

ABEL EM Metal


Zakres: do 120 m³/h (530 GPM);
do 0.8 MPa (120 psi)



Abel EM Metal jest dostępny w wykonaniu z trzech różnych metali: żeliwa sferoidalnego (SG), ze stali nierdzewnej (ED) lub aluminium (AL).

Zastosowanie ABEL EM Metal

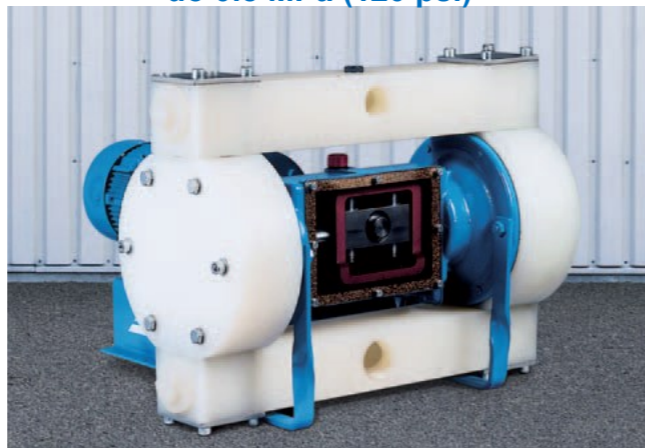
- Gospodarka wodna, wodociągi i kanalizacja
- Przemysł ceramiczny
- Odwadnianie terenu
- Zakłady obróbki marmuru i kamienia
- Żegluga, instalacje na platformach pełnomorskich
- Przemysł samochodowy,
- Budowa maszyn
- Pożarnictwo
- Przemysł papierniczy
- Górnictwo
- Przemysł farb i lakierów

 Pompy serii CM są dostępne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)

ZALETY KONSTRUKCJI. Dzięki mocnej konstrukcji, pompa jest szczególnie wykorzystywana w wielu aplikacjach wymagających niskiego ciśnienia. ABEL EM to mechanicznie napędzana pompa membranowa, bardzo energooszczędna, ponieważ napęd nie wymaga zastosowania kosztownego sprężonego powietrza. Ich kompaktowa, specjalna konstrukcja nie wymaga stosowania oleju hydraulicznego, a sama pompa jest odpowiednio skompletowana w celu bezproblemowej pracy przy wymaganej wydajności, praktycznie w każdej aplikacji.

ABEL EM Plastic


Zakres: do 20 m³/h (90 GPM);
do 0.8 MPa (120 psi)



W przemyśle chemicznym i innych dziedzinach technologii procesowej, agresywne media wymagają stosowania wysokojakościowych tworzyw sztucznych takich jak polipropylen (PP) lub PVDF (PV), jak również silników w wykonaniu przeciwwybuchowym. Firma ABEL ze swoją pompą EM Plastic oferuje doskonale urządzenia do tych aplikacji przy przepływach do 20 [m³/h].

Zastosowanie pomp ABEL EM Plastic

- Pompy procesowe do transport cieczy i pyłów
- Zasilanie pras filtracyjnych
- Zasilanie wirówek

 Pompy serii CM są dostępne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)


ABEL CM

Zakres: do 215 m³/h (950 GPM);
do 6.4 MPa (930 psi)



Obszary zastosowań pomp ABEL CM

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

 Pompy serii CM są dostępne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)

MEMBRANOWO-TŁOKOWE POMPY ABEL CM pojedynczego lub podwójnego działania są wykorzystywane przy trudnych mediach. Są bardzo odporne na zużycie nawet gdy pracują przy wysokich ciśnieniach przez dłuższy okres czasu. Ich typowa dwumembranowa technologia zapewnia wysoki stopień bezpieczeństwa.


ABEL HM

Zakres: do 100 m³/h (450 GPM); do 10.0 MPa (1,450 psi) dla metalowej oraz do 1.6 MPa (225 psi) dla plastikowej konstrukcji.



Obszary zastosowań pomp ABEL HM

- Transport szlamów
- Zasilanie pras filtracyjnych
- Zasilanie reaktorów
- W górnictwie
- W elektrowniach węglowych
- W przemyśle ceramicznym i chemicznym
- W hutach
- W wodociągach i oczyszczalniach ścieków

 Pompy serii CM są dostępne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)

MEMBRANOWO-TŁOKOWE POMPY ABEL HM są dostępne jako pompy pojedynczego lub podwójnego działania, zapewniają wyższą wydajność, niezawodną pracę oraz niskie koszty eksploatacji.

Pompy ABEL HM są wyposażone w wstępnie formowane membrany, które pozostają stabilne przez cały okres pracy pompy. Konstrukcja ta sprawdziła się w wielu różnych gałęziach przemysłu, również przy pracy z bardzo trudnymi materiałami. Jest bezpieczna w eksploatacji, a membrany wykazują niezwykle długą żywotność.

PRO-INDUSTRY jest firmą oferującą innowacyjne produkty oparte na wieloletnich doświadczeniach pochodzących z przemysłu. Dostarczamy maszyny, urządzenia i części wykorzystywane w procesach klasyfikacji i separacji oraz w szeroko rozumianej gospodarce szlamowej, a także do recyklingu, głównie metali. Serwisujemy urządzenia, które dostarczyliśmy. Jesteśmy obecni w przemyśle, głównie w branżach wydobywczej, hutniczej, przeróbki mechanicznej kopalin, energetyce, chemii, oraz gospodarki odpadami. Specjalizujemy się w procesach klasyfikacji, zagęszczania, pompowania, filtracji i separacji, pomiarach przepływów, umożliwiamy monitorowanie zarastania rurociągów on-line. Więcej szczegółów na naszej stronie www.pro-industry.pl.

Nasze **ATUTY** to:

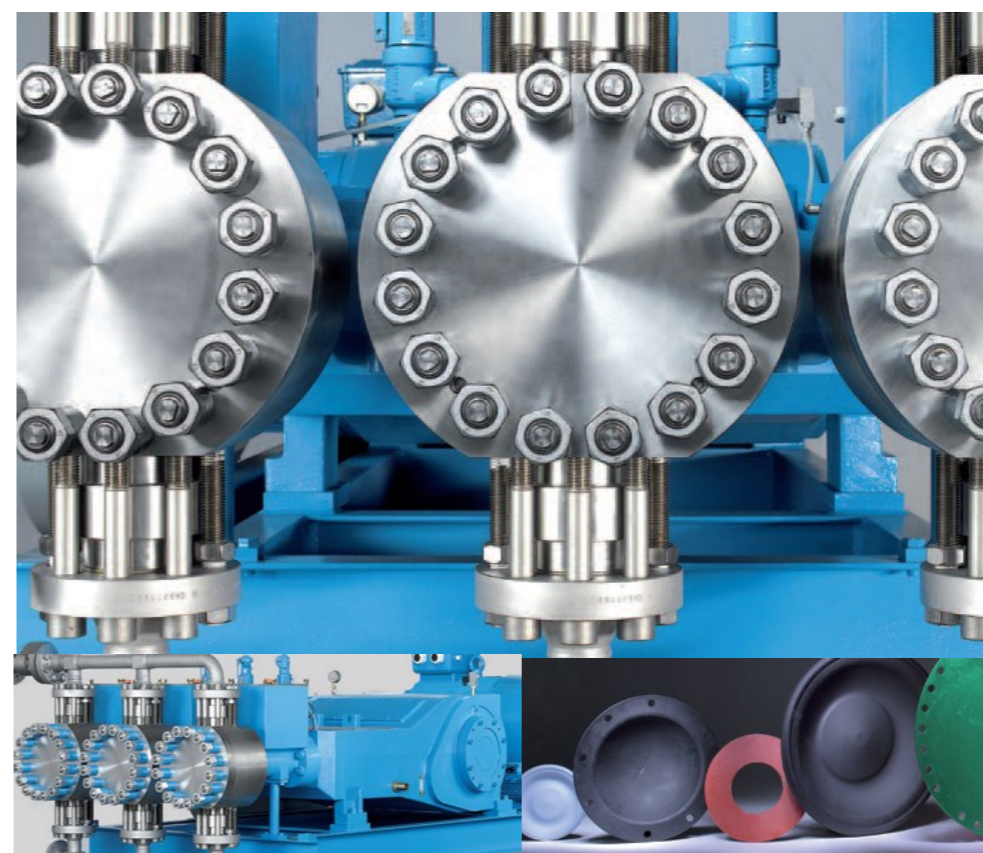
INNOWACYJNOŚĆ	oferowane przez nas produkty i technologie są oparte o aktualny stan wiedzy w danej dziedzinie. W naszym działaniu stosujemy strategię oferowania produktów z najwyższej „półki technologicznej”. Dla przykładu jesteśmy jedyną firmą w Polsce oferującą przepływomierze działające w oparciu o nieinwazyjną technologię sonarową (dowolne medium, bardzo szybki montaż na działającej instalacji, wykrywanie obecności gazu) monitory zarastania rurociągów, oferujemy najnowocześniejsze wirówki, separatory, pompy, hydrocyklony i inne urządzenia.
DOŚWIADCZENIE	aktywnie działamy na rynku Polskim od 12 lat. W swojej działalności wykorzystujemy przede wszystkim kilkudziesięcioletnie doświadczenie naszych renomowanych dostawców: FLS KREBS (60 lat na rynku), ANDRITZ Separation (ponad 100 lat na rynku), FLOWROX (30 lat na rynku), ABEL (70 lat na rynku), BOKELA (30 lat na rynku).
SPECJALIZACJA	Specjalizujemy się w dostawach maszyn i urządzeń oraz świadczeniu usług serwisowych dla układów wodno-mułowych a także recyklingu odpadów.
ODPOWIEDZIALNOŚĆ TECHNOLOGICZNA	gwarantujemy taki dobór maszyn i urządzeń, który umożliwi uzyskanie wymaganych przez klienta parametrów technologicznych. Możemy poszczycić się obszernymi listami referencyjnymi potwierdzającymi fachowość i trafność doboru oferowanych maszyn i urządzeń.
WSPARCIE TECHNICZNE i SERWIS	w naszych służbach serwisowych pracuje personel od długim doświadczeniu. Świadczymy usługi w zakresie serwisu gwarancyjnego oraz pogwarancyjnego. Nasza kadra techniczno-inżynierska zapewnia wsparcie techniczne. Dostarczamy części zamienne.
REALIZACJA INWESTYCJI POD KLUCZ	realizujemy inwestycje począwszy od etapu projektowego poprzez kompletację urządzeń, dostawy, zabudowy, uruchomienia, skończywszy na optymalizacji procesów.
AKTYWNA WSPÓŁPRACA Z PARTNERAMI	współpracujemy ze wszystkimi naszymi dostawcami i biurami projektów w celu przygotowania oferty odpowiadającej wymaganiom klienta.
NAJWYŻSZA JAKOŚĆ	oferowane przez nas maszyny i urządzenia są produkowane w oparciu o najwyższe normy jakościowe dostawców, co potwierdzone jest ich wieloletnią i bezawaryjną pracą oraz odpowiednimi certyfikatami i atestami. Znakomita większość naszych urządzeń charakteryzuje się zdecydowanie dłuższą żywotnością w porównaniu do podobnych urządzeń dostępnych na rynku.



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



**Przegląd
 Produktów
 ABEL**

**Pompy Abel do pracy
 z trudnymi mediami**

- Pompy membranowe
- Pompy do transportu ciał stałych
- Pompy wysokociśnieniowe
- Pompy morskie



ABEL HMQ


Zakres: do 800 m³/h (3,522 GPM);
do 16.0 MPa (2,300 psi)



Zastosowanie ABEL HMQ

- Do transportu szlamu lub popiołu
- Zasilanie pras filtracyjnych
- Zasilanie autoklawów oraz reaktorów
- Odwadnianie kopalń
- W górnictwie
- W elektrowniach węglowych
- W cementowniach
- W wodociągach i oczyszczalniach ścieków

Pompy HMQ (Quadruplex) znajdujące się w zakresie produktów firmy ABEL łatwo rozpoznać, dzięki ich zwartej konstrukcji, których zabudowa nie wymaga dużej przestrzeni. Wstępnie formowane membrany znajdujące się w pompach ABEL HMQ pozostają stabilne przez cały okres pracy pompy. Zawór regulujący zainstalowany po stronie hydraulicznej urządzenia monitoruje początkową oraz końcową pozycję membrany. Wykorzystany sposób monitorowania membrany, zapewnia jej długą żywotność, i jest jedną z podstawowych przyczyn trwałości i niezawodności tych urządzeń.

 Pompy serii CM są dostępne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)

ABEL HMT

Zakres: do 600 m³/h (2,640 GPM);
do 25.0 MPa (3,625 psi)



Zastosowanie ABEL HMT

Przykładowe media:


- Zawiesiny mineralne
- Popiół lotny
- Chemikalia
- Zawiesina granulatów

Gałęzie przemysłu:

- Górnictwo
- Elektrownie węglowe
- Przemysł chemiczny
- Przemysł petrochemiczny

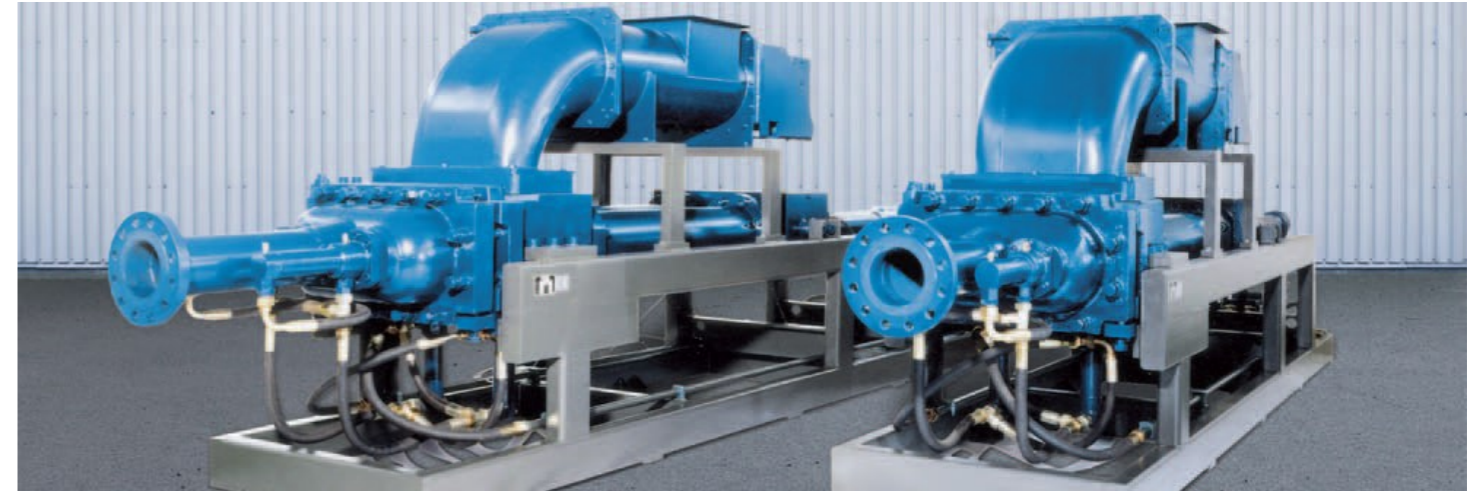
Bardzo wysokie ciśnienia robocze w połączeniu z dużymi natężeniami przepływów stwarza szczególne warunki pracy dla pompy. Te nieskomplikowane, wolnobieżne pompy membranowe z trzema tłokami działają bezpiecznie nawet gdy pracują bez nadawy i mogą być wykorzystywane w warunkach, w których natężenie przepływu osiąga 600 m³/h.

Pompy HMT są również wyposażone we wstępnie formowane membrany (tak, jak cały typoszereg pomp ABEL HM). Ponieważ nie występuje efekt rozciągania czy kurczenia membran, wykazują one znakomite właściwości wytrzymałościowe przez cały okres pracy pompy i dlate-

 Pompy serii CM są dostępne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)

ABEL SH

Zakres: do 103 m³/h (450 GPM); do 16.0 MPa (2,300 psi)



Obszary zastosowań pomp ABEL SH

- Transport odwodnionych osadów lub placków filtracyjnych z:
 - Przemysłu i oczyszczalni miejskich
 - Wirówek, pras filtracyjnych komorowych, pras próżniowych i taśmowych
- Zasilanie pieców spopielających odwodnionymi i wstępnie osuszonymi osadami, odpadami niebezpiecznymi, odpadami chemicznymi i rozpuszczalnikami
- W górnictwie, do napełniania i transportu szlamu kopalnianego o konsystencji pasty



Pompy serii SH są dostępne w wykonaniu przeciwwybuchowym (ATEX)

Pompy ABEL SH do bardzo gęstych zawiesin są stosowane w szerokim zakresie wydajności oraz są dostosowane do wielu różnych materiałów i aplikacji. Te wysokociśnieniowe pompy potwierdzają swoją wartość szczególnie wówczas, gdy bardzo abrazyjne, gęste oraz zagęszczone media (odwadnione osady ściekowe) muszą być transportowane pod wysokim ciśnieniem.

WYSOKOWYDAJNA POMPA ABEL SH posiada pogrubione ścianki korpusu oraz duży zawór ssący, który w połączeniu z bardzo dobrym wypełnieniem komory roboczej wykazuje żywotność, która przewyższa standardy.

Wraz z pompą właściwą (składającą się z siłownika szlamowego, głównego siłownika hydraulicznego oraz z siłowników zaworowych) ABEL SH do gęstych zawiesin składa się łącznie z czterech komponentów:

- pompa właściwa,
- hydrauliczny zespół napędowy,
- podajnik śrubowy zasilający siłownik produktu
- szafka sterownicza ze sterownikiem PLC. Programowalny sterownik logiczny jest „mózgiem” systemu i pozwala na dopasowanie do założeń procesowych i integrację z zewnętrznymi systemami sterowniczymi.

ABEL HP

Zakres: do 25 m³/h (110 GPM),
do 16.0 MPa (2,300 psi)



Seria ABEL HP to pompa z trzema tłokami do wysokociśnieniowego (do 16,0 Mpa, 2300 psi) mycia. Jest szczególnie ceniona do mycia tkanin pras filtracyjnych.

Obszar zastosowań pomp ABEL HP

Mycie:

- Tkanin filtracyjnych
- Kontenerów
- Rurociągów

Zasilanie:

- Płuczek gazowych i suszarni gazowych
- Systemów odwróconej osmozy
- Reaktorów
- Zatlaczanie wysokociśnieniowe na polach gazowych i roponośnych

ABEL HPT

Zakres: do 80 m³/h (350 GPM);
do 25.0 MPa (3,625 psi)



Wysokociśnieniowe pompy nurnikowe ABEL HPT wykazują przewagę konstrukcyjną szczególnie w odpowiedzialnych procesach technologicznych, podczas intensywnego użytkowania, przez dłuższy okres czasu.

Sprawdza się na bardzo różnych mediach, takich jak słona woda i roztwory soli, kwasy, margaryny, środki chemiczne, a nawet lekko zanieczyszczone ciecze. Jest skonstruowana w taki sposób, aby sprostać pompowanym mediom. Wykonywana jest z różnych materiałów konstrukcyjnych, również z wysokiej jakości stali nierdzewnej. Może być wyposażona w różnego rodzaju zawory: stożkowe, stożkowo-kulowe lub kulowe.

Uszczelnienie nurnika, które jest dostosowane do danej aplikacji i pompowanych mediów, jest realizowane z wykorzystaniem pierścieni typu V lub dławnicą wodną w wersji przepłukiwanej lub smarowanej w zależności od potrzeb.

Zabudowane w przenośnym kontenerze – gotowe do użycia pompy serii HPT mogą być wykorzystywane w wielu aplikacjach, szczególnie, gdy jest wymagany wysoki stopień mobilności z uwagi na potrzebę zmiany

Z serwisem ABEL można planować długoterminową niezawodność

Oferta posprzedażna firmy ABEL jest dobrze przemyślana i nastawiona na klienta. Priorytetem jest utrzymywanie pomp w dobrym stanie technicznym przez długi okres czasu. Sposób działania serwisu jest nastawiona na maksimum bezpieczeństwa przy uwzględnieniu interesu ekonomicznego klienta.

Działania posprzedażowe mogą być wykonane kompleksowo, z uwzględnieniem potrzeb klienta i danej aplikacji.

Obejmują:

- Naprawy na miejscu u klienta
- Naprawy w fabryce
- Konserwacja zapobiegawcza
- Szkolenia dla personelu klienta
- Regulacje i modyfikacje systemów
- Uruchomienia
- Diagnostyka zdalna przez telefon
- Umowy serwisowe
- Przeglądy rewizyjne

[Specjalne plany przeglądów rewizyjnych ABLA, kompleksowo wspierają użytkownika przy zbliżających się przeglądach serwisowych, modernizacjach i remontach.](#)

- Analiza uszkodzeń i wyjaśnienie ich przyczyn
- Tworzenie planów przeglądów
- Doradztwo z zakresie zmiany tradycyjnie sterowanych systemów na sterowane falownikiem
- Testy wydajnościowe systemów

SERWIS ABEL gwarantuje optymalną obsługę pomp, utrzymanie ich niezawodności, oraz:

- Zgodność z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa oraz regulacjami urzędowymi, klauzulami, dyrektywami i standardami w celu zapewnienia bezpieczeństwa osobistego i eksploatacyjnego.
- Działania prewencyjne skierowane na bezpieczeństwo pracy.
- Działania prewencyjne związane z ochroną środowiska
- Rutynowe szkolenia i ciągła edukacja pracowników w zakresie BHP



Oryginalne części ABEL zapewniają wysoki stopień niezawodności Twojego systemu



System monitoringu ABEL pomaga w zapobieganiu nieplanowanych przestojów



Serwis na całym świecie i dostępność części zamiennych – jesteśmy tam, gdzie jesteś Ty



Nasze wysokociśnieniowe pompy nurnikowe są również dostępne z certyfikatem ATEX dla naszych klientów z przemysłu chemicznego i petrochemicznego.