



MANGUERAS ALBIN PUMP®

La calidad superior de las mangueras Albin Pump® es una de las claves de nuestro éxito; pero, lo que es más importante, es la clave para su éxito en las aplicaciones diarias.

Albin Pump® siempre está comprometido con los clientes para proporcionar mangueras de calidad para un desempeño superior en el mercado.

Para alcanzar ese objetivo, Albin Pump® invierte en materias primas de alta calidad (que incluye caucho natural) y en un diseño de mangueras con un equilibrio perfecto entre la resistencia y la elasticidad.

El resultado de este esfuerzo es el portafolio de mangueras Albin Pump®, que ofrece un desempeño superior y un ciclo de vida hasta un 30 % más largo* que las mangueras de la competencia.

CARACTERÍSTICAS DE LAS MANGUERAS ALBIN PUMP®

- ✓ Diseñadas con diferentes capas de refuerzo internas (de 2 a 6) de poliamida trenzada, que se seleccionan en función del material y el tamaño de la manguera.
- ✓ La capa exterior está vulcanizada conforme a tolerancias estrictas para garantizar una compresión perfecta.
- ✓ Las materias primas de la mejor calidad crean un compuesto que combina características mecánicas y químicas óptimas.
- ✓ Superficie externa en bruto (la manguera no es mecanizada después de la producción) que retiene la película de lubricación entre la manguera y la zapata, lo que reduce la fricción y la generación de calor para prolongar aún más su vida útil.
- ✓ Disponible en 7 compuestos de materiales diferentes y 16 diferentes tamaños para cubrir una amplia gama de aplicaciones y tamaños de bombas.
- ✓ Código de color único ubicado en la manguera para facilitar la identificación del material.

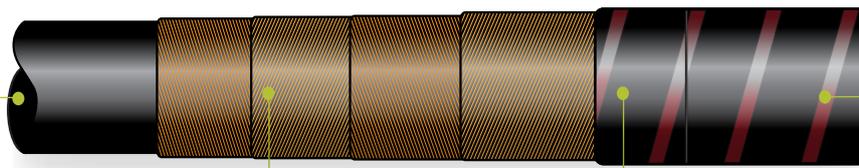
VENTAJAS COMPETITIVAS DE LA MANGUERA ALBIN PUMP®

- ✓ Mayor vida útil: hasta un 30 % más larga* que la competencia debido a las características de diseño mencionadas anteriormente.
- ✓ Capaz de manejar fluidos sensibles al cizallamiento con un desgaste mínimo.
- ✓ Muy versátil.
- ✓ Disponible en diferentes longitudes, reequipable con la mayoría de las bombas de la competencia (Bredel™, Verderflex™, Abaque™...).
- ✓ Una vez reequipadas con una manguera Albin Pump®, las bombas de la competencia reducen su TCO (costo total de propiedad) gracias a un tiempo medio entre fallas más largo.

TUBOS DE BAJA PRESIÓN PARA BOMBAS ALP

Los tubos de baja presión están disponibles para la Serie ALP de Albin Pump® en diferentes materiales y con diferentes niveles de refuerzo. En particular, podemos dividir los tubos de baja presión en dos familias:

- ✓ Tubos no reforzados: se utilizan principalmente para transferencia y dosificación de presiones muy bajas, puede soportar una presión de fluido de hasta 2 bar (30 PSI).
- ✓ Tubos reforzados: pueden soportar presiones de hasta 4 bar (60 PSI) y son más adecuados para aplicaciones industriales ligeras.



Revestimiento interior: disponible en una variedad de materiales que garantizan una vida útil y compatibilidad óptimas

Capas de refuerzo (2 a 6): proporciona una excelente vida útil y máximo rendimiento de la manguera

Cubierta: proporciona una excelente resistencia a los productos químicos y al desgaste

Rayas: codificadas por colores para facilitar la identificación del material

OFERTAS DE MANGUERAS ALBIN PUMP®

	Tratamiento de agua, residuos domésticos e industriales	Industria cerámica	Minería y canteras	Construcción y edificación	Industria química	Alimentos y bebidas	Pintura	Papel y pulpa	Agrícola, biogás y fertilizantes	Rango de temperatura máxima (para funcionamiento continuo)
NR 	El caucho natural (NR) se puede considerar un material de uso general que se utiliza en diversas aplicaciones; combina propiedades mecánicas superiores y proporciona una buena compatibilidad química (especialmente con productos a base de agua y bases débiles, ácidos, glicoles y cetonas). No recomendado con hidrocarburos y oxidantes en general.									75 °C (167 °F)
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
NBR 	El caucho de nitrilo butadieno (NBR) es generalmente muy bueno con aceites naturales y sintéticos, fluidos a base de petróleo (no aromáticos). Las propiedades mecánicas son buenas, ubicadas detrás del NR.									75 °C (167 °F)
	✓		✓	✓	✓				✓	
NBR FDA 	El NBR de grado alimenticio tiene las mismas características que el NBR estándar, pero es adecuado para el contacto con alimentos.									75 °C (167 °F)
	✓					✓			✓	
EPDM 	El caucho de etileno propileno dieno monómero (EPDM) tiene una gran compatibilidad química para aplicaciones tanto ácidas como cáusticas, pero no se recomienda con hidrocarburos (aromáticos o clorados) o aceites (naturales y sintéticos). Las propiedades mecánicas son comparables a las del NBR.									85 °C (185 °F)
	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	
HYPALON® /CSM 	HYPALON®/CSM tiene una excelente compatibilidad química con agua de mar y salmuera, ácidos fuertes y bases. Hypalon® también se recomienda para usar con oxidantes, hipoclorito y alcoholes. No se recomienda para usar con hidrocarburos y disolventes aromáticos. Las propiedades mecánicas son muy buenas, apenas inferiores a las del caucho natural.									75 °C (167 °F)
	✓		✓		✓				✓	
VITON® /FKM 	VITON®/FKM es un caucho sintético fluorado, tiene la mayor compatibilidad química entre la "familia de los cauchos". Puede usarse con ácidos y bases fuertes, solventes aromáticos, hidrocarburos y aceites sintéticos y naturales. Viton® tiene una buena resistencia a las altas temperaturas, pero no se recomienda su uso con aplicaciones abrasivas o de trabajo pesado debido a su resistencia media a la abrasión y propiedades mecánicas medias.									75 °C (167 °F)
	✓		✓		✓				✓	
NR FDA 	El NR de grado alimenticio tiene las mismas características que el NR estándar, pero es adecuado para el contacto con alimentos.									75 °C (167 °F)
	✓					✓			✓	

Encuentre a continuación las características de los tubos no reforzados más relevantes de Albin Pump® (solo para ALP):

	Tygon® A-60-F: tubo extremadamente flexible resistente a una amplia gama de productos alimenticios y detergentes.
	Tygon® XL-60: tubo transparente y extremadamente flexible, resistente a una amplia gama de fluidos, incluidos ácidos y bases. No recomendado para fluidos fotosensibles.
	Caucho de silicona: tubo transparente con una superficie interior lisa para reducir el riesgo de atrapamiento de partículas. Los tubos de silicona se pueden esterilizar con agua caliente, óxido de etileno o ácido acético.

Códigos de colores de las mangueras

Material	Mangueras de alta presión ALH	Tubos reforzados ALP
NR	Una raya blanca	Una raya verde
NBR	Una raya amarilla	Una raya roja
NBR FDA	Una raya blanca y una raya amarilla	Una raya blanca y una raya roja
EPDM	Una raya roja	Una raya blanca
CSM Hypalon®	Una raya azul claro	Una raya azul claro
FKM Viton®	Una raya morada	Una raya morada
NR FDA	Doble raya blanca	Una raya blanca y una raya verde

*Relativo a la competencia de la industria en entornos operativos comparables.



www.albinpump.com
albinpump@irco.com

©2021 Ingersoll Rand IRITS-0321-018 ESLA