



Einfache & Zuverlässige Schlauchpumpen Für die Lebensmittel- und Getränkeindustrie

FOKUS AUF BRAUEREI-ANWENDUNGEN

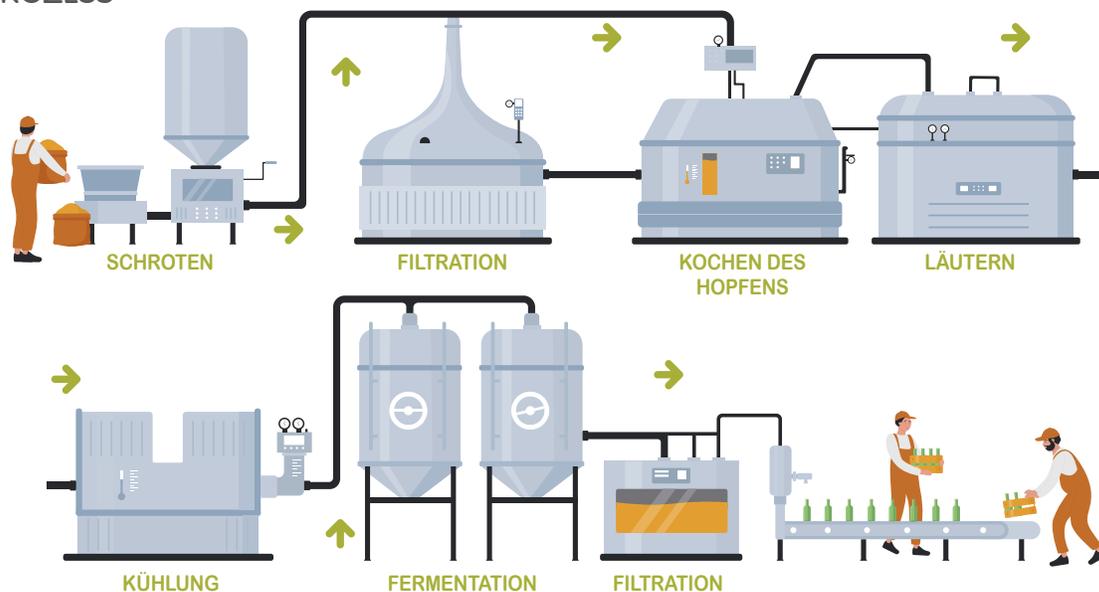


Unsere Hauptziele bei Albin Pump sind eine gleichbleibende Produktqualität und die Rentabilität unserer Kunden. Sie sollten erwarten, dass unsere Pumpen zuverlässig arbeiten, einfach zu warten sind und niedrige Betriebskosten haben.

In der Brauereindustrie ist Albin Pump dort zu finden, wo volumetrische Genauigkeit und Zuverlässigkeit erforderlich sind. Das führte in Kombination mit einer schonenden, scherarmen Förderung und einer einfachen, dichtungslosen, ventillosen, wartungsarmen Konstruktion zu ihrem Einsatz in einer Vielzahl von Aufgaben. Zuverlässiger, kostengünstiger Flüssigkeitstransfer in Brauereien erfordert die richtige Pumpenauswahl.

Hefe, Bierkläre und andere Zusatzstoffe müssen präzise und zuverlässig gefördert werden. Die abrasive Natur dieser Flüssigkeiten kann bei herkömmlichen Pumpen Verschleiß verursachen, was zu Leistungsverlust und hohem Wartungsaufwand führt. Die Albin Pump Schlauchtechnologie erhält die Flüssigkeitsqualität und bietet eine maximale Pumpenbetriebszeit.

BRAUPROZESS



- Hervorragendes Handling von Hefe und Zusatzstoffen ohne Beschädigung, geringe Scherwirkung
- Verbesserte Genauigkeit bei Zugabe und Dosierung von Zusatzstoffen und Aromen: Genauigkeit von 0,5 % bis 99 % Wiederholbarkeit
- Kontinuierlicher Trockenlauf und selbstansaugend
- Lösungen für Filterpressen
- Hygienisches Design und CIP/SIP-Fähigkeit
- Größere Zuverlässigkeit und geringerer Wartungsaufwand – der Schlauch ist das EINZIGE Verschleißteil



Beispielanwendung für Filtrationsprozesse in Brauereien (Kieselgurpumpen).

ANDERE LEBENSMITTEL- UND GETRÄNKEANWENDUNGEN



SOJALECITHIN

Unser Vertriebspartner in Ecuador verwendete Schlauchpumpen von Albin Pump für den Transfer von Sojalecithin, installiert in einem Werk in Durán, Ecuador.

Dank unserer Schlauchpumpen, insbesondere Industrie-Hochdruckpumpen (ALH), ist es möglich, unter anderem abrasive Flüssigkeiten wie Schlämme, Säuren, viskose Flüssigkeiten oder Schwebstoffe zu fördern.

ALKALISCHES WASSER (KAKAO)

Hier ist unsere ALH-Schlauchpumpe ein wichtiger Bestandteil des Prozesses der Dosierung von alkalischem Wasser in einem Werk zur Verarbeitung von Kakao in Südamerika. Albin Pump bietet eine große Auswahl an Schläuchen, die speziell für eine längere Lebensdauer und bessere Leistung als die Konkurrenz entwickelt wurden, was zu weniger Wartung und Ausfallzeiten führt. Die Farbcodierung an jedem Schlauch erleichtert die Identifizierung des Konstruktionsmaterials. Unsere Schläuche für ALH-Schlauchpumpen sind für einen maximalen Betriebsdruck von 15 bar ausgelegt.



MILCHKARAMELL

Albin Pump hat erneut für ein wichtiges Unternehmen im Lebensmittel- und Getränkesektor in Kolumbien die Schläuche der Konkurrenz durch den ALHX65-Schlauch ersetzt. Albin Pump ersetzte einen Schlauch der Konkurrenz, der beim Filtern von Bier verwendet wurde. Albin Pump Schläuche haben im Gegensatz zu vielen Konkurrenzschläuchen eine längere Lebensdauer, was weniger Reparaturzeit und weniger Produktionsunterbrechungen bedeutet. Albin Pump hat gezeigt, dass die Schlauchlebensdauer im Vergleich zu Schläuchen der Konkurrenz bis zu 50 % höher ausfällt und eine bessere Abriebfestigkeit und längere Haltbarkeit bieten kann.

TIERFUTTERPRODUKTION

Einer unserer Vertriebspartner in Südamerika (Ecuador) hat kürzlich eine Peristaltiktechnologie von Albin Pump für Lebensmittelanwendungen installiert. Diese Schlauchpumpe ALHX80 fördert Sojalecithin zwischen 25.000 und 30.000 mPas für die Tierfutterproduktion.



LEBENSMITTELVERSCHWENDUNG

Immer mehr Lebensmittelabfälle werden in Energie umgewandelt und wiederverwendet. Bestimmte Maschinen und Spezialgeräte wandeln Lebensmittelabfälle in organischen Dünger um.

Unsere ALP-Niederdruckschlauchpumpen sind oft Teil dieser Maschinen. Sie werden verwendet, um organische Stoffe in einem Durchflussbereich von 14 l/h - 8 m³/h bei niedrigem Ausgangsdruck zu übertragen.

Eine Flüssigkeit mit einer Viskosität von 20.000 mPas ist gut verarbeitbar und kann kleine Feststoffe aus Lebensmittelabfällen enthalten.

Die Schlauchpumpentechnologie von Albin Pump hat einzigartige Vorteile in dieser Anwendung im Vergleich zu Wettbewerbstechnologien:

- Geringer Platzbedarf, um Platzbeschränkungen gerecht zu werden
- Fähigkeit zur Handhabung hoher Viskosität und einer Vielzahl von Feststoffgehalten
- Vakuum-/Saugheber, um mögliche Verstopfungen am Pumpeneinlass zu vermeiden
- Nur ein Teil in Kontakt mit der gepumpten Flüssigkeit für eine schnelle und einfache Wartung

