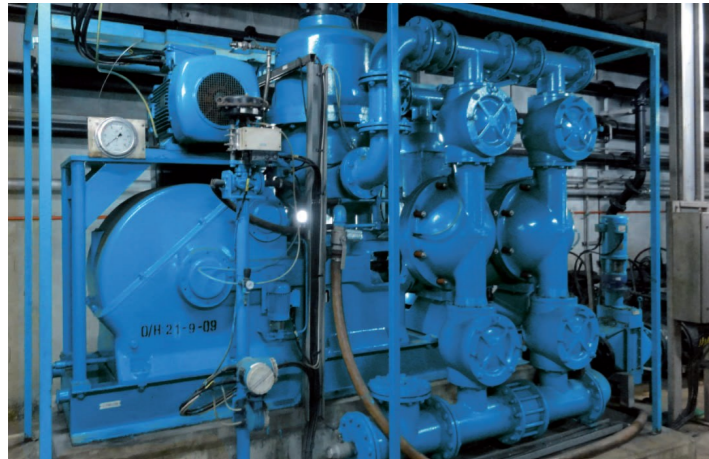


ABEL CM - WYDAJNOŚĆ DO 215 m³/h (60 l/s, 950 GPM), CIŚNIENIA DO 64 BAR (6,4 MPa, 930 PSI)



Pompy membranowo-tłokowe ABEL CM do transportu ścieków surowych w dużej oczyszczalni ścieków w Azji

Specjalistyczne pompy membranowo-tłokowe ABEL CM, o działaniu jedno lub dwustronnym są wykorzystywane do pompowania trudnych mediów. Są bardzo odporne na zużycie nawet gdy pracują przy wysokich ciśnieniach przez dłuższy okres czasu. Ich typowa technologia, podwójnej membrany, zapewnia wysoki stopień bezpieczeństwa.

Przy zasilaniu pras filtracyjnych, automatyczna regulacja przepływu (hydrauliczna, bez elektroniki) staje się kolejną istotną cechą, która sprawia, że pompy te są jeszcze bardziej niezawodne.

Pompy ABEL CM – specjalistki od trudnych mediów

- Do transportu osadów
- Zasilanie pras filtracyjnych, pieców obrotowych lub suszarni rozpyłowych
- Transport ścieków surowych
- Transport abrazyjnych, żrących, kwaśnych, alkalicznych, barwionych, lepkich oraz ziarnistych mediów

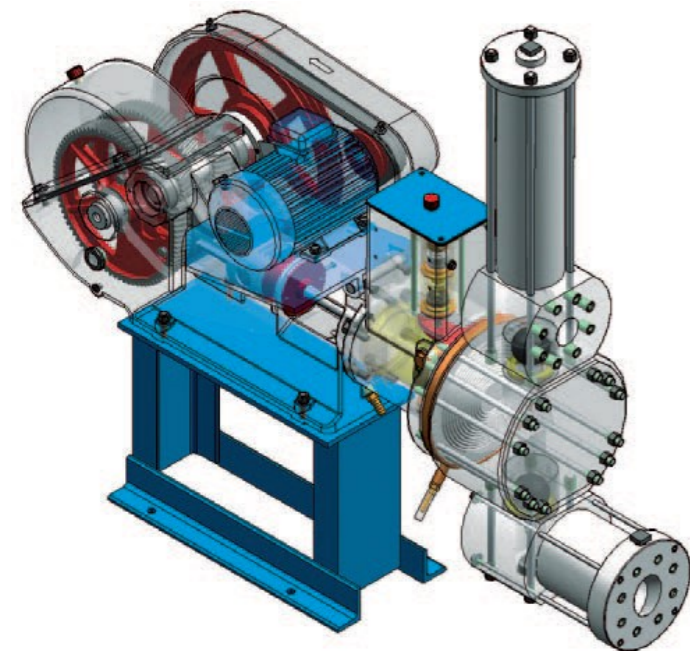
Dostępne z certyfikatem ATEX.



Zawory kulowe z otworem inspekcyjnym oraz czujnikiem przecieku membrany

Niezawodność działania przez zastosowanie podwójnej membrany

W przypadku gdy produkt lub płyn hydrauliczny przedostanie się do przestrzeni pomiędzy podwójną membraną jest natychmiast wykrywany przez zintegrowany układ kontrolny zanim produkt przedostanie się do płynu hy-



ABEL CM - WYDAJNOŚĆ DO 215 m³/h (60 l/s, 950 GPM), CIŚNIENIA DO 64 BAR (6,4 MPa, 930 PSI)

Zalety pompy ABEL CM

- Niezawodność działania przez zastosowanie podwójnej membrany
- Wydajność do 215 m³/h (950 GPM)
- Ciśnienie do 6,4 MPa (930 psi)
- Sprawdzona konstrukcja
- Optymalne sterowanie
- Długa żywotność
- Prosta w serwisowaniu
- Dostępna w wykonaniu z tworzyw sztucznych (polipropylenowa część mokra)

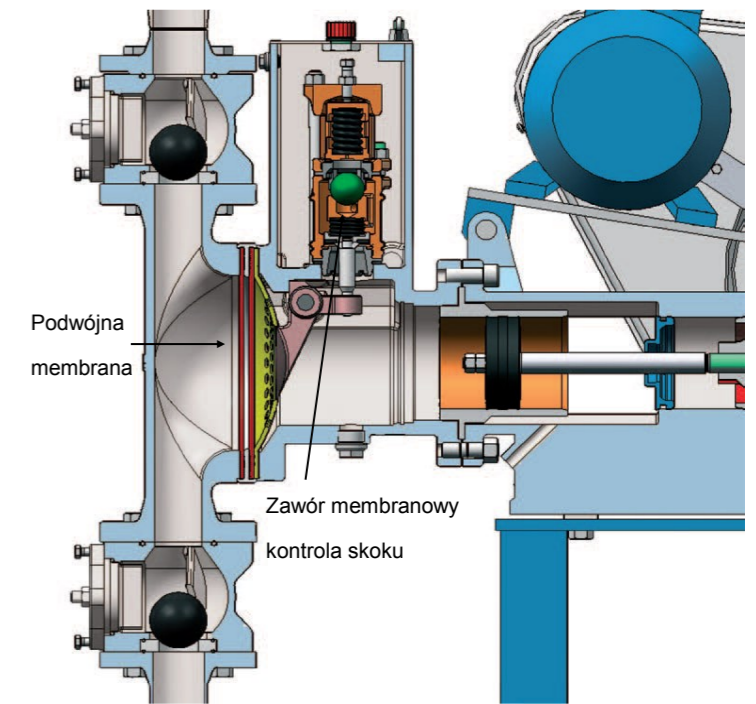
Pompy membranowo-tłokowe ABEL zbudowały naszą reputację jako czołowego producenta pomp wodorowych, ustanawiając firmę ABEL jako rynkowego, światowego lidera w zasilaniu pras filtracyjnych (Instytut Hydrauliki, 1999).

Technologia CM

- Optymalna konstrukcja odporna na wysokie ciśnienia
- Maksymalna efektywność napełniania
- Hermetycznie szczelna
- Bez uszczelnień dławnicowych po stronie produktu
- Zawory zwrotne kulowe lub stożkowe
- Obudowy zaworu z otworami inspekcyjnymi
- Centralne sterowanie ciśnieniem podczas zasilania pras filtracyjnych
- Automatyczna regulacja położenia membrany

Optymalna konstrukcja

W konstrukcji stosowane są rozwiązania, które sprawiają, że pompy membranowo-tłokowe ABEL nie mają sobie równych pod względem funkcjonowania i jakości.



Kule zaworowe dla precyzji i trwałości

Dzięki połączeniu dwóch miękkich materiałów, kompaktowe pompy membranowe ABEL pracują płynnie. W standardowej wersji pompy są wyposażone w polerowane maszynowo, poliuretanowe kule zaworowe o najwyższej precyzji wykonania oraz gniazda zaworowe wykonane z polietylenu lub poliuretanu. Oczywiście, dostępnych jest wiele innych kombinacji.

Sterowanie charakterystyką przepływu przy zasilaniu pras filtracyjnych

Skok membrany ustalany poprzez zawór sterujący, dostosowuje automatycznie przepływ do charakterystyki wydajnościowej prasy filtracyjnej.

Zawór sterujący jest kalibrowany dla każdej aplikacji na stanowisku testowym ABEL w taki sposób aby ograniczyć maksymalne ciśnienie robocze.

Kolejny plus dla pewności działania

W wielu sytuacjach, gdy środowisko nie sprzyja stosowaniu elektronicznych przemienników częstotliwości, szczególnie w rafinacji oraz utylizacji, klienci unikają korzystania z falowników do sterowania pomp zasilających prasy filtracyjne. W takich sytuacjach pompa membranowo-tłokowa ABEL CM wykazuje swoją wyższość nad innymi rozwiązaniami. Dzięki zastosowaniu systemu kontroli skoku membrany zależnego od ciśnienia, wydajność pompy jest ogra-

ABEL CM - WYDAJNOŚĆ DO 215 m³/h (60 l/s, 950 GPM), CIŚNIENIA DO 64 BAR (6,4 MPa, 930 PSI)

Branże i aplikacje

- Ścieki - oczyszczalnie i stacje pompowe
- Elektrownie/elektrociepłownie – odsiarczanie spalin
- Cementownie – zasilanie pieców obrotowych
- Huty – szlamy po wytrawianiu oraz szlam ceramiczny



Sprawdzona, trwała konstrukcja. Pompa membranowo-tokowa ABEL CM do zasilania pras filtracyjnych.



Pompa membranowo-tokowa CM w zakładzie uzdatniania wody w Irlandii Północnej

Wykorzystanie kompaktowych pomp membranowych jako zasilanie suszarni rozpyłowych.

Pompy membranowo-tłokowe ABEL CM pompują szlam ceramiczny pod określonym ciśnieniem do dysz natryskowych w komorze suszarni rozpyłowej.

Pompy membranowo-tłokowe ABEL CM umożliwiają transport bardzo abrazyjnych, a nawet ziarnistych zawiesin dzięki wykorzystaniu bardzo wytrzymałych, specjalnych membran oraz zaworów kulowych-zwrotnych, które zapobiegają przed kontaktem tłoków z pompowanym medium oraz innych sterowanych mechanicznie elementów pompy.

Zastosowanie wysokowydajnych tłumików pulsacji, skutecznie zapobiega powstawaniu pulsacji o dużym natężeniu, a zatem nieciągłego odprowadzania zawiesiny przez cały zakres ciśnień. Sterowany falownikiem napęd pozwala na dokładną regulację przepływu niezależnie od stopnia zużycia dysz, a tym samym na kontrolę ciśnienia oraz adaptację systemu do transportu szlamów o różnej granulacji.



PRO-INDUSTRY Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Bacówka 15 43-300 Bielsko-Biała, POLAND
Listy.: ul. Bystrzańska 49 43-309 Bielsko-Biała, POLAND
e-mail: info@pro-industry.pl tel: 33 822 33 25
www.pro-industry.pl fax: 33 822 33 24
KRS 0000374256 REGON 241821753
NIP 9372639217



PRO-INDUSTRY Sp. z o.o. Sp. k.
ul. Bacówka 15 43-300 Bielsko-Biała
letters: ul. Bystrzańska 49 43-309 Bielsko-Biała
e-mail: info@pro-industry.pl tel: 33 822 33 25
www.pro-industry.pl fax: 33 822 33 24



Kompaktowe pompy membranowo-tłokowe

Pompy membranowe
Pompy do transportu ciał stałych
Pompy wysokociśnieniowe
Pompy morskie