

Nos solutions dédiées au traitement des eaux



Le Traitement des Eaux, notre Expertise, notre Histoire

Qui nous sommes et ce que nous apportons

Milton Roy, LMI et Albin Pump sont des marques d'Ingersoll Rand - un fournisseur mondial de premier rang de compresseurs industriels et de systèmes de contrôle des fluides de haute technologie pour les applications critiques. Depuis plus de 85 ans, notre réseau mondial de professionnels du traitement des eaux vous apporte son expérience, son savoir-faire et un ensemble de solutions pour vous aider à relever le défi de la gestion des ressources en eau.

- Une gamme complète : Pompes doseuses et péristaltiques, agitateurs, contrôleurs, systèmes de dosage et groupes de préparation, vannes à manchon et accessoires pour une installation en toute sécurité
- Des experts du traitement des eaux
- Performance, résultats et fiabilité d'un partenaire de confiance

« Le Traitement des Eaux, notre Expertise, notre Histoire »



Une réputation sans faille – Nous sommes fiers des relations et des partenariats que nous avons créés. Nous travaillons chaque jour à mériter la confiance de nos clients. Nous pensons que c'est cette réputation qui nous caractérise. Notre but est de définir et fournir des solutions haut de gamme de dosage, de mélange et de contrôle des fluides en adéquation avec les besoins de nos clients et ce avec rapidité et respect. Aujourd'hui, nous sommes bien plus que les simples fournisseurs de pompes et d'agitateurs de nos débuts.

Une culture de l'excellence – Avec plus de 85 ans d'excellence et d'innovation, nous continuons de produire des produits de qualité supérieure, afin de répondre aux besoins les plus exigeants de nos clients en matière de dosage et mélange des fluides. Nous offrons la gamme la plus complète et la plus fiable actuellement disponible sur le marché. Nos équipes de Recherche & Développement, fortes de leur longue expérience, poursuivent leurs avancées d'aujourd'hui pour vous proposer les innovations de demain.

Un réseau mondial – Où que vous soyez, à tout moment, nous vous accompagnons. Avec des sites de production répartis à travers le monde et un réseau de partenaires rigoureusement sélectionnés, nous partageons nos compétences et vous apportons toute notre expertise pour vous permettre de mener à bien vos projets.

Une promesse de qualité – Tous nos collaborateurs, quel que soit leur domaine d'activité, travaillent avec une vigilance de tous les instants pour assurer que nos produits répondent aux exigences de fiabilité, de qualité et de sécurité. Grâce à une démarche exigeante et continue d'amélioration de la qualité, nous visons la pleine satisfaction de nos clients. De ce fait, nos marques sont parmi les plus fiables et les plus appréciées sur le marché.

APPLICATIONS

- Blanchissage
- Démoussants
- Désinfection
- Contrôle de la corrosion
- Coagulation et aides à la coagulation
- Elimination des cyanures
- Déchloration
- Désalinisation
- Dénitrification
- Déshydratation
- Suppression des poussières
- Assistance au filtrage
- Flocculation
- Transfert et dosage de lait de chaux
- Transfert de boues et de résidus de décantation
- Désulfuration des fumées
- Fluoration
- Régénération des résines
- Inhibiteurs
- Contrôle de dureté
- Conditionnement d'eau pure et ultra-pure
- Élimination du fer et du manganèse
- Pré-traitement et nettoyage des membranes
- Récupération des métaux
- Contrôle de pH
- Contrôle du goût, des odeurs et de la couleur
- Conditionnement d'eau et bien plus encore !





Traitement des eaux

L'eau est traitée de nombreuses façons : pour éliminer des solides tels que les sédiments, dissoudre des matières organiques en suspension ou bien encore désinfecter l'eau pour tuer les microorganismes porteurs de maladie. Chaque procédé comporte une série d'étapes telles que le contrôle de pH et diverses mesures de contrôle de goût et d'odeur. Pour atteindre la qualité d'eau attendue, chaque opération nécessite l'utilisation et/ou la préparation de produits chimiques que nos solutions de pompage, de dosage et de mélange permettent de contrôler.



Commerce

Une eau de haute qualité est un composant essentiel des procédés commerciaux. Choisir un équipement adapté assure des résultats réguliers qui peuvent faire gagner du temps, diminuer les coûts et prolonger la durée de vie de vos installations. Conçus spécifiquement pour le traitement des eaux, nos pompes doseuses, contrôleurs et agitateurs économes en énergie assurent des résultats fiables et reproductibles sur lesquels vous pouvez vous appuyer.



Production d'énergie / Utilités

Un traitement chimique approprié assure une disponibilité maximale des tours de refroidissement et des chaudières, ce qui réduit les coûts d'exploitation et optimise les procédés. Avec notre gamme complète de solutions, nous apportons les pompes doseuses et groupes de dosage répondant précisément aux spécifications et aux exigences de votre installation.



Désalinisation

Améliorer l'approvisionnement de la planète en eau pour répondre à l'augmentation de la population exige l'élimination du sel, algues et autres minéraux de l'eau de mer et de l'eau saumâtre et leur conditionnement afin de leur donner les caractéristiques requises suivant leur utilisation (process, vecteur d'énergie, consommation humaine, irrigation). Nos équipements interviennent également dans le traitement des boues et dans des fonctions annexes aux processus.



Industrie générale

Si l'eau n'est pas traitée efficacement, les impuretés qu'elle contient peuvent causer de graves dégâts aux installations : des dégâts qui ne sont pas seulement coûteux, mais aussi extrêmement dangereux dans ces environnements critiques. Nos équipements sont conçus pour traiter les problèmes tels que l'entartrage, la corrosion et l'accumulation d'activité microbologique qui pourraient réduire la qualité et l'efficacité des procédés. Chaque site industriel fait face au challenge du traitement d'eau pour obtenir la qualité requise pour son utilisation, puis pour la recycler ou traiter les effluents.



Institutions

Hôpitaux, bâtiments de bureaux ou d'habitations : le besoin en eaux de haute qualité exige des solutions personnalisées pour traiter des débits importants. Notre gamme complète de pompes doseuses assure un conditionnement d'eau parfait pour les besoins tels que le chauffage et la réfrigération ainsi que pour la consommation courante.



Chimie / Pétrochimie

Nous proposons des pompes doseuses et des groupes de dosage, standard ou personnalisés, à doseur à membrane hydraulique ou pour produits critiques, conçus pour offrir une précision en régime permanent de +/- 1 % avec des ratios de réglage de 100:1. Le multiplexage homogène ou hétérogène nous permet d'offrir une très large gamme de débits sur une large plage de pression pour s'adapter à vos processus. Nos agitateurs standard ou configurables sont des compléments parfaits à nos solutions de dosage.



Industrie minière

Une conception robuste assure une longue durée de vie à nos produits tout en dosant ou mélangeant précisément les réactifs nécessaires pour faciliter l'extraction des métaux, précieux ou non, ainsi que pour le traitement de l'eau avant son recyclage ou son rejet en milieu naturel. Conçues pour traiter des fluides à haute teneur en solides et moins consommatrices en eau que d'autres technologies, nos pompes péristaltiques sont idéales pour le transfert des boues et des résidus de décantation.



Pétrole et Gaz

De la production au raffinage, sur site offshore comme sur terre, nos pompes doseuses, systèmes de dosage et agitateurs assurent une injection précise des produits chimiques et un mélange optimum pour répondre aux exigences et réglementations de vos applications, telles que la production d'eau d'injection et le traitement de l'eau de production.



Produits alimentaires et Boissons

Le traitement de l'eau avant son utilisation en production, le nettoyage en place des installations ainsi que le traitement des effluents et des odeurs sont essentiels au bon déroulement des processus de production de l'industrie agro-alimentaire.



Agriculture / Elevage

La qualité de l'eau est un paramètre essentiel pour le rendement des cultures, le maintien de la productivité du sol, la préparation des eaux de boisson, le respect des normes d'hygiène et la protection de l'environnement. Le choix d'un équipement approprié permet d'assurer précision, fiabilité et la garantie des résultats escomptés.



Pharmacie / Santé

Le traitement de grandes quantités d'eau avant et pendant les procédés de fabrication est un élément primordial de cette industrie extrêmement réglementée. À l'issue de la production, les eaux usées doivent être traitées pour éliminer les impuretés et/ou recyclées pour être réutilisées. Le choix d'un équipement approprié pour gérer efficacement la consommation de produits chimiques peut faire gagner un temps précieux, diminuer les coûts et prolonger la durée de vie de vos équipements de fabrication tout en garantissant une eau de process sûre et de haute pureté.



Papier et Pâte à papier

Très grande consommatrice d'eau, l'industrie papetière doit impérativement maîtriser l'ensemble de ses processus de traitement d'eau pour assurer la rentabilité des sites industriels et le respect des normes environnementales. Que l'eau soit recyclée pour être réinjectée dans le process, ou rejetée via les effluents, que les boues soient valorisées ou non, les impuretés et polluants doivent être éliminés efficacement. Utiliser des équipements conçus pour garantir précision et fiabilité est donc un élément primordial pour assurer l'efficacité du traitement.



Pour le dosage, l'injection continue calibrée ou le transfert de tout type de fluides : produits chimiques usuels (acides, bases...), produits clairs, produits hautement visqueux, dégazants, chargés, abrasifs, corrosifs ... quel que soit votre environnement, même les plus extrêmes. Avec la gamme de pompes doseuses la plus large du marché, Milton Roy apporte la solution adaptée à une multitude d'applications tout en assurant un dosage précis et répétable.

DOSAGE ET CONTRÔLE DES FLUIDES : Pompes doseuses, Pompes à entraînement par moteur pas à pas ou électrique, Doseurs à membrane mécanique, à membrane hydraulique ou à piston, Pompes de process, Systèmes de dosage, Groupes de préparation de réactifs ou de polymères, Vannes à manchon et Accessoires

Secteurs d'activité :

- | | |
|--------------------------------------|-------------------------|
| Agriculture | Pétrole et gaz |
| Traitement des eaux et des effluents | Industrie générale |
| Traitement physico-chimique | Production d'énergie |
| Commerce | Papier et pâte à papier |
| Institutions | Pharmacie / Santé |
| Industrie agro-alimentaire | Industrie minière |



Débits : de 60 ml/h à 48 m³/h (0,016 gph à 211 gpm)
Pression max. : 1034 bar (15000 psi)
Ratio de réglage : de 1000:1 et 100:1



Une gamme complète de pompes solénoïdes pour le dosage de produits chimiques en traitement des eaux : idéales notamment pour les applications d'injection proportionnelle ou les processus de dosage en continu. Des configurations spécifiques sont disponibles pour l'injection de produits dégazants, chargés et à haute viscosité.

DOSAGE ET CONTRÔLE DES FLUIDES : Pompes standard, électroniques de spécialité, intelligentes, Contrôleurs et Accessoires

Secteurs d'activité :

- | | |
|--------------------------------------|-------------------------|
| Agriculture | Pétrole et gaz |
| Traitement des eaux et des effluents | Industrie générale |
| Traitement physico-chimique | Production d'énergie |
| Commerce | Papier et pâte à papier |
| Institutions | Pharmacie / Santé |
| Industrie agro-alimentaire | Industrie minière |



Débits : de 0,54 à 76 l/h (0,14 à 20 gph)
Pression max. : 50 bar (725 psi)
Ratio de réglage : Jusqu'à 1000:1



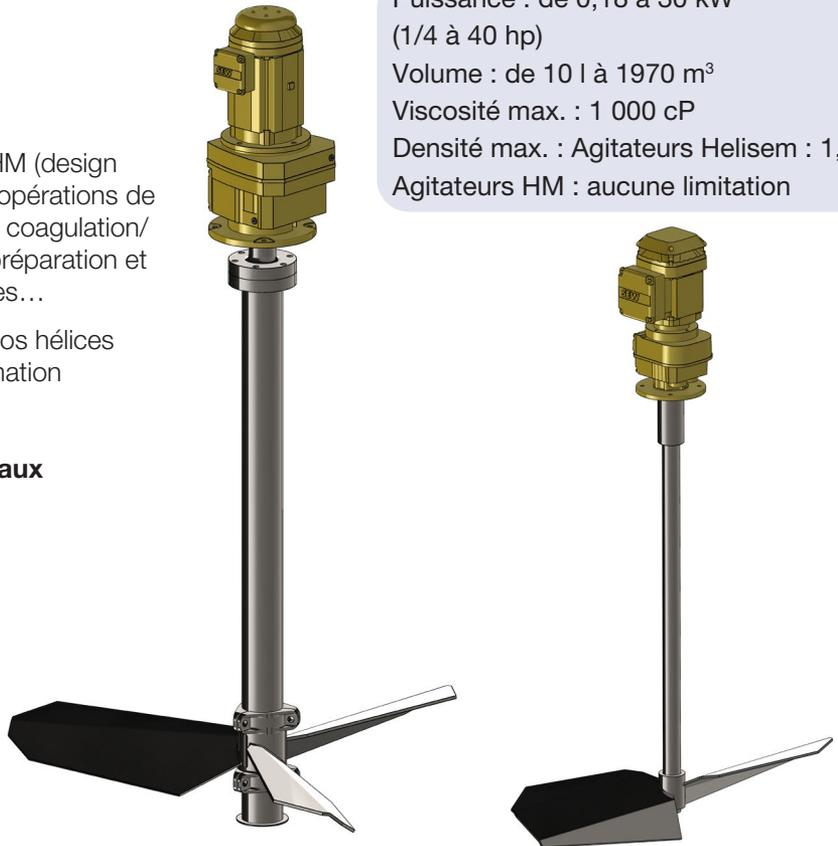
Nos agitateurs verticaux Helisem (standard) et HM (design modulaire) assurent une efficacité optimale des opérations de mélange des plus simples aux plus complexes : coagulation/floculation, nitrification/dénitrification, aération, préparation et stockage de réactifs, conditionnement des boues...

Dotées d'un excellent rendement hydraulique, nos hélices SABRE et HXP (brevetée) réduisent la consommation d'énergie.

MÉLANGE DES FLUIDES : agitateurs verticaux économes en énergie HELISEM® et HM

Secteurs d'activité :

- Traitement des eaux et des effluents
- Produits chimiques
- Préparation d'additifs
- Pétrole et gaz
- Pharmacie
- Industrie générale



Puissance : de 0,18 à 30 kW
(1/4 à 40 hp)
Volume : de 10 l à 1970 m³
Viscosité max. : 1 000 cP
Densité max. : Agitateurs Helisem : 1,3 -
Agitateurs HM : aucune limitation



Depuis 1928, Albin Pump est expert dans la conception et la fourniture de pompes péristaltiques pour le traitement des eaux et l'industrie. Développées pour fournir les performances, la simplicité de conception et la fiabilité que nos clients exigent pour atteindre le coût total de possession le plus bas, nos solutions de pompage permettent à nos clients d'améliorer leurs processus de production et leur compétitivité.

Atouts des pompes péristaltiques Albin Pump :

- Conception simple et fiable, sans joint dynamique
- Pas de risques de fuite, ni de contamination
- Longue durée de vie du tuyau
- Maintenance réduite et facile
- Auto-amorçantes. Fonctionnement à sec sans dommage
- Pompent aussi facilement des produits visqueux, corrosifs qu'abrasifs avec solides en suspension

DOSAGE ET TRANSFERT : Pompes péristaltiques, haute pression, basse pression et haut débit

Secteurs d'activité :

- | | |
|-------------------------|--------------------------------------|
| Agriculture | Industrie agro-alimentaire |
| Mines / Carrières | Pharmacie |
| Papier et pâte à papier | Traitement des eaux et des effluents |
| Industrie chimique | Fabrication de batteries |
| Production d'énergie | Industrie générale |



Débits : de 0 à 150 m³/h (0 à 660 gpm)
Pression max. : 15 bar (220 psi)
Ratio de réglage : Jusqu'à 10 000:1





À propos d'Ingersoll Rand Inc.

Mue par un esprit d'entreprise et un sentiment d'appartenance, l'entreprise Ingersoll Rand Inc. (NYSE:IR) est déterminée à bâtir un monde meilleur. Nous fournissons des produits et services innovants et critiques dans les domaines de l'industrie, de l'énergie, du transport spécialisé et de la médecine à travers plus de 40 marques de renom. Ces produits et services sont conçus pour exceller dans les conditions les plus difficiles et dans les domaines les plus exigeants où les temps d'arrêt sont particulièrement onéreux. Nos employés établissent des relations durables avec les clients et mettent tout leur savoir-faire à leur service pour proposer des améliorations éprouvées en matière de productivité et d'efficacité. Pour plus d'informations, consultez le site www.IRCO.com.

