato nei confronti dei propri clienti per fornire sul mercato i tubi dalle prestazioni migliori.

Per raggiungere questo obiettivo, Albin Pump® investe in materie prime di alta qualità (compresa la gomma naturale) e in una progettazione dei tubi volta a trovare un equilibrio perfetto tra resistenza ed elasticità.

Il risultato di questo sforzo è la gamma di tubi *Prolonged Life* di Albin Pump®. Produzione unica che offre prestazioni eccellenti e un ciclo di vita significativamente più lungo rispetto ai tubi di altri produttori grazie a un minor numero di sostituzioni, tempi di fermo della produzione ridotti e volumi contenuti di rifiuti da gestire.

### CARATTERISTICHE DEI TUBI DI ALBIN PUMP®

- ✓ Disegno tecnico con diversi strati interni di rinforzo (da 2 a 6) in poliammide intrecciata, selezionati in base al materiale e alla dimensione del tubo.
- ✓ Lo strato esterno è vulcanizzato con tolleranze rigorose per garantire una perfetta compressione.
- ✓ Padronanza di tutte le fasi di produzione, compresa l'incorporazione delle materie prime, il tempo di miscelazione, la formatura e la vulcanizzazione.
- ✓ Disponibili in 7 composti di materiali e 16 dimensioni per coprire un'ampia gamma di applicazioni e dimensioni di pompe.
- ✓ Codice colore univoco situato sul tubo per una facile identificazione del materiale.

### VANTAGGI DEI TUBI *PROLONGED LIFE* DI ALBIN PUMP®, RISPETTO ALLA CONCORRENZA

- ✓ Durata utile prolungata: produzione unica per un minor numero di sostituzioni, tempi di fermo della produzione ridotti e volumi contenuti rifiuti da gestire.
- ✓ In grado di gestire fluidi sensibili al taglio con un'usura minima.
- ✓ Estrema versatilità.
- ✓ Disponibili in diverse lunghezze, adattabili alla maggior parte delle pompe delle principali marche concorrenti.
- ✓ Una volta dotate di un tubo Albin Pump®, le pompe di marchi concorrenti riducono il costo totale di proprietà con un intervallo prolungato tra i guasti.

### TUBI A BASSA PRESSIONE PER POMPE ALP

Sono disponibili tubi a bassa pressione per la gamma ALP di Albin Pump® in diversi materiali e con vari livelli di rinforzo. In particolare possiamo dividere i tubi a bassa pressione in due famiglie:

- ✓ Tubi non rinforzati: utilizzati principalmente per il trasferimento e il dosaggio a pressione molto bassa, possono resistere alla pressione del fluido fino a 2 bar.
- ✓ Tubi rinforzati: possono resistere a pressioni fino a 4 bar e sono più adatti per applicazioni industriali leggere.



**Rivestimento interno** - disponibile in una varietà di materiali per garantire durata utile e compatibilità ottimali

**Strati di rinforzo (da 2 a 6)** - garantiscono un'eccellente durata utile del tubo e prestazioni eccezionali

**Rivestimento** - offre un'eccellente resistenza chimica e un'usura superiore

**Fascia** - codice colore per una facile identificazione dei materiali

*Prolonged Life* = con durata utile prolungata  
Ulteriori informazioni sul retro

## OFFERTE DI TUBI *PROLONGED LIFE* DI ALBIN PUMP®

										
	Trattamento acque, rifiuti domestici e industriali	Industria della ceramica	Miniere e cave	Edilizia e costruzione	Prodotti chimici	Settore agroalimentare	Vernice	Cellulosa e carta	Agricoltura, biogas e fertilizzanti	Intervallo di temperatura massimo (per un funzionamento continuo)
<b>NR</b> <small>BE CAREFUL WITH THE SHIELD</small>	La gomma naturale (NR) può essere considerata un materiale versatile utilizzato in diverse applicazioni; unisce proprietà meccaniche superiori e offre una buona compatibilità chimica (soprattutto con prodotti a base di acqua e le basi deboli, gli acidi, i glicoli e i chetoni). Sconsigliata con idrocarburi e ossidanti in genere.									75 °C
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
<b>NBR</b> <small>ALH NBR - A</small>	La gomma nitrile butadiene (NBR) è generalmente molto efficace con oli naturali e sintetici e fluidi a base di petrolio (non aromatici). Le proprietà meccaniche sono buone, classificate dopo quelle della NR.									75 °C
	✓		✓	✓	✓				✓	
<b>NBR FDA</b> <small>BE CAREFUL WITH THE SHIELD</small>	L'NBR alimentare ha le stesse caratteristiche dell'NBR standard, ma può entrare in contatto con prodotti alimentari.									75 °C
	✓					✓			✓	
<b>EPDM</b> <small>BE EPDM ATTENTION!</small>	La gomma etilene propilene diene monomero (EPDM) ha una compatibilità chimica molto elevata per applicazioni acide e caustiche, ma non è consigliata con gli idrocarburi (aromatici o clorurati) o gli oli (naturali e sintetici). Le proprietà meccaniche sono paragonabili a quelle dell'NBR.									85 °C
	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	
<b>HYPALON® /CSM</b> <small>BE CAREFUL WITH THE SHIELD</small>	L'HYPALON®/CSM ha un'eccellente compatibilità chimica con acqua di mare e salamoia, acidi forti e basi. L'Hypalon® è altamente consigliato anche con ossidanti, ipoclorito e alcoli. È sconsigliato con idrocarburi e solventi aromatici. Le proprietà meccaniche sono molto buone, leggermente inferiori a quelle della gomma naturale.									75 °C
	✓		✓		✓				✓	
<b>VITON® /FKM</b>	Il VITON®/FKM è una gomma sintetica fluorurata, possiede la migliore compatibilità chimica tra la "famiglia delle gomme". Utilizzabile con acidi e basi forti, solventi aromatici, idrocarburi e oli sintetici e naturali. Il Viton® ha una buona resistenza alle alte temperature, ma non è consigliato in applicazioni abrasive o gravose a causa della sua media resistenza all'abrasione e delle sue proprietà meccaniche medie.									75 °C
	✓		✓		✓				✓	
<b>NR FDA</b> <small>NR FDA 200FG</small>	La gomma naturale alimentare (NR) ha le stesse caratteristiche della NR standard, ma può entrare in contatto con prodotti alimentari.									75 °C
	✓					✓			✓	

Di seguito sono riportate le caratteristiche dei tubi Albin Pump® non rinforzati più rilevanti (solo per la gamma ALP):

	Tygon® A-60-F: tubo estremamente flessibile resistente a un'ampia gamma di prodotti alimentari e detersivi.
	Tygon® XL-60: tubo trasparente, estremamente flessibile, resistente a un'ampia gamma di fluidi, inclusi acidi e basi. Non consigliato per fluidi fotosensibili.
	Silicone: tubo trasparente con superficie interna liscia per ridurre il rischio di intrappolamento di particelle. I tubi in silicone possono essere sterilizzati con acqua calda, ossido di etilene o acido acetico.

### Codici colore tubi

Materiale	Tubi ALH ad alta pressione	Tubi ALP bassa pressione
NR	Una striscia bianca	Una striscia verde
NBR	Una striscia gialla	Una striscia rossa
NBR FDA	Una striscia bianca e una striscia gialla	Una striscia bianca e una striscia rossa
EPDM	Una striscia rossa	Una striscia bianca
CSM Hypalon®	Una striscia azzurra	Una striscia azzurra
FKM Viton®	Una striscia viola	Una striscia viola
NR FDA	Doppia striscia bianca FDA	Una striscia bianca e una striscia verde

\*Rispetto ai concorrenti del settore in ambienti operativi confrontabili.



www.albinpump.com  
albinpump@irco.com

©2023 Ingersoll Rand IRITS-0321-018 IT 0724