



POMPES

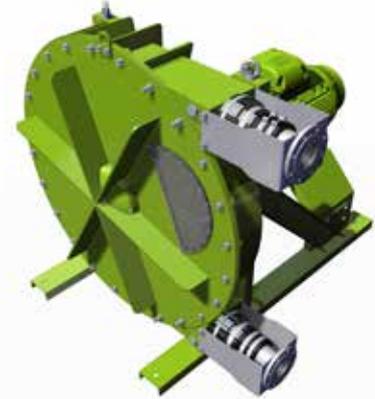
UNE GAMME DE POMPES PÉRISTALTIQUES HAUTE ET BASSE PRESSION

DESCRIPTION

Albin Pump développe, fabrique et commercialise des solutions de pompage pour les industries afin d'améliorer les produits et processus de production. Parmi ces solutions, les pompes péristaltiques haute et basse pression développées et fabriquées par l'entreprise sont disponibles en différentes tailles fournissant des débits allant de 0 à 150 m³/h. Seul le tuyau et les inserts sont en contact avec le liquide, celui-ci peut donc être pompé sans causer de dommages aux autres composants de la pompe. Les tuyaux sont construits en caoutchouc naturel, NBR, NBR FDA, EPDM et Hypalon.

Ces pompes présentent les avantages suivants :

- Elles fournissent des niveaux élevés de précision volumétrique pour les applications d'échantillonnage et de mesure.
- Elles sont en capacité de laisser passer les solides jusqu'à une certaine concentration
- Elles sont auto-amorçantes jusqu'à 9,80 m.
- Elles offrent un fonctionnement réversible permettant de pomper dans les deux sens.
- Elles nécessitent peu d'entretien. Le tuyau étant la pièce d'usure principale et son remplacement étant simple, la maintenance du produit est facilitée.



FONCTIONNEMENT ET CARACTÉRISTIQUES

La gamme ALH regroupe les pompes péristaltiques haute pression d'Albin Pump tandis que la gamme ALP regroupe les pompes péristaltiques basse pression.

Deux patins montés à 180° sur une roue en rotation compriment le tuyau de caoutchouc renforcé contenant un fluide à pomper. La compression du tuyau par les patins en rotation crée une aspiration continue à l'entrée de la pompe et pousse le fluide vers la sortie de la pompe. Le corps de la pompe contient un lubrifiant qui réduit les frottements et garantit les meilleures performances avec un minimum d'entretien. Le liquide pompé est en contact uniquement avec l'intérieur du tuyau en caoutchouc, ce qui permet de pomper une grande variété de fluides réactifs. Cette pompe résume ce que nous souhaitons réaliser chez ALBIN PUMP : de meilleures solutions de pompage pour nos clients, notre conception améliorant

minimisant la maintenance et maximisant la durée de fonctionnement.

APPLICATIONS

La série ALH propose des pompes très simples, dans la plus large gamme, jusqu'à 150 m³/h et 15 bars, qui peuvent pomper la plupart des liquides dans de nombreuses applications liées au traitement de l'eau telles que lait de chaux, chlorure ferrique, charbon actif, polymères, coagulant flocculant, boues, flottants et écumes... etc

La gamme ALP convient plutôt au pompage et au dosage de liquides (jusqu'à 10 m³/h et 4 bars) peu ou fortement visqueux, neutres, agressifs ou abrasifs, contenant des gaz ou ayant tendance à mousser. Ces domaines d'applications sont nombreux : peinture, produits laitiers et boissons, transformation de la viande et du poisson, produits pharmaceutiques et cosmétiques, traitement des eaux usées et industries chimiques.