



FALLSTUDIE

PUMPEN IM EINDICKERUNTERLAUF IM BERGWERK

Eine Vielzahl von Pumpen hat Mühe, die nötige Leistung zum Pumpen von hochdichtem Mineralkonzentrat beim Eindickerunterlauftransfer zu erreichen. Die peristaltischen Pumpen von Albin Pump sind für die Förderung von Flüssigkeiten mit hohem Feststoffgehalt konzipiert, wie konzentrierte oder pastöse Flüssigkeiten (Feststoffgehalt bis zu 65 %). Unsere Pumpen verfügen über ein dichtungsloses Design, um sicherzustellen, dass der Schlauch mit langer Lebensdauer das einzige Element ist, das mit der Anwendungsflüssigkeit in Kontakt kommt. Dies begrenzt die Exposition des Bedieners gegenüber potenziell schädlichen Flüssigkeiten und bedeutet, dass der Schlauch mit langer Lebensdauer das einzige regelmäßige Wartungselement ist. Das dichtungslose Design ist ein

einzigartiger Vorteil der Peristaltikpumpen von Albin Pump im Vergleich zu anderen Pumpentechnologien, die Gleitringdichtungen verwenden, bei denen Laufräder, Rückschlagventile, Rotoren und Statoren potenziell mit der Anwendungsflüssigkeit in Kontakt kommen können.

Die speziell entwickelten Schläuche unserer Pumpen ermöglichen, dass die Pumpen bei minimalen Ausfallzeiten länger im Einsatz sind, im Gegensatz zu den kontinuierlichen Wartungsanforderungen einer Zentrifugalpumpe mit hoher Verschleißrate. Die Produkte von Albin Pump sind bidirektional, können vor Ort gewartet werden und sind die ideale Pumplösung für Eindickerunterlauf, Schlammförderung oder Chemikaliendosierung.

WARUM SIND PERISTALTIKLÖSUNGEN VON ALBIN PUMP® DIE ERSTE WAHL BEI BERGBAUANWENDUNGEN?

- Unsere Schlauchpumpen haben ein bewährtes Design und sind in der Lage, Eindickerunterlaufpasten und Schlämme (mit verschiedenen Chemikalien) zu fördern
- Weltweit nutzen Bergwerke immer mehr Albin Pump Schlauchpumpen für niedrigere Gesamtbetriebskosten (TCO) im Vergleich zu gummierten Zentrifugalpumpen (neben anderen Hochgeschwindigkeits-Rotationsvorrichtungen). Die Gründe dafür sind direkt verbundene geringere Wartungskosten für eine Schlauchpumpe (ein Schlauch), ein dichtungsloses Design und die Fähigkeit, dickere Schlämme zu pumpen, im Vergleich zum Bedarf an Gleitringdichtungen und kostspieligem Wasserverbrauch und Fördermethoden (sowohl für die Dichtungswartung als auch für die Verdünnung der Aufschlämmung) im Zusammenhang mit dem Betrieb und der Wartung von Zentrifugalpumpen während des Prozesses
- Beschädigungsfreier kontinuierlicher Trockenbetrieb
- Das peristaltische Design ermöglicht einen sanften Transfer von abrasiven Feststoffen durch den Schlauch, ohne ihn zu beschädigen, im Gegensatz zu einer gummierten Zentrifugalpumpe, die im Allgemeinen mit 30-40-facher Drehzahl läuft und einen schnellen und starken Verschleiß an Laufrädern, Wellen und Dichtungen verursacht
- Der Schlauch ist das einzige Verschleißteil und kann ohne Spezialwerkzeug gewechselt werden

- Schläuche werden mit einer Gummimischung von höchster Qualität hergestellt und bieten langlebiges Material und Struktur mit inneren Verstärkungsschichten. Alle Schläuche sind auf eine längere Lebensdauer ausgelegt und eignen sich für sehr abrasive und konzentrierte Flüssigkeiten





In Südafrika lieferte Albin Pump® 2 Pumpensätze ALH125 mit je 55 m³/h (25 U/min) aus, die keinem übermäßigen Verschleiß ausgesetzt sind. Die Lebensdauer des Schlauches hängt in erster Linie von der Pumpendrehzahl ab. Unsere Pumpen ALH125 laufen rund um die Uhr und die Schlauchlebensdauer übertrifft die Erwartungen des Kunden.



Der langsame Lauf unserer Pumpe in Kombination mit unserem Naturkautschuk (NR)-Schlauch bietet eine längere Schlauchlebensdauer. Unsere NR-Schläuche sind perfekt auf den Umgang mit abrasiven Flüssigkeiten ausgelegt.

UNSERE SCHLAUCHPUMPEN KÖNNEN SCHLÄMME FÖRDERN, DIE FOLGENDES ENTHALTEN:

- ✓ Pyrit
- ✓ Schlamm
- ✓ Viskose Flüssigkeiten
- ✓ Schlick
- ✓ Lehm
- ✓ Flüssigkeiten mit hohem Feststoffgehalt
- ✓ Leichtbeton
- ✓ Bleisulfat
- ✓ SABX
- ✓ Zyanid
- ✓ Verschiedene Säuren



In verschiedenen Bergbaumärkten:

- ✓ Kupfer
- ✓ Uran
- ✓ Nickel
- ✓ Kobalt
- ✓ Silber
- ✓ Platin
- ✓ Chrom
- ✓ Gold

...und mehr!

VERLÄNGERTE LEBENSDAUER DES SCHLAUCHS

Um diese Schläuche mit höherer Lebensdauer anbieten zu können, investiert Albin Pump in hochwertige Rohstoffe (einschließlich Naturkautschuk) und in ein ausgeklügeltes Schlauchdesign, das Festigkeit und Elastizität perfekt ausbalanciert.

Das Ergebnis dieser Bemühungen ist das Schlauchportfolio von Albin Pump, das bei vergleichbaren Anwendungen und Bedingungen eine bis zu 30 % längere Lebensdauer und eine bis zu 30 % längere Lebensdauer als Schläuche von Mitbewerbern bietet.

Albin Pumpschläuche sind in verschiedenen Längen erhältlich, um in den meisten großen Wettbewerbspumpen (Bredel™, Verderflex™, Abaque™...) nachgerüstet werden zu können.



Albin Pump® ist eine Marke von Ingersoll Rand und Teil des Geschäftsbereichs Precision and Science Technologies (PST). PST besteht aus einem Portfolio komplementärer Technologien und branchenführender Marken wie Milton Roy®, ARO®, LMI®, Haskel®, Thomas®, Dosatron®, SEEPEX®, MP Pumps® und Oberdorfer®. Bei PST liefern wir Lösungen für die präzise Dosierung und den Transfer hochwertiger Flüssigkeiten in geschäftskritischen Märkten wie Life Sciences, Lebensmittel und Getränke, Wasser und Wasserstoff.