



Bombas peristálticas simples y confiables para la industria de alimentos y bebidas

ENFOQUE EN APLICACIONES DE CERVECERÍA

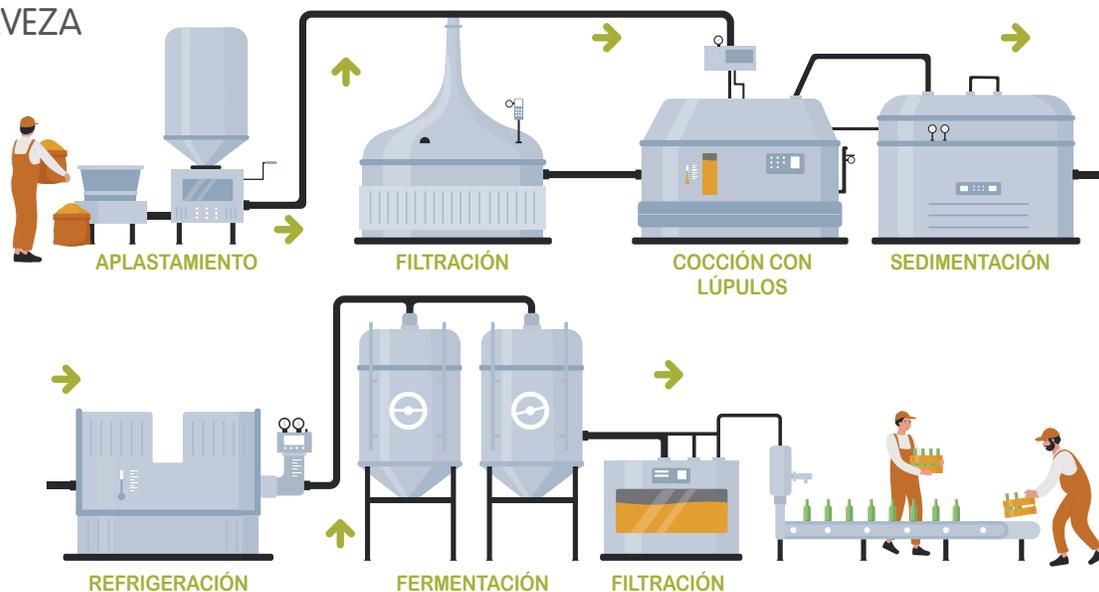


En Albin Pump, nuestros principales objetivos son la calidad constante del producto y la rentabilidad de nuestros clientes. Debería esperar que nuestras bombas funcionen de manera confiable, sean fáciles de mantener y tengan un bajo costo de propiedad.

En la industria cervecera, se puede encontrar Albin Pump donde se requiere precisión volumétrica y confiabilidad. Esto combinado con una acción de bombeo suave y de bajo cizallamiento y una construcción simple, sin sellos, sin válvulas y de bajo mantenimiento, ha llevado a su uso en una variedad de tareas. La transferencia de fluidos confiable y de bajo costo dentro de las cervecerías exige la selección correcta de la bomba.

La levadura, los clarificantes y otros aditivos deben bombearse con precisión y fiabilidad. La naturaleza abrasiva de estos fluidos puede causar desgaste en las bombas tradicionales, lo que resulta en pérdida de rendimiento y alto mantenimiento. La tecnología de mangueras de Albin Pump mantiene la calidad del fluido y proporciona el máximo tiempo de actividad de la bomba.

PROCESO DE FABRICACIÓN DE CERVEZA



- Manejo superior de levadura y aditivos sin daño, acción de bajo cizallamiento
- Precisión mejorada para lanzamiento y dosificación de aditivos y aromas: precisión del 0,5 % al 99 % de repetibilidad
- Funcionamiento continuo en seco y autocebado
- Soluciones para filtro prensa
- Diseño higiénico y capacidad CIP/SIP
- Mayor fiabilidad y menor mantenimiento - la manguera es la ÚNICA pieza de desgaste





LECITINA DE SOJA

Nuestro socio de canal en Ecuador utilizó bombas peristálticas Albin Pump para la transferencia de lecitina de soja, en su planta instalada en Durán, Ecuador.

Gracias a nuestras bombas peristálticas, especialmente bombas industriales de alta presión (ALH), es posible manejar fluidos abrasivos como lodos, ácidos, fluidos viscosos o sólidos en suspensión, entre otros.

AGUA ALCALINA (CACAO)

Aquí nuestra bomba peristáltica ALH es una parte clave del proceso de dosificación de agua alcalina en una planta que procesa cacao en América Latina. Albin Pump ofrece una gran variedad de mangueras que están diseñadas específicamente para durar más y funcionar mejor que la competencia, lo que resulta en menos mantenimiento y menor tiempo de inactividad. La codificación de colores en cada manguera facilita la identificación del material de fabricación. Nuestras mangueras para la bomba peristáltica ALH aceptan una presión de trabajo máxima de 15 bar (220 psi).



DULCE DE LECHE

Albin Pump ha reemplazado una vez más las mangueras de la competencia usando la manguera ALHX65 para una empresa importante en el sector de Alimentos y Bebidas en Colombia. Albin Pump reemplazó una manguera de la competencia utilizada en el proceso de filtrado de cerveza. Las mangueras Albin Pump tienen una vida más larga en comparación con muchas mangueras de la competencia, lo que significa menos tiempo de reparación y menos tiempo de interrupción de la producción. Albin Pump ha demostrado que la vida útil de la manguera podría alcanzar hasta un 50 % más de eficiencia en comparación con las mangueras de la competencia y proporcionar una mejor resistencia a la abrasión y una mayor durabilidad.

PRODUCCIÓN DE ALIMENTOS PARA ANIMALES

Uno de nuestros distribuidores en Latinoamérica (Ecuador), instaló recientemente una bomba con tecnología peristáltica Albin Pump para aplicaciones alimenticias. Esta bomba peristáltica ALHX80 transfiere lecitina de soja entre 25 000 y 30 000 cps, para la producción de alimentos para animales.



DESECHOS ALIMENTICIOS

Los desechos de alimentos se están convirtiendo en energía y se están reutilizando cada vez con más frecuencia. Algunas máquinas y equipos especiales convierten los residuos de alimentos en abono orgánico.

Nuestra gama de bombas peristálticas de baja presión ALP suelen formar parte de estas máquinas. Se utilizan para transferir materia orgánica en un rango de flujo de 14 l/h - 8 m³/h (4 gph - 35 gpm) a baja presión de descarga.

Se puede manejar bien un fluido con una viscosidad de 20 000 cps que puede contener pequeñas partículas sólidas de los desechos de alimentos.

Albin Pump al ser una tecnología de bomba peristáltica tiene ventajas únicas en esta aplicación en comparación con las tecnologías de la competencia:

- Un tamaño pequeño para adaptarse a las limitaciones de espacio
- Capacidad para manejar alta viscosidad y una variedad de contenido de sólidos
- Elevación de vacío/succión para evitar posibles obstrucciones en la entrada de la bomba
- Solo una parte en contacto con el fluido bombeado para un mantenimiento rápido y fácil

