



DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA EMPRESA Y DEL PRODUCTO

"Simplemente confiable"





LAS MEJORES SOLUCIONES EN BOMBAS PERISTÁLTICAS Y DE MANGUERA



La experiencia de Albin Pump radica en la entrega de bombas peristálticas que han sido diseñadas con décadas de desempeño en la industria para brindar el rendimiento, la simplicidad de diseño y la confiabilidad que nuestros clientes exigen para lograr el menor costo total de propiedad.

Fundada en 1928, Albin Pump es fabricante líder de bombas peristálticas eléctricas y forma parte del sector de fluidos de Ingersoll Rand, que incluye marcas de primer nivel tales como: ARO, Milton Roy, Thomas, Dosatron, Haskel y otras.

MERCADOS Y APLICACIONES



Agua y aguas residuales: Agua de cal, carbón activado granular (GAC), hipoclorito de sodio, cloruro férrico, bisulfito de sodio, fluoruro, polímeros, amoníaco acuoso, potasio, permanganato, soda cáustica y muchos más



Minería y canteras: Sedimentos, fluidos viscosos, lodos, arcilla, fluidos con alto contenido de sólidos, hormigón ligero, sulfato de plomo, pirita, SABX, cianuro, distintos ácidos



Químicos: Bases y ácidos corrosivos, látex, alcohol, jabón, champú, agentes de limpieza, solventes no aromáticos, dosificación química, pintura, pintura a base de agua, acrílicos, pigmentos, tinta, revestimiento de paredes



Alimentos y bebidas: Levadura, tierra de diatomeas, clara y yema de huevo, grasas, aceite de oliva, vino, sémola, mezclas de agua y sal, saborizantes naturales, mezcla y masa de panadería, crema, molinos de azúcar, melaza, azúcar líquida, proteína líquida, jarabes



Industrias generales y otras: Caolinita, lodos residuales de pulpa y papel, estiércol, fertilizantes, esmalte cerámico, relleno de moldes, alimentación de prensa de filtro de dióxido de titanio, mortero fibroso de construcción, yeso, cemento líquido



BENEFICIOS DE LA BOMBA

- ✓ Mejor costo total de propiedad
- ✓ Alta calidad con mayor vida útil de la manguera
- ✓ Mantenimiento más rápido y más fácil
- ✓ Mejor servicio
- ✓ Plazo de entrega competitivo
- ✓ Precios adecuados - atractiva relación costo/beneficio
- ✓ Cizallamiento bajo
- ✓ Rendimiento predecible con el consiguiente ahorro en costos
- ✓ Disponible en muchos tamaños diferentes para caudales de hasta 144 m³/h (635 gpm)



CARACTERÍSTICAS DE LA BOMBA

- ✓ Cebado completamente automático
- ✓ Funcionamiento en seco continuo libre de daños
- ✓ Sin sello mecánico ni prensaestopas
- ✓ Apta para fluidos abrasivos, corrosivos y/o viscosos
- ✓ Fácil instalación, operación y mantenimiento
- ✓ Caudal reversible
- ✓ Nivel de ruido bajo
- ✓ Caudal volumétrico perfecto
- ✓ Medición y dosificación precisa y repetible
- ✓ Larga vida útil y mayor confiabilidad
- ✓ El costo de propiedad más bajo
- ✓ Tornillos de acero inoxidable



CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS DE LA MANGUERA

- ✓ Caucho compuesto de la más alta calidad
- ✓ Material y estructura de larga duración con capas de refuerzo interior
- ✓ Adecuada para presiones de hasta 15 bar (220 psi)
- ✓ Disponible en 7 compuestos de caucho diferentes y en 16 tamaños diferentes para adaptarse a la mayoría de las bombas de la competencia



LAS MEJORES SOLUCIONES EN BOMBAS PERISTÁLTICAS Y DE MANGUERA



La experiencia de Albin Pump radica en la entrega de bombas peristálticas que han sido diseñadas con décadas de desempeño en la industria para brindar el rendimiento, la simplicidad de diseño y la confiabilidad que nuestros clientes exigen para lograr el menor costo total de propiedad.

Fundada en 1928, Albin Pump es fabricante líder de bombas peristálticas eléctricas y forma parte del sector de fluidos de Ingersoll Rand, que incluye marcas de primer nivel tales como: ARO, Milton Roy, Thomas, Dosatron, Haskel y otras.

MERCADOS Y APLICACIONES



Agua y aguas residuales: Agua de cal, carbón activado granular (GAC), hipoclorito de sodio, cloruro férrico, bisulfito de sodio, fluoruro, polímeros, amoníaco acuoso, potasio, permanganato, soda cáustica y muchos más



Minería y canteras: Sedimentos, fluidos viscosos, lodos, arcilla, fluidos con alto contenido de sólidos, hormigón ligero, sulfato de plomo, pirita, SABX, cianuro, distintos ácidos



Químicos: Bases y ácidos corrosivos, látex, alcohol, jabón, champú, agentes de limpieza, solventes no aromáticos, dosificación química, pintura, pintura a base de agua, acrílicos, pigmentos, tinta, revestimiento de paredes



Alimentos y bebidas: Levadura, tierra de diatomeas, clara y yema de huevo, grasas, aceite de oliva, vino, sémola, mezclas de agua y sal, saborizantes naturales, mezcla y masa de panadería, crema, molinos de azúcar, melaza, azúcar líquida, proteína líquida, jarabes



Industrias generales y otras: Caolinita, lodos residuales de pulpa y papel, estiércol, fertilizantes, esmalte cerámico, relleno de moldes, alimentación de prensa de filtro de dióxido de titanio, mortero fibroso de construcción, yeso, cemento líquido



BENEFICIOS DE LA BOMBA

- ✓ Mejor costo total de propiedad
- ✓ Alta calidad con mayor vida útil de la manguera
- ✓ Mantenimiento más rápido y más fácil
- ✓ Mejor servicio
- ✓ Plazo de entrega competitivo
- ✓ Precios adecuados - atractiva relación costo/beneficio
- ✓ Cizallamiento bajo
- ✓ Rendimiento predecible con el consiguiente ahorro en costos
- ✓ Disponible en muchos tamaños diferentes para caudales de hasta 144 m³/h (635 gpm)



CARACTERÍSTICAS DE LA BOMBA

- ✓ Cebado completamente automático
- ✓ Funcionamiento en seco continuo libre de daños
- ✓ Sin sello mecánico ni prensaestopas
- ✓ Apta para fluidos abrasivos, corrosivos y/o viscosos
- ✓ Fácil instalación, operación y mantenimiento
- ✓ Caudal reversible
- ✓ Nivel de ruido bajo
- ✓ Caudal volumétrico perfecto
- ✓ Medición y dosificación precisa y repetible
- ✓ Larga vida útil y mayor confiabilidad
- ✓ El costo de propiedad más bajo
- ✓ Tornillos de acero inoxidable



CARACTERÍSTICAS Y BENEFICIOS DE LA MANGUERA

- ✓ Caucho compuesto de la más alta calidad
- ✓ Material y estructura de larga duración con capas de refuerzo interior
- ✓ Adecuada para presiones de hasta 15 bar (220 psi)
- ✓ Disponible en 7 compuestos de caucho diferentes y en 16 tamaños diferentes para adaptarse a la mayoría de las bombas de la competencia

NUESTRA GAMA DE BOMBAS PERISTÁLTICAS

MODELO DE BOMBA	CAUDAL MÁX.	RANGO DE CAUDAL RECOMENDADO	PRESIÓN MÁX.	PESO DE LA BOMBA	CONEXIÓN DE LA BOMBA
ALH / Bomba de manguera de alta presión					
ALH05-3	20,4 L/h (5 gph)	4,1 a 14,3 L/h (1 a 4 gph)	8 bar (115 psi)	25 kg (55 libras)	Extremo de manguera Ø 16 mm (5/8 pulg)
ALH10-3	70 L/h (18 gph)	12 a 42 L/h (3 a 11 gph)	10 bar (145 psi)	28 kg (62 libras)	Extremo de manguera Ø 16 mm (5/8 pulg)
ALH10	180 L/h (48 gph)	18 a 90 L/h (5 a 24 gph)	10 bar (145 psi)	25 kg (55 libras)	Extremo de manguera Ø 16 mm (5/8 pulg)
ALH15-3	420 L/h (111 gph)	42 a 147 L/h (11 a 39 gph)	10 bar (145 psi)	35 kg (77 libras)	Extremo de manguera Ø 20 mm (7/8 pulg)
ALH15	600 L/h (159 gph)	60 a 315 L/h (16 a 83 gph)	10 bar (145 psi)	35 kg (77 libras)	Extremo de manguera Ø 20 mm (7/8 pulg)
ALH20-3	670 L/h (177 gph)	71 a 291 L/h (19 a 77 gph)	10 bar (145 psi)	36 kg (79 libras)	Extremo de manguera Ø 25 mm (1 pulg)
ALH20	1.020 L/h (269 gph)	102 a 535 L/h (27 a 141 gph)	10 bar (145 psi)	36 kg (79 libras)	Extremo de manguera Ø 25 mm (1 pulg)
ALH25	2,2 m ³ /h (10 gpm)	0,3 a 1 m ³ /h (1,4 a 4,3 gpm)	15 bar (220 psi)	80 kg (176 libras)	Brida DN25/PN16 (1 pulg/150#)
ALH32	5,3 m ³ /h (23 gpm)	0,8 a 2,3 m ³ /h (3,3 a 10 gpm)	15 bar (220 psi)	145 kg (320 libras)	Brida DN32/PN16 (1,25 pulg/150#)
ALH40	8,2 m ³ /h (36 gpm)	1,3 a 3,6 m ³ /h (5,2 a 15,7 gpm)	15 bar (220 psi)	145 kg (320 libras)	Brida DN40/PN16 (1,5 pulg/150 #)
ALHX40	9,6 m ³ /h (42 gpm)	2 a 5 m ³ /h (8,8 a 22 gpm)	15 bar (220 psi)	210 kg (463 libras)	Brida DN40/PN16 (1,5 pulg/150 #)
ALH50	15,8 m ³ /h (70 gpm)	3,5 a 10,3 m ³ /h (15 a 45 gpm)	15 bar (220 psi)	315 kg (694 libras)	Brida DN50/PN16 (2 pulg/150#)
ALH65	20,7 m ³ /h (91 gpm)	4,6 a 13,6 m ³ /h (20 a 60 gpm)	15 bar (220 psi)	335 kg (739 libras)	Brida DN65/PN16 (2,5 pulg/150 #)
ALHX65	22 m ³ /h (96,9 gpm)	8,3 a 16,7 m ³ /h (36,5 a 73,5 gpm)	15 bar (121 psi)	500 kg (1102 libras)	Brida DN65/PN16 (2,5 pulg/150 #)
ALHX80	27,5 m ³ /h (121 gpm)	10,4 a 20,9 m ³ /h (46 a 92 gpm)	15 bar (220 psi)	700 kg (1543 libras)	Brida DN80/PN16 (3 pulg/150#)
ALH80	35 m ³ /h (154 gpm)	13,3 a 18,9 m ³ /h (59 a 83 gpm)	15 bar (220 psi)	970 kg (2138 libras)	Brida DN80/PN16 (3 pulg/150#)
ALH100	54 m ³ /h (238 gpm)	21,6 a 37,2 m ³ /h (95 a 164 gpm)	15 bar (220 psi)	1270 kg (2800 libras)	Brida DN100/PN16 (4 pulg/150#)
ALH125	88 m ³ /h (387 gpm)	44 a 83 m ³ /h (194 a 365 gpm)	15 bar (220 psi)	1800 kg (3968 libras)	Brida DN125/PN16 (5 pulg/150#)

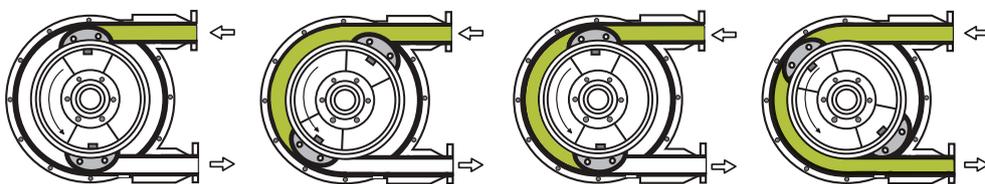
ALP / Bomba de tubo de baja presión					
ALP09N	140 L/h (37 gph)	14 a 70 L/h (4 a 18 gph)	4 bar (60 psi)	8 kg (18 libras)	Extremo de manguera Ø 16 mm (5/8 pulg)
ALP13N	348 L/h (92 gph)	34 a 171 L/h (9 a 45 gph)	4 bar (60 psi)	9 kg (20 libras)	Extremo de manguera Ø 19 mm (3/4 pulg)
ALP17N	910 L/h (240 gph)	91 a 448 L/h (24 a 118 gph)	4 bar (60 psi)	15 kg (33 libras)	Extremo de manguera Ø 25 mm (1 pulg)
ALP25N	2,71 m ³ /h (12 gpm)	0,3 a 1,7 m ³ /h (1 a 8 gpm)	4 bar (60 psi)	55 kg (121 libras)	Extremo de manguera Ø 38 mm (1,5 pulg)
ALP30N	4,98 m ³ /h (22 gpm)	1 a 3,5 m ³ /h (4 a 15 gpm)	4 bar (60 psi)	97 kg (214 libras)	Extremo de manguera Ø 45 mm (2 pulg)
ALP45N	13,9 m ³ /h (61 gpm)	2,3 a 8 m ³ /h (10 a 35 gpm)	4 bar (60 psi)	155 kg (342 libras)	Extremo de manguera Ø 60 mm (2,5 pulg)

EJEMPLO DE LAS OPCIONES DISPONIBLES

Bomba dúplex (bombas dobles), conexión especial como SMS, Tri-clamp, DIN, ANSI, JIS... Sensor de rotura de manguera y contador de revoluciones, ejecución ATEX II y I, mando de velocidad variable, carro móvil y más.



FUNCIONAMIENTO DE LA BOMBA



APLICACIONES



Bombeo de crudo ALH125



Dosificación de cal ALP30N



ALHX80 para alimentación de prensa de filtro



ALX150 y ALH125 para dosificación de químicos, proceso de minería

Distribuido por:



Inducom
SOLUCIONES INDUSTRIALES

www.albinpump.com

www.grupo-inducom



Acerca de Ingersoll Rand Inc.

Albin Pump es una marca de Ingersoll Rand y forma parte del segmento de negocios Precision and Science Technologies (PST). PST consta de una cartera de marcas complementarias esenciales para la misión, como Milton Roy®, ARO®, LMI®, Albin Pump, Thomas®, Welch®, Haskel®, Dosatron®, YZ®, Williams®, MP® y Oberdorfer®.

En PST, ofrecemos soluciones para la dosificación y transferencia de precisión de fluidos de alto valor en distintos mercados como medicina, alimentos y bebidas, agua e hidrógeno. Para obtener más información, visite www.IRCO.com.

Nuestro compromiso es utilizar prácticas de impresión respetuosas con el medio ambiente.

©2020 Ingersoll Rand
IRITS-1120-034 SPC 0821