



LA NOSTRA GAMMA DI POMPE PERISTALTICHE

"semplicemente affidabile"



LA MIGLIORE DELLE POMPE PERISTALTICHE, SEMPLICEMENTE.



Albin Pump è un'azienda esperta nella fornitura di pompe peristaltiche, progettate con decenni di esperienza nel settore per offrire le prestazioni desiderate, la semplicità del design e l'affidabilità che i nostri clienti richiedono per ottenere il minore costo totale di proprietà del mercato.

Fondata nel 1928, Albin Pump è un produttore leader di pompe peristaltiche elettriche e fa parte del business Fluid d'Ingersoll Rand™, che comprende marchi di alto livello quali: Milton Roy, LMI, ARO, Dosatron, Seepex e molti altri.

MERCATI E APPLICAZIONI



Acqua/Acque reflue

Iniezione del reagente: ipoclorito di sodio, polimeri, acido peracetico, idrossido di sodio/soda, PAC, fluoruro, controllo del pH e degli odori, cloruro ferrico, acido citrico, latte di calce, carbone attivo

Gestione fanghi: sovralimentazione di filtri a nastro, filtropresse, filtri a piastre, filtri centrifughi e ispessitori fanghi, RAS, trasferimento fanghi primari, spandimento, flottazione ad aria dissolta (DAF)



Miniere/Cave

Residui di decantazione, reagenti, barbotina, fluidi viscosi, fango, argilla, fluidi ad elevato contenuto di solidi, cemento, solfato di piombo, pirite, SABX, cianuro, acidi vari. Sostituisce vantaggiosamente le pompe centrifughe rivestite (SRL): riduzione del consumo di acqua ed energia e del costo totale di proprietà (TCO)



Prodotti chimici

Acidi e basi corrosivi, lattice, alcool, sapone, shampoo, detersivi, solventi non aromatici, dosaggio chimico, vernici, vernici a base d'acqua, acrilici, pigmenti, inchiostro, rivestimento murale, coloranti per pacciamatura, rivestimento per piastrelle, rivestimenti per stuccatura



Agroalimentare

Lievito, terra di diatomee, albume e tuorlo d'uovo, grassi, olio d'oliva, vino, semola, miscele di sale e acqua, aromi naturali, impasto/pasta da forno, panna, zucchero macinato, melassa, zucchero liquido, proteine liquide, sciroppi



Industrie generali e altri settori

Caolino, fanghi di depurazione di pasta di legno e carta, letame, fertilizzanti, barbotina ceramica, riempitivo per stampi, alimentazione di filtri pressa, biossido di titanio, malta fibrosa da costruzione, gesso, cemento liquido, campionamento di gas idrocarburi industriali nel settore di petrolio e gas



CARATTERISTICHE DELLA POMPA

- ✓ Una sola parte soggetta ad usura: il tubo
- ✓ Completamente autoadescante
- ✓ Funzionamento a secco continuo senza danni
- ✓ Nessuna tenuta meccanica o pressacavo
- ✓ Adatto per fluidi abrasivi, corrosivi o viscosi
- ✓ Facilità di installazione, utilizzo e manutenzione
- ✓ Flusso reversibile
- ✓ Basso inquinamento acustico
- ✓ Flusso volumetrico perfetto
- ✓ Campionamento e misurazioni precise e ripetibili
- ✓ Lunga durata utile e maggiore affidabilità
- ✓ Elementi di montaggio in acciaio inossidabile



VANTAGGI DELLA POMPA

- ✓ Migliore costo totale di proprietà
- ✓ Alta qualità con una maggiore durata utile del tubo
- ✓ Manutenzione più veloce e più facile
- ✓ Più efficiente
- ✓ Prezzi interessanti
- ✓ Basso sforzo di taglio
- ✓ Prestazioni prevedibili con conseguente risparmio sui costi ulteriori
- ✓ Portate fino a 150 m³/h (660 gpm) con una sola testa



CARATTERISTICHE E VANTAGGI DEL TUBO

- ✓ Durata utile prolungata del tubo rispetto ad altri produttori di pompe peristaltiche
- ✓ Gomma della massima qualità
- ✓ Materiale e struttura durevoli con strati interni di rinforzo
- ✓ Adatto per pressioni fino a 15 bar (220 psi)
- ✓ Disponibile in 7 gomme diverse e 16 dimensioni diverse per adattarsi alla maggior parte delle pompe concorrenti

Serie KM

Pompa dosatrice peristaltica



FUNZIONALITÀ

- ✓ Schermo LCD a colori da 4,33"
- ✓ Sensore ottico di rilevamento perdite di serie
- ✓ Ingressi e uscite del telecomando disponibili: 4-20 mA, variazione di frequenza e 0-10 VCC
- ✓ Protocolli industriali integrati di comunicazione
- ✓ 3 ingressi di controllo del tipo a contatto secco
- ✓ Contatore di funzionamento integrato per la manutenzione preventiva
- ✓ Dotata di porta USB per aggiornamento firmware
- ✓ 4 relè programmabili in NO o NC
- ✓ Tubi disponibili in diversi materiali

VANTAGGI

- ✓ Ogni rotazione produce uno spostamento costante garantendo un'eccellente capacità di dosaggio
- ✓ Altezza di aspirazione fino a 9 metri di colonna d'acqua (30'). Nessun ritorno del prodotto o reflusso
- ✓ Pompe dosatrici peristaltiche autoadescanti che garantiscono il trasferimento regolare dei reagenti chimici
- ✓ Nessuna parte in movimento a contatto con il prodotto pompato; il tubo è l'unica parte in contatto
- ✓ Mancanza di valvole di ritenuta e valvole a sfera
- ✓ Funzionamento a secco continuo senza danni
- ✓ NESSUN POSSIBILE BLOCCO DELLA POMPA DOVUTO ALLA PRESENZA DI VAPORE O ARIA



CERTIFICATA





○ Pompe peristaltiche serie KM Panoramica dei dati principali

PRESTAZIONI PER DIMENSIONE DELLA POMPA		
PICCOLA - KM2	65 l/h 17 gph	8,6 bar 125 psi
INTERMEDIA - KM3	126 l/h 33 gph	8,6 bar 125 psi
GRANDE - KM4	600 l/h 159 gph	8,6 bar 125 psi

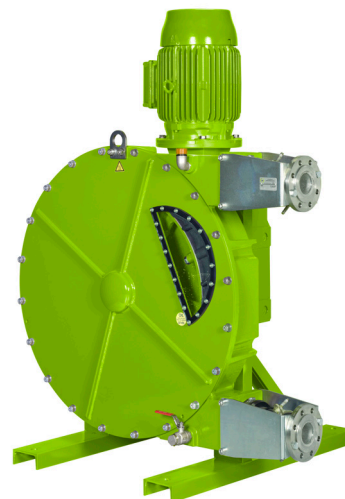
	Serie KM	
Mercati	Industriale e Comunale	
Rapporto di regolazione	10 000:1	
NSF-61	Sì	
Garanzia	2 anni	
Applicazioni	Trattamento acque industriali Inchiostri, coloranti e pigmenti Acido solforico Trattamento superficiale Fungicidi/biocidi Agenti anticalcare Rivestimento e trattamento delle sementi Reagenti	Ipoclorito di sodio Polimeri Soda caustica (idrossido di sodio) Policloruro di alluminio Fluoruro Regolazione del pH/Trattamento degli odori Cloruro ferrico Campionamento

Pompe peristaltiche ALH e ALP

CARATTERISTICHE

ALH - Robuste pompe industriali utilizzate per trasferire o dosare volumi medio-alti

- Portata massima: 88 m³/h (387 gpm) pro capite
- Pressione massima di mandata: 15 bar (220 psi)
- Tubo: rinforzato
- Compressione del tubo tramite pattini
- 15 misure di pompa
- Potenza di aspirazione: fino a 0,9 bar (13,05 psi)
- Temperatura del fluido pompato: fino a 85 °C (185 °F)
- Viscosità: fino a 60 000 cP



ALP - Unità tipicamente utilizzate per bassi volumi di dosaggio

- Portata massima: 10 m³/h (44 gpm)
- Pressione massima di mandata: 4 bar (58 psi)
- Tubo: rinforzato o non (estruso)
- Compressione del tubo tramite rulli
- 7 misure di pompa
- Potenza di aspirazione: fino a 0,6 bar (8,7 psi)
- Temperatura del fluido pompato: fino a 135 °C (275 °F)
- Viscosità: fino a 15 000 cP



VANTAGGI:

- Una sola parte soggetta ad usura: il tubo. Posizionamento Non richiede la sostituzione di rotori, statori, lobi o altre parti costose a differenza di altre tecnologie
- Le pompe peristaltiche sono volumetriche al 100% grazie all'assenza di portata della perdita
- Nessuna portata della perdita purché il tubo sia perfettamente compresso e nessuna usura dovuta alla natura abrasiva del prodotto
- Manutenzione preventiva che consente di sostituire il tubo prima della rottura
- Funzionamento a secco senza danni, non è necessario alcun sistema di protezione aggiuntivo
- Facile gestione dei prodotti degassanti come l'ipoclorito di sodio: Nessun blocco della pompa dovuto alla presenza di vapore o aria
- Pompe reversibili per svuotare i tubi o rimuovere le ostruzioni. Facile collegamento alle tubazioni esistenti
- Progettazione senza guarnizioni o tenute meccaniche, eliminando il rischio di perdite o contaminazione. Non è richiesto alcun sistema di lavaggio
- Ottima capacità di pompaggio di prodotti carichi: fino al 65% di materiale in sospensione, granulometria fino al 25% del diametro interno del tubo
- Precisione di dosaggio di +/-1%
- Basso taglio: ideale per polimeri, adesivi, vernici, tensioattivi, materie prime ecc.
- Basso costo totale di proprietà (TCO)
- Rilevatore di rottura tubo (opzione): arresta la pompa in caso di guasto di un tubo e allerta il personale
- Contagiri (opzione): monitora i cicli di funzionamento per sostituire il tubo PRIMA che si guasti
- Sistema di vuoto pneumatico (opzione): consigliato per le applicazioni che combinano un'elevata altezza di aspirazione e prodotti altamente viscosi
- Non richiede l'acquisto o la manutenzione di apparecchiature ausiliarie quali sistemi di protezione contro il funzionamento a secco, tenute meccaniche, sistemi di risciacquo, valvole di ritenuta ecc.

○ Pompa peristaltica ad alta portata ALX150 - 150 m³/h (660 gpm)

Con la nostra pompa Albin Pump® Serie ALX, abbiamo unito i punti di forza di tutte le pompe peristaltiche con una velocità di rotazione lenta e l'utilizzo di rulli rotanti.



Queste 2 caratteristiche chiave consentono di aumentare considerevolmente la durata utile del tubo ma anche di ridurre il consumo energetico. Con portate elevate fino a 150 m³/h (660 gpm), l'ALX150 è una delle pompe peristaltiche con la portata più elevata al mondo con una testa singola. Non richiede quindi l'utilizzo di configurazioni multitestata che aumentano i costi di acquisizione e manutenzione.



Dopo anni di sviluppo, l'ALX150 è stata introdotta per il trasferimento di fluidi ad elevato tenore di solidi come effluenti e fanghi abrasivi negli impianti di trattamento delle acque reflue o rifiuti liquidi nell'industria. Consuma meno acqua rispetto ad altre tecnologie, è perfetta per il pompaggio dei residui di decantazione nell'industria mineraria e nelle cave. L'ALX150 è ampiamente utilizzata anche per lo scarico delle navi ed è ideale per il trasferimento di pesci vivi dove è essenziale un trasferimento rapido e affidabile.

Con una cilindrata di 83,33 litri (20 galloni) per giro, l'ALX150 consente portate elevate fino a 150 m³/h (660 gpm) con eccellente durata utile del tubo.

○ 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® si impegna da sempre verso i propri clienti per fornire tubi dalle migliori prestazioni.

Per raggiungere questo obiettivo, Albin Pump® investe in materie prime di alta qualità (compresa la gomma naturale) e in una progettazione del tubo volta a bilanciare perfettamente resistenza meccanica ed elasticità.

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

*durata utile prolungata

Riducete il costo totale di proprietà delle vostre pompe peristaltiche






albin pump
since 1928

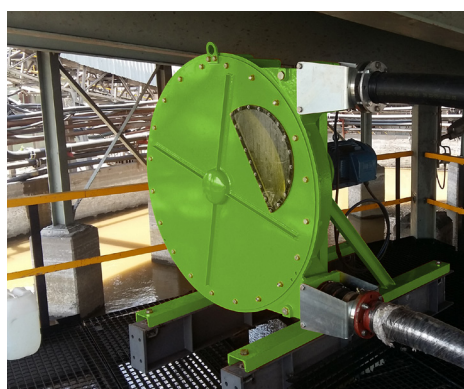
An Ingersoll Rand
Business

Prolonged Life

○ Prestazioni

Pompe peristaltiche ALH, ALP e ALX

 MODELLO DELLA POMPA	 PORTATA MASSIMA	 PRESSIONE MASSIMA	 PESO	 COLLEGAMENTO STANDARD				
ALH e ALX / Pompe peristaltiche ad alta pressione								
ALH05-3	20 l/h	5 gph	8 bar	115 psi	25 kg	55 lb	Punte scanalate Ø 16 mm	5/8 in
ALH10-3	70 l/h	18 gph	10 bar	145 psi	28 kg	62 lb	Punte scanalate Ø 16 mm	5/8 in
ALH10	180 l/h	48 gph	10 bar	145 psi	25 kg	55 lb	Punte scanalate Ø 16 mm	5/8 in
ALH15-3	420 l/h	111 gph	10 bar	145 psi	35 kg	77 lb	Punte scanalate Ø 20 mm	7/8 in
ALH15	600 l/h	159 gph	10 bar	145 psi	35 kg	77 lb	Punte scanalate Ø 20 mm	7/8 in
ALH20-3	670 l/h	177 gph	10 bar	145 psi	36 kg	79 lb	Punte scanalate Ø 25 mm	1 in
ALH20	1020 l/h	269 gph	10 bar	145 psi	36 kg	79 lb	Punte scanalate Ø 25 mm	2 in
ALH25	2.2 m³/h	10 gpm	15 bar	220 psi	80 kg	176 lb	Flangia DN25/PN16	1 in/150#
ALH32	5.3 m³/h	23 gpm	15 bar	220 psi	145 kg	320 lb	Flangia DN32/PN16	1.25 in/150#
ALH40	8.2 m³/h	36 gpm	15 bar	220 psi	145 kg	320 lb	Flangia DN40/PN16	1.5 in/150#
ALHX40	9.6 m³/h	42 gpm	15 bar	220 psi	210 kg	463 lb	Flangia DN40/PN16	1.5 in/150#
ALH50	15.8 m³/h	70 gpm	15 bar	220 psi	315 kg	694 lb	Flangia DN50/PN16	2 in/150#
ALH65	20.7 m³/h	93 gpm	15 bar	220 psi	335 kg	739 lb	Flangia DN65/PN16	2.5 in/150#
ALHX65	22 m³/h	97 gpm	15 bar	220 psi	500 kg	1102 lb	Flangia DN65/PN16	2.5 in/150#
ALHX80	27.5 m³/h	121 gpm	15 bar	220 psi	700 kg	1543 lb	Flangia DN80/PN16	3 in/150#
ALH80	35 m³/h	154 gpm	15 bar	220 psi	970 kg	2138 lb	Flangia DN80/PN16	3 in /150#
ALH100	54 m³/h	238 gpm	15 bar	220 psi	1270 kg	2800 lb	Flangia DN100/PN16	4 in/150#
ALH125	88 m³/h	387 gpm	15 bar	220 psi	1800 kg	3968 lb	Flangia DN125/PN16	5 in/150#
ALX150	150 m³/h	660 gpm	7.5 bar	110 psi	2500 kg	5511 lb	Flangia DN150/PN16	6 in/150#
ALP / Pompe peristaltiche a bassa pressione								
ALP09N	140 l/h	37 gph	4 bar	60 psi	8 kg	18 lb	Punte scanalate Ø 16 mm	5/8 in
ALP13N	348 l/h	92 gph	4 bar	60 psi	9 kg	20 lb	Punte scanalate Ø 19 mm	3/4 in
ALP17N	910 l/h	240 gph	4 bar	60 psi	15 kg	33 lb	Punte scanalate Ø 25 mm	1 in
ALP25N	2.7 m³/h	12 gpm	4 bar	60 psi	55 kg	121 lb	Punte scanalate Ø 38 mm	1.5 in
ALP30N	5 m³/h	22 gpm	4 bar	60 psi	97 kg	214 lb	Punte scanalate Ø 45 mm	2 in
ALP45N	13.9 m³/h	61 gpm	4 bar	60 psi	155 kg	342 lb	Punte scanalate Ø 60 mm	2.5 in



ALH100 per il flusso insufficiente di addensanti nell'industria mineraria



ALH125 per il pompaggio di calcestruzzo



ALHX40 per latte di calce nel trattamento delle acque reflue



Distribuito da:

Informazioni su Ingersoll Rand

Ingersoll Rand Inc. (NYSE:IR), azienda animata da un forte spirito imprenditoriale, è impegnata a rendere migliore la vita. Proponiamo prodotti e servizi innovativi e mission-critical per i settori industriali, energetici, medicali e dei veicoli speciali, attraverso oltre 40 marchi prestigiosi. I nostri prodotti sono progettati per offrire prestazioni elevate anche nelle condizioni più complesse e difficili, dove i fermi macchina si rivelerebbero particolarmente costosi. I nostri dipendenti creano legami durevoli nel tempo con i clienti, offrendo loro una comprovata esperienza, produttività e miglioramenti dell'efficienza. Maggiori informazioni su: www.IRCO.com.



www.albinpump.com
albinpump@irleads.com
©2024 Albin Pump Lit# IRITS-0124-001 EUA IT Albin Pump Overview

