



# Pompes péristaltiques simples et fiables pour l'industrie agroalimentaire

ZOOM SUR LES APPLICATIONS DE BRASSERIE

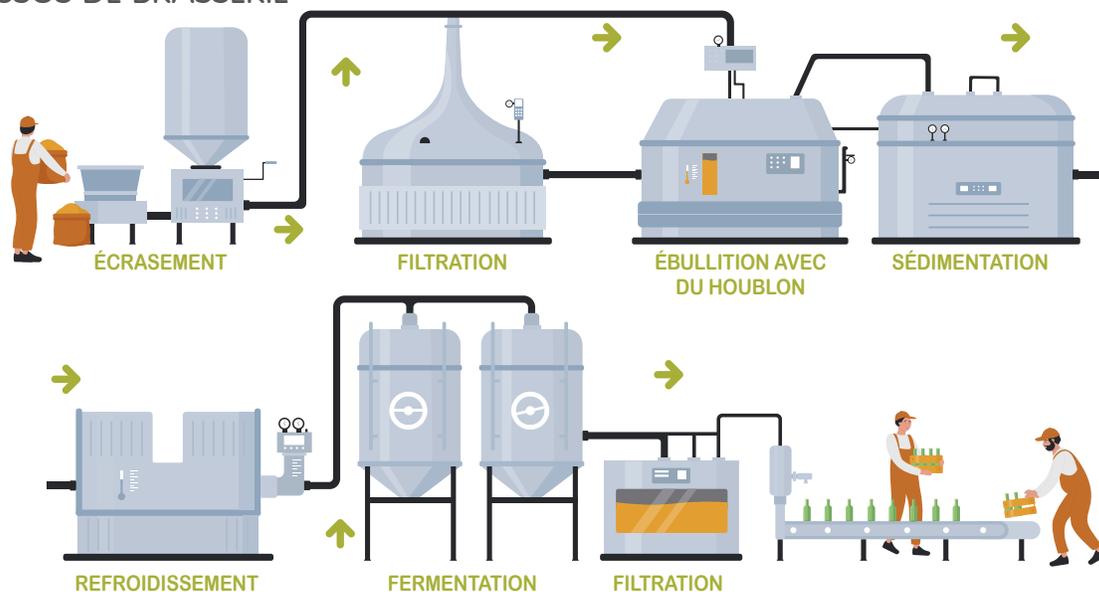


Chez Albin Pump, nos principaux objectifs sont la qualité constante des produits et la rentabilité de nos clients. Vous pouvez vous attendre à ce que nos pompes fonctionnent de manière fiable, soient faciles à entretenir et aient un faible coût de possession.

Dans l'industrie brassicole, Albin Pump peut être présente là où la précision volumétrique et la fiabilité sont requises. Ces caractéristiques, associées à une action de pompage douce et à faible cisaillement, ainsi qu'à une construction simple, sans joint, sans vanne et nécessitant peu d'entretien, ont conduit à leur utilisation dans une grande variété de tâches. Le transfert de fluides fiable et à faible coût dans les brasseries nécessite de choisir la bonne pompe.

La levure, les collages et autres additifs doivent être pompés avec précision et fiabilité. La nature abrasive de ces fluides peut provoquer une usure des pompes traditionnelles, entraînant une perte de performances et un entretien élevé. Les technologies de tuyau Albin Pump maintiennent la qualité du fluide et offrent une disponibilité maximale de la pompe.

## PROCESSUS DE BRASSERIE



- Manipulation supérieure de la levure et des additifs sans dommages et avec une faible action de cisaillement
- Précision améliorée pour le levage et le dosage des additifs et des arômes : précision de 0,5 % à 99 % de répétabilité
- Fonctionnement à sec continu et auto-amorçage
- Solutions de filtre-pressé
- Conception hygiénique et capacité CIP/SIP
- Une plus grande fiabilité et moins d'entretien - le tuyau est la SEULE pièce d'usure



## ○ AUTRES APPLICATIONS AGROALIMENTAIRES



### LÉCITHINE DE SOJA

Notre partenaire de distribution en Équateur a utilisé les pompes péristaltiques Albin Pump pour le transfert de lécithine de soja, installée dans une usine à Durán, en Équateur.

Grâce à nos pompes péristaltiques, notamment les pompes à haute pression industrielles (ALH), il est possible de transférer des fluides abrasifs tels que des boues, des acides, des fluides visqueux ou des solides en suspension, entre autres.

### EAU ALCALINE (CACAO)

Ici, notre pompe péristaltique ALH est un élément clé du processus de dosage de l'eau alcaline dans une usine de transformation de cacao en Amérique latine. Albin Pump propose un large choix de tuyaux spécialement conçus pour durer plus longtemps et être plus performants que ceux de la concurrence, se traduisant par moins d'entretien et d'immobilisations. Le code de couleur sur chaque tuyau facilite l'identification du matériau de construction. Nos pompes péristaltiques ALH résistent à une pression de service maximale de 15 bar.



### DULCE DE LECHE

Albin Pump a, une fois de plus, remplacé les tuyaux des concurrents en utilisant le tuyau ALHX65 pour une importante entreprise du secteur agroalimentaire en Colombie. Albin Pump a remplacé un tuyau concurrent utilisé dans le processus de filtrage de la bière. Les tuyaux Albin Pump ont une durée de vie plus longue contrairement à de nombreux tuyaux concurrents, ce qui signifie moins de temps de réparation et moins de temps d'arrêt de production. Albin Pump a montré que la durée de vie du tuyau pouvait atteindre jusqu'à 50 % d'efficacité en plus par rapport aux tuyaux concurrents et offrir une meilleure résistance à l'abrasion et une plus grande durabilité.

### PRODUCTION ALIMENTAIRE POUR ANIMAUX

Un de nos distributeurs en Amérique latine (Équateur), a récemment installé une technologie péristaltique d'Albin Pump pour ses applications alimentaires. Cette pompe péristaltique ALHX80 transfère de la lécithine de soja à raison de 25 000 à 30 000 cycles par seconde, pour la production d'aliments pour animaux.



### DÉCHETS ALIMENTAIRES

De plus en plus de déchets alimentaires sont transformés en énergie et réutilisés. Quelques machines et équipements spéciaux transforment les déchets alimentaires en engrais organique.

Notre gamme de pompes péristaltiques à basse pression ALP fait souvent partie de ces machines. Elles sont utilisées pour transférer des matières organiques à une plage de débit de 14 l/h à 8 m<sup>3</sup>/h avec une faible pression de refoulement.

Un fluide d'une viscosité de 20 000 cycles par seconde est bien supporté et peut contenir de petits solides provenant des déchets alimentaires.

Albin Pump étant une technologie de pompe péristaltique présente des avantages uniques pour cette application par rapport aux technologies concurrentes :

- Un faible encombrement pour s'adapter aux contraintes d'espace
- Capacité de transférer des fluides à viscosité élevée et divers types de solides
- Aspiration/hauteur d'amorçage permettant d'éviter tout colmatage potentiel à l'entrée de la pompe
- Une seule pièce en contact avec le fluide pompé pour un entretien simple et rapide