



CASE STUDY

POMPAGGIO DEL MATERIALE DI SCARTO DAL DECANTATORE NELL'INDUSTRIA MINERARIA

Vari tipi di pompe fanno fatica a raggiungere le prestazioni richieste per il pompaggio di concentrati minerali ad alta densità nel trasferimento dello scarto dal decantatore. Le pompe peristaltiche Albin Pump sono progettate per gestire fluidi ad alto contenuto di solidi (fino al 65%), come quelli concentrati o in pasta. Le nostre pompe sono caratterizzate dall'assenza di guarnizioni per garantire che il tubo a lunga durata sia l'unico elemento a contatto con il fluido di applicazione. Ciò limita l'esposizione dell'operatore a fluidi potenzialmente dannosi e fa sì che il tubo a lunga durata sia l'unico elemento soggetto a manutenzione regolare. Il design senza guarnizioni è un vantaggio unico delle pompe peristaltiche Albin Pump

rispetto ad altre tecnologie per pompe che utilizzano guarnizioni meccaniche, dove giranti, valvole di ritegno, rotori e statori possono potenzialmente incontrare il fluido di applicazione.

Gli speciali tubi progettati per le nostre pompe consentono di far funzionare le pompe più a lungo con tempi di fermo minimi, a differenza delle esigenze di manutenzione continua di una pompa centrifuga ad alto tasso di usura. I prodotti Albin Pump sono bidirezionali, possono essere sottoposti a manutenzione in loco e sono la soluzione di pompaggio ideale per lo scarto dei decantatori, il trasferimento dei fanghi o il dosaggio di prodotti chimici.

PERCHÉ LE SOLUZIONI PERISTALTICHE ALBIN PUMP® SONO LA PRIMA SCELTA NELLE APPLICAZIONI ESTRATTIVE?

- Le nostre pompe peristaltiche hanno un design collaudato e sono in grado di trasferire le paste e i fanghi di scarto dal decantatore (contenenti vari prodotti chimici)
- In tutto il mondo le miniere stanno usando sempre più pompe a tubo flessibile Albin Pump a un costo totale di proprietà inferiore rispetto alle pompe centrifughe con rivestimento in gomma (tra le altre apparecchiature rotative ad alta velocità). Le ragioni sono direttamente correlate ai minori costi di manutenzione richiesti per una pompa peristaltica (un tubo flessibile), al design senza guarnizione e alla sua capacità di pompare fanghi più densi, piuttosto che dover ricorrere a guarnizioni meccaniche e costosi metodi di erogazione e consumo di acqua (sia per la manutenzione delle guarnizioni che per la diluizione dei fanghi) per il funzionamento e la manutenzione delle pompe centrifughe durante il processo
- Funzionamento a secco continuo senza danni
- La struttura peristaltica consente un trasferimento delicato di solidi abrasivi attraverso il tubo senza danneggiarlo, a differenza di una pompa centrifuga rivestita in gomma, che generalmente funziona a una velocità 30-40 volte superiore e causa un'usura rapida e pesante di giranti, alberi e guarnizioni
- Il tubo è l'unica parte soggetta a usura e può essere sostituito senza l'utilizzo di strumenti speciali

- I tubi sono realizzati in gomma composta della massima qualità e vantano materiale e struttura di lunga durata con strati di rinforzo interni. Tutti i tubi sono progettati per durare più a lungo e possono gestire fluidi molto abrasivi e concentrati





In Sudafrica, Albin Pump® ha fornito 2 gruppi pompa ALH125 tarati a 55 m³/h ciascuno (25 giri/min), che non subiscono un'eccessiva usura abrasiva. La durata del tubo è principalmente correlata alla velocità della pompa. Le nostre pompe ALH125 funzionano continuamente, 24 ore su 24, 7 giorni su 7, e la durata del tubo è superiore alle aspettative del cliente.



Il funzionamento lento della nostra pompa, combinato con il tubo in gomma naturale, prolunga la durata del tubo. I nostri tubi in gomma naturale sono progettati per gestire liquidi abrasivi alla perfezione.

LE NOSTRE POMPE PERISTALTICHE SONO IN GRADO DI TRASFERIRE FANGHI CONTENENTI:

- ✓ Pirite
- ✓ Morchie
- ✓ Fluidi viscosi
- ✓ Fango
- ✓ Argilla
- ✓ Fluidi ad alto contenuto di solidi
- ✓ Cemento leggero
- ✓ Solfato piomboso
- ✓ SABX
- ✓ Cianuro
- ✓ Acidi vari



In vari mercati minerari:

- ✓ Rame
- ✓ Uranio
- ✓ Nichel
- ✓ Cobalto
- ✓ Argento
- ✓ Platino
- ✓ Cromo
- ✓ Oro

... e altri!

DURATA PROLUNGATA DEL TUBO

Famosa per i suoi tubi di durata superiore, Albin Pump investe in materie prime di alta qualità (tra cui la gomma naturale) e in un design del tubo ingegnerizzato per bilanciare perfettamente forza ed elasticità.

Il risultato di questi sforzi è il portafoglio di tubi Albin Pump, che aggiunge prestazioni eccellenti e un ciclo di vita fino al 30% più lungo rispetto ai tubi della concorrenza, se utilizzati in applicazioni e condizioni simili.

I tubi Albin Pump sono disponibili in diverse lunghezze per adattarsi alla maggior parte delle principali pompe concorrenti (Bredel™, Verderflex™, Abaque™...).



Albin Pump® è un marchio di Ingersoll Rand e fa parte del segmento di attività Precision and Science Technologies (PST). PST consiste in un portafoglio di tecnologie complementari e marchi leader del settore come Milton Roy®, ARO®, LMI®, Haskel®, Thomas®, Dosatron®, SEEPEX®, MP Pumps® e Oberdorfer®. In PST, forniamo soluzioni per il dosaggio e il trasferimento di precisione di fluidi di grande valore in mercati importanti, come scienze della vita, alimenti e bevande, acqua e idrogeno.