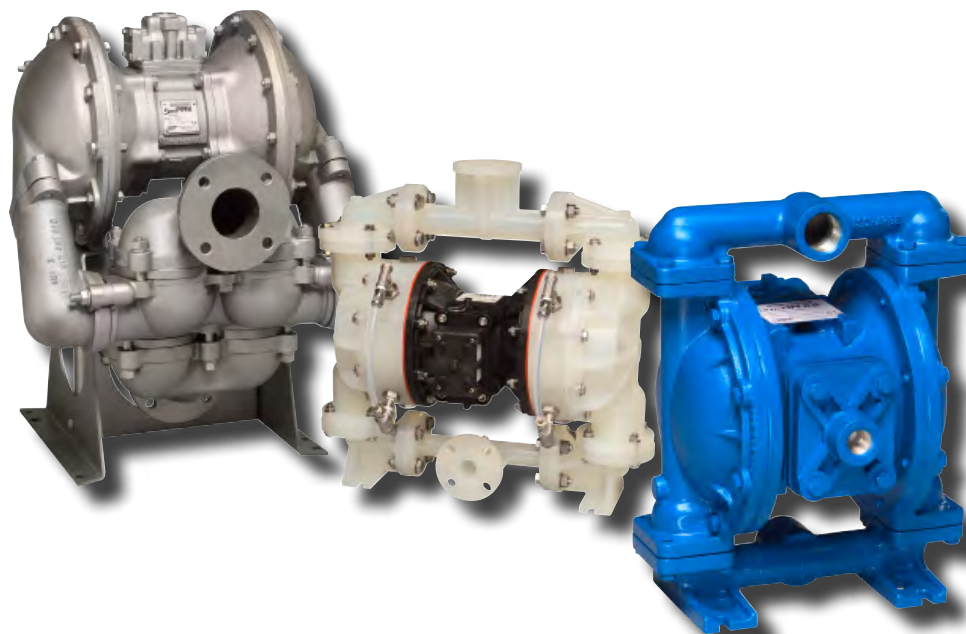




Pompes pneumatiques à membrane

Pompes pneumatiques à double membrane



SANDPIPER®

Les pompes pneumatiques SandPiper II «nouvelle génération»: une solution idéale et économique

Les pompes pneumatiques à double membrane SandPiper II métalliques et plastiques sont idéales pour le transfert de liquides clairs ou visqueux, corrosifs et/ou abrasifs dans tous les domaines industriels. Elles allient la simplicité et la fiabilité à un rendement énergétique optimisé.

Caractéristiques principales

- Débit: 0,1 à 60 m³/h
- Pression: 7 bar
- Viscosité: 1 à 30000 cP
- Particules admissibles: 0 à 70 mm
- Température: maxi 100 °C

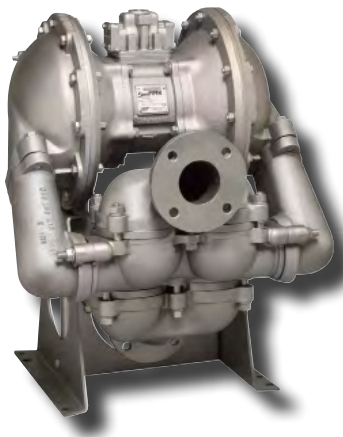


Pompes pneumatiques à membrane

De construction entièrement boulonnée et munie du distributeur d'air ESASD+, ces pompes sont totalement accessibles de l'extérieur, garanties anti-calage et fonctionnent sans lubrification.

Un large choix de matériaux : aluminium, fonte, inox 316, polypropylène et PVDF, ainsi que d'élastomère : néoprène, buna, EPDM, santoprène, viton et PTFE, sont disponibles pour chaque taille de pompes (1/4 à 3»).

Série HDB

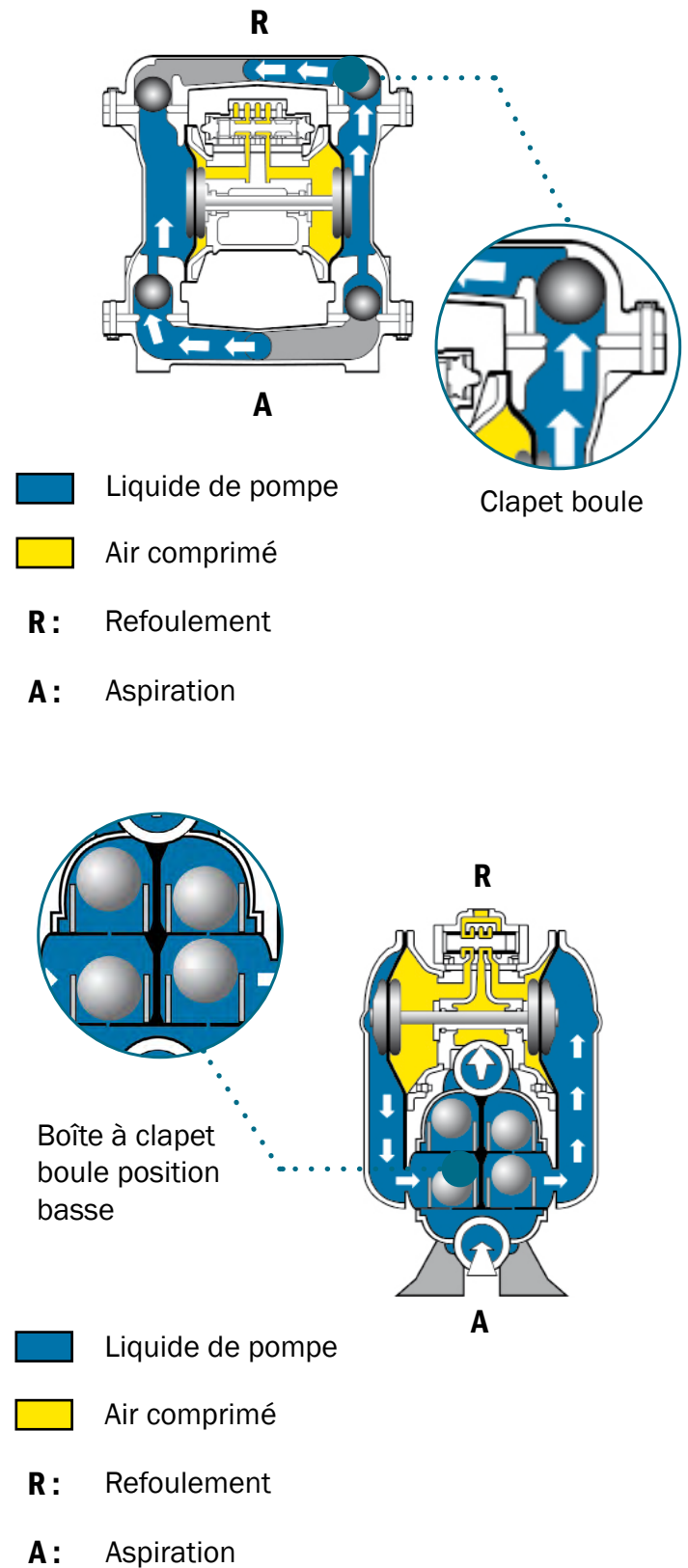


Pompe SandPIPER métallique avec position réglable de la boîte à clapets boule, excellent pouvoir d'aspiration, idéale pour les liquides contenant de petites particules.

Position haute : pour liquides volatils ou avec risque de poches de gaz ou d'air.

Position basse : pour liquides chargés ayant tendance à la sédimentation, évitant ainsi les dépôts de particules dans les chambres de pompage et préserver les membranes au redémarrage de la pompe.

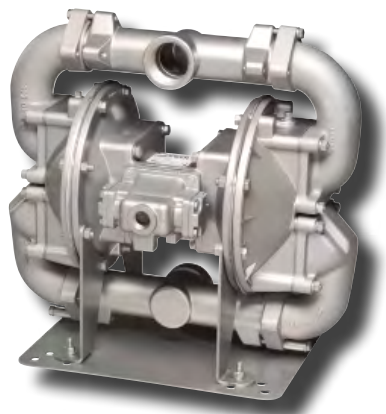
Schéma de principe





Pompes pneumatiques à membrane

Série HDF



Pompes Sandpiper métalliques à clapets plats, recommandées pour le transfert de liquides peu à très visqueux, contenant des particules.

Ce type de clapets permet le passage de solides d'un diamètre légèrement inférieur au diamètre des tubulures d'aspiration et de refoulement.

De plus, la configuration de l'aspiration en position haute évite la décantation du liquide dans la chambre de pompage.

Certification CE 1935-2004

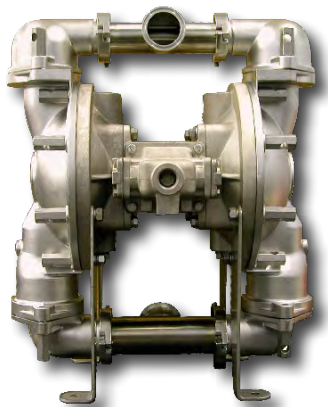
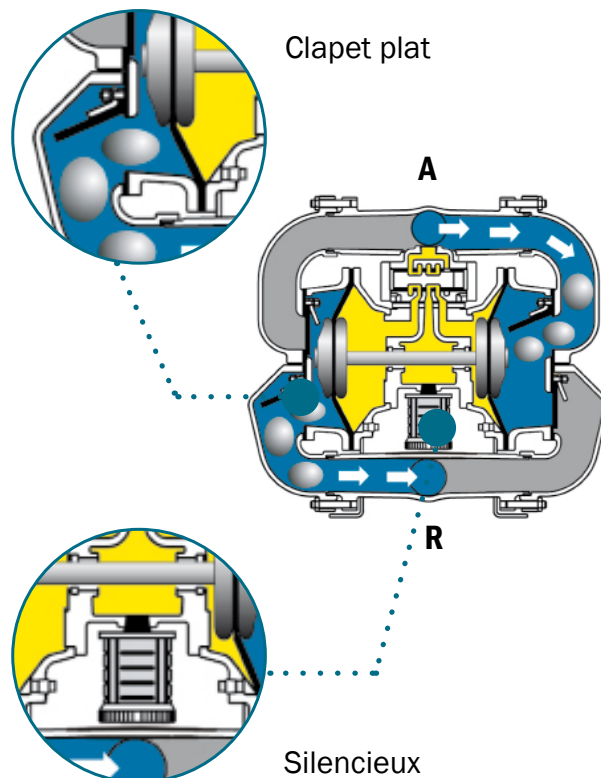



Schéma de principe



 Liquide de pompe

 Air comprimé

R: Refoulement

A: Aspiration

Les pompes SandPIPER métalliques en Inox 316 série T et SS sont fabriquées en conformité avec la réglementation Européenne 1935/2004.

Ces pompes sont idéales pour le transfert d'huile alimentaire, de sirop de sucre, sauces alimentaires avec marquants, mix de crèmes glacées, sang animal, etc.

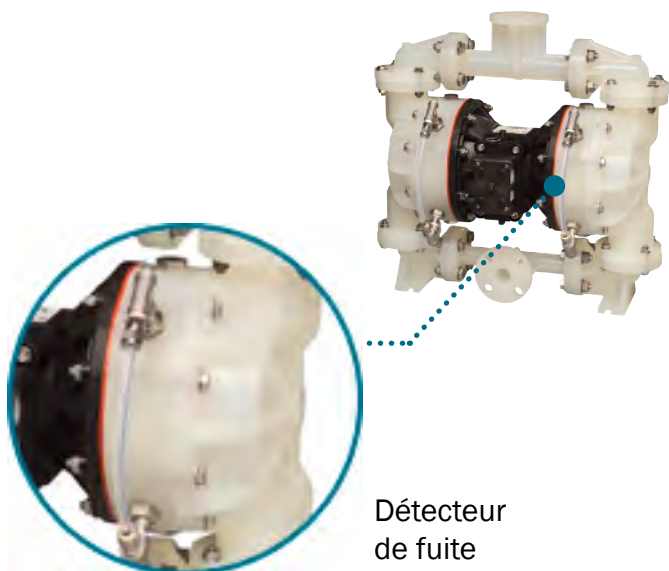


Pompes pneumatiques à membrane

Série avec chambre de confinement

Pompe SandPIPER métallique ou plastique à clapets boule avec chambre de confinement et détection de rupture de membrane.

Lors de la rupture d'une membrane de pompage, le liquide pompé se répand dans la chambre de sécurité où l'on peut adapter un système de détection visuelle, mécanique ou électronique. De plus, la membrane côté air empêche le produit de s'introduire dans la partie air comprimé et de sortir par l'échappement d'air, préservant ainsi l'environnement. Modèle recommandé pour les liquides dangereux ou agressifs.

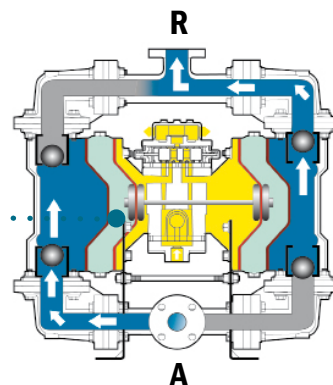


Détecteur de fuite

Amortisseurs de pulsations



Liquide intermédiaire



Les amortisseurs de pulsations permettent de réduire les variations de pression et d'atténuer la pulsation à la sortie de la pompe.

Ils sont alimentés à une pression de 7 bars et s'autorégulent en fonction de la pression de refoulement.

fluidity.nonstop® représente notre engagement en faveur d'un niveau inégalé de service, de qualité produit, de performances et de compétences. Nous sommes le premier spécialiste européen du transfert de « liquides difficiles », et nous mettons tout en oeuvre pour maintenir cette position.

Siège Social

87, rue des Poiriers
Parc Sainte Apolline - 78370 Plaisir
Tél.: + 33 (0)1 30 68 41 41
Fax: + 33 (0)1 30 68 41 00
info@axflow.fr - www.axflow.fr

Site de Tours

3, rue René Cassin
37390 Notre Dame d'Oé
Tél.: + 33 (0)2 47 458 458
Fax: + 33 (0)2 47 45 14 34



 **AXFLOW**