



NOTRE GAMME DE POMPES PÉRISTALTIQUES

« tout simplement fiable »



LE MEILLEUR DES POMPES PÉRISTALTIQUES, TOUT SIMPLEMENT.



Albin Pump est expert dans la fourniture de pompes péristaltiques, conçues avec plusieurs décennies d'expérience dans l'industrie pour fournir les performances souhaitées, la simplicité de conception et la fiabilité que nos clients exigent pour atteindre le coût total de d'utilisation le plus bas du marché.

Fondée en 1928, Albin Pump est l'un des principaux fabricants de pompes péristaltiques électriques et fait partie du secteur Fluide d'Ingersoll Rand™, comprenant des marques haut de gamme telles que : Milton Roy, LMI, ARO, Dosatron, Seepex et bien d'autres.

MARCHÉS ET APPLICATIONS



Eau/Eaux usées

Injection de réactifs : hypochlorite de sodium, polymères, acide peracétique, hydroxyde de sodium / soude, PAC, fluorure, contrôle du pH et des odeurs, chlorure ferrique, acide citrique, lait de chaux, charbon actif

Gestion des boues : gavage de filtres à bande, filtres presses, filtre à plaque, filtres centrifuges et épaisseurs de boue, RAS, transfert de boues primaires, épandage, flottation à air dissous (DAF)



Mines/Carrières

Résidus de décantation, réactifs, barbotine, fluides visqueux, boue, argile, fluides à forte teneur en solides, béton, sulfate de plomb, pyrite, SABX, cyanure, acides divers. Remplace avantageusement les pompes centrifuges revêtues (SRL) : réduction de la consommation en eau et en énergie et du coût total de possession (TCO)



Produits chimiques

Acides et bases corrosifs, latex, alcool, savon, shampoing, agents de nettoyage, solvants non aromatiques, dosage chimique, peinture, peinture à l'eau, acryliques, pigments, encre, revêtement mural, colorants pour paillis, revêtement pour tuiles, enduits de jointement



Agroalimentaire

Levure, terre de diatomée, blanc et jaune d'oeuf, graisses, huile d'olive, vin, semoule, mélanges d'eau et de sel, arômes naturels, pâte/pâte de boulangerie, crème, sucre moulu, mélasse, sucre liquide, protéines liquides, sirops



Industries générales et autres industries

Kaolin, boues de déchets de pâte et papier, fumier, engrais, barbotine céramique, remplissage de moule, alimentation de filtre presse, dioxyde de titane, mortier fibreux de construction, plâtre, ciment liquide, échantillonnage de gaz d'hydrocarbures dans l'industrie pétrolière et gazière



CARACTÉRISTIQUES DE LA POMPE

- ✓ Une seule pièce d'usure : le tuyau
- ✓ Entièrement auto-amorçante
- ✓ Fonctionnement continu à sec sans dommage
- ✓ Pas de garniture mécanique ni de presse-étoupe
- ✓ Convient pour des fluides abrasifs, corrosifs ou visqueux
- ✓ Installation, utilisation et entretien faciles
- ✓ Flux réversible
- ✓ Faible nuisance sonore
- ✓ Débit volumétrique parfait
- ✓ Échantillonnage et mesures précises et répétables
- ✓ Longue durée de vie et fiabilité accrue
- ✓ Visserie en acier inoxydable



AVANTAGES DE LA POMPE

- ✓ Meilleur coût total de possession
- ✓ Haute qualité avec une durée de vie plus longue du tuyau
- ✓ Plus rapide et plus simple d'entretien
- ✓ Plus performante
- ✓ Prix attractifs
- ✓ Faible cisaillement
- ✓ Des performances prévisibles avec des économies de coûts ultérieures
- ✓ Débits jusqu'à 150 m³/h (660 gpm) avec une seule tête



CARACTÉRISTIQUES ET ATOUTS DU TUYAU

- ✓ Durée de vie du tuyau prolongée par rapport aux autres fabricants de pompes péristaltiques
- ✓ Caoutchouc de la plus haute qualité
- ✓ Matériau et structure de longue durée avec couches intérieures de renfort
- ✓ Convient pour des pressions jusqu'à 15 bar (220 psi)
- ✓ Disponible en 7 caoutchouc différents et en 16 tailles différentes pour s'adapter à la plupart des pompes concurrentes

Série KM

Pompe doseuse péristaltique



○ FONCTIONNALITÉS

- ✓ Écran LCD couleur 4.33"
- ✓ Capteur de détection de fuite optique en standard
- ✓ Entrées et sorties de commande à distance disponibles : 4-20 mA, variation de fréquence et 0-10 VDC
- ✓ Protocoles de communication industriels intégrés
- ✓ 3 entrées de commande de type contact sec
- ✓ Compteur de fonctionnement intégré pour maintenance prédictive
- ✓ Equipée d'un port USB pour mettre à jour le micrologiciel
- ✓ 4 relais programmables en NO ou NC
- ✓ Tubes disponibles en différentes matières

○ AVANTAGES

- ✓ Chaque rotation produit un déplacement constant assurant une excellente capacité de dosage
- ✓ Hauteur d'aspiration jusqu'à 9 mètres de colonne d'eau (30'). Pas de retour produit ou reflux
- ✓ Pompes doseuses péristaltiques auto-amorçantes assurant un transfert régulier des réactifs chimiques
- ✓ Aucune pièce mobile en contact avec le produit pompé ; le tube est la seule pièce en contact
- ✓ Absence de clapets anti-retour et de vannes à billes
- ✓ Fonctionnement continu à sec sans dommage
- ✓ PAS DE BLOCAGE POSSIBLE DE LA POMPE DÛ À LA PRÉSENCE DE VAPEUR OU D'AIR



○ CERTIFIÉE





○ Pompes péristaltiques Série KM Aperçu des données principales

PERFORMANCES PAR TAILLE DE POMPE		
PETITE - KM2	65 l/h 17 gph	8,6 bar 125 psi
INTERMÉDIAIRE - KM3	126 l/h 33 gph	8,6 bar 125 psi
GRANDE - KM4	600 l/h 159 gph	8,6 bar 125 psi

	Série KM	
Marchés	Industriel et Municipal	
Ratio de réglage	10 000:1	
NSF-61	Oui	
Garantie	2 ans	
Applications	Traitement des eaux industrielles Encres, colorants et pigments Acide sulfurique Traitement de surface Fongicides / Biocides Agents anti-tartre Enrobage et traitement des semences Réactifs	Hypochlorite de sodium Polymères Soude caustique (Hydroxyde de sodium) Polychlorure d'aluminium Fluorure Ajustement de pH / Traitement des odeurs Chlorure ferrique Echantillonnage

Pompes péristaltiques ALH et ALP

○ CARACTÉRISTIQUES

ALH - Pompes industrielles robustes utilisées pour transférer ou doser des volumes moyens à élevés

- Débit maximal : 88 m³/h (387 gpm) par tête
- Pression de refoulement maximale : 15 bar (220 psi)
- Tube : renforcé
- Compression du tube par patins
- 15 tailles de pompe
- Pouvoir d'aspiration : jusqu'à 0,9 bar (13,05 psi)
- Température du fluide pompé : jusqu'à 85 °C (185 °F)
- Viscosité : jusqu'à 60 000 cP



ALP - Unités généralement utilisées pour les faibles volumes de dosage

- Débit maximal : 10 m³/h (44 gpm)
- Pression de refoulement maximale : 4 bar (58 psi)
- Tuyau : renforcé ou non (extrudé)
- Compression du tube par galets
- 7 tailles de pompe
- Pouvoir d'aspiration : jusqu'à 0,6 bar (8,7 psi)
- Température du fluide pompé : jusqu'à 135 °C (275 °F)
- Viscosité : jusqu'à 15 000 cP



○ AVANTAGES :

- Une seule pièce d'usure : le tuyau. Maintenance en place. Ne nécessite pas le remplacement de rotors, stators, lobes ou d'autres pièces onéreuses contrairement à d'autres technologies
- Les pompes péristaltiques sont 100 % volumétriques grâce à l'absence de débit de fuite
- Pas de débit de fuite tant que le tuyau est parfaitement comprimé et pas d'usure due au caractère abrasif du produit
- Maintenance prédictive permettant de changer le tuyau avant rupture
- Fonctionnement à sec sans dommage, aucun système de protection additionnel nécessaire
- Gestion aisée des produits dégazant tel que l'hypochlorite de sodium : Pas de blocage de la pompe dû à la présence de vapeur ou d'air
- Pompes réversibles pour vider les tuyauteries ou éliminer les obstructions. Raccordement facile aux tuyauteries existantes
- Conception sans joint d'étanchéité ni garniture mécanique, éliminant le risque de fuite ou de contamination. Aucun système de rinçage nécessaire
- Excellente capacité à pomper des produits chargés : jusqu'à 65 % de matière en suspension, taille de particule jusqu'à 25 % du diamètre intérieur du tuyau
- Précision de dosage de +/-1 %
- Faible cisaillement : idéal pour les polymères, les adhésifs, les peintures, les tensioactifs, les intrants, etc.
- Un faible coût total de possession (TCO)
- Détecteur de rupture de tuyau (option) : arrête la pompe en cas de défaillance du tuyau et alerte le personnel
- Compte-tours (option) : surveille les cycles de fonctionnement pour remplacer le tuyau AVANT qu'il ne soit défaillant
- Système de vide pneumatique (option) : recommandé pour les applications combinant hauteur d'aspiration importante et produits hautement visqueux
- Ne nécessite pas l'achat ni la maintenance d'équipements auxiliaires tels que systèmes de protection contre le fonctionnement à sec, garnitures mécaniques, systèmes de rinçage, clapets anti-retours...

○ Pompe péristaltique Haut Débit - ALX150 150 m³/h (660 gpm)

Avec notre pompe Albin Pump® Série ALX, nous avons combiné les points forts de toutes les pompes péristaltiques avec une vitesse de rotation lente et l'utilisation de galets rotatifs. Ces 2 caractéristiques clés



permettent d'augmenter considérablement la durée de vie du tuyau mais aussi de réduire la consommation d'énergie. Avec des débits élevés allant jusqu'à 150 m³/h (660 gpm), l'ALX150 est l'une des pompes péristaltiques offrant le plus de débit au monde avec une seule tête. Elle ne nécessite donc pas l'utilisation de configurations multi-têtes qui augmentent les coûts d'acquisition et de maintenance.

Après des années de développement, l'ALX150 a été introduite pour le transfert de fluides à haute teneur en solides tels que les effluents et les boues abrasives dans les stations d'épuration ou les déchets liquides dans l'industrie. Moins consommatrice en eau que d'autres technologies, elle est parfaite pour pomper les résidus de décantation dans l'industrie minière et les carrières. L'ALX150 est également largement utilisée pour le déchargement des navires et est parfaitement adaptée pour le transfert de poissons vivants où un transfert rapide et fiable est essentiel.

Avec une cylindrée de 83,33 litres (20 gallons) par révolution, l'ALX150 permet des débits élevés jusqu'à 150 m³/h (660 gpm) avec une excellente durée de vie des tuyaux.



○ Tuyaux *Prolonged Life** Albin Pump®

La qualité supérieure des tuyaux Albin Pump® représente l'une des clés de notre succès mais, plus important encore, c'est la clé de votre succès dans les applications quotidiennes.

Albin Pump® s'engage toujours auprès de ses clients à fournir des tuyaux offrant les meilleures performances.

Pour atteindre cet objectif, Albin Pump® investit dans des matières premières de haute qualité (dont le caoutchouc naturel) et dans une conception de tuyau visant à équilibrer parfaitement résistance mécanique et élasticité.

Le résultat de cet effort est la gamme de tuyaux *Prolonged Life* d'Albin Pump®. Une fabrication unique qui offre des performances premium et un cycle de vie nettement plus long que les tuyaux d'autres fabricants pour moins de remplacements, d'arrêts de production et de déchets à gérer.

*à durée de vie prolongée

Réduisez le coût total de possession de vos pompes péristaltiques

albin pump
since 1928

An Ingersoll Rand
Business

Prolonged Life

Performances

Pompes péristaltiques ALH, ALP et ALX

MODÈLE DE POMPE	DÉBIT MAX.	PRESSION MAX.	POIDS	RACCORDEMENT STANDARD
ALH et ALX / Pompes péristaltiques haute pression				
ALH05-3	20 l/h	5 gph	8 bar / 115 psi	25 kg / 55 lb / Embouts cannelés Ø 16 mm / 5/8 in
ALH10-3	70 l/h	18 gph	10 bar / 145 psi	28 kg / 62 lb / Embouts cannelés Ø 16 mm / 5/8 in
ALH10	180 l/h	48 gph	10 bar / 145 psi	25 kg / 55 lb / Embouts cannelés Ø 16 mm / 5/8 in
ALH15-3	420 l/h	111 gph	10 bar / 145 psi	35 kg / 77 lb / Embouts cannelés Ø 20 mm / 7/8 in
ALH15	600 l/h	159 gph	10 bar / 145 psi	35 kg / 77 lb / Embouts cannelés Ø 20 mm / 7/8 in
ALH20-3	670 l/h	177 gph	10 bar / 145 psi	36 kg / 79 lb / Embouts cannelés Ø 25 mm / 1 in
ALH20	1020 l/h	269 gph	10 bar / 145 psi	36 kg / 79 lb / Embouts cannelés Ø 25 mm / 2 in
ALH25	2.2 m³/h	10 gpm	15 bar / 220 psi	80 kg / 176 lb / Bride DN25/PN16 / 1 in/150#
ALH32	5.3 m³/h	23 gpm	15 bar / 220 psi	145 kg / 320 lb / Bride DN32/PN16 / 1.25 in/150#
ALH40	8.2 m³/h	36 gpm	15 bar / 220 psi	145 kg / 320 lb / Bride DN40/PN16 / 1.5 in/150#
ALHX40	9.6 m³/h	42 gpm	15 bar / 220 psi	210 kg / 463 lb / Bride DN40/PN16 / 1.5 in/150#
ALH50	15.8 m³/h	70 gpm	15 bar / 220 psi	315 kg / 694 lb / Bride DN50/PN16 / 2 in/150#
ALH65	20.7 m³/h	93 gpm	15 bar / 220 psi	335 kg / 739 lb / Bride DN65/PN16 / 2.5 in/150#
ALHX65	22 m³/h	97 gpm	15 bar / 220 psi	500 kg / 1102 lb / Bride DN65/PN16 / 2.5 in/150#
ALHX80	27.5 m³/h	121 gpm	15 bar / 220 psi	700 kg / 1543 lb / Bride DN80/PN16 / 3 in/150#
ALH80	35 m³/h	154 gpm	15 bar / 220 psi	970 kg / 2138 lb / Bride DN80/PN16 / 3 in /150#
ALH100	54 m³/h	238 gpm	15 bar / 220 psi	1270 kg / 2800 lb / Bride DN100/PN16 / 4 in/150#
ALH125	88 m³/h	387 gpm	15 bar / 220 psi	1800 kg / 3968 lb / Bride DN125/PN16 / 5 in/150#
ALX150	150 m³/h	660 gpm	7.5 bar / 110 psi	2500 kg / 5511 lb / Bride DN150/PN16 / 6 in/150#
ALP / Pompes péristaltiques basse pression				
ALP09N	140 l/h	37 gph	4 bar / 60 psi	8 kg / 18 lb / Embouts cannelés Ø 16 mm / 5/8 in
ALP13N	348 l/h	92 gph	4 bar / 60 psi	9 kg / 20 lb / Embouts cannelés Ø 19 mm / 3/4 in
ALP17N	910 l/h	240 gph	4 bar / 60 psi	15 kg / 33 lb / Embouts cannelés Ø 25 mm / 1 in
ALP25N	2.7 m³/h	12 gpm	4 bar / 60 psi	55 kg / 121 lb / Embouts cannelés Ø 38 mm / 1.5 in
ALP30N	5 m³/h	22 gpm	4 bar / 60 psi	97 kg / 214 lb / Embouts cannelés Ø 45 mm / 2 in
ALP45N	13.9 m³/h	61 gpm	4 bar / 60 psi	155 kg / 342 lb / Embouts cannelés Ø 60 mm / 2.5 in



ALH100 pour la sous-verse d'épaississant dans l'industrie minière



ALH125 pour le pompage de béton



ALHX40 pour le lait de chaux dans le traitement des eaux usées



**albin
pump**
since 1928

Distribué par :

À propos d'Ingersoll Rand Inc.

Mue par un esprit d'entreprise et un sentiment d'appartenance, l'entreprise Ingersoll Rand Inc. (NYSE:IR) est déterminée à bâtir un monde meilleur. Nous fournissons des produits et services innovants et critiques dans les domaines de l'industrie, de l'énergie, du transport spécialisé et de la médecine à travers plus de 40 marques de renom. Ces produits et services sont conçus pour exceller dans les conditions les plus difficiles et dans les domaines les plus exigeants où les temps d'arrêt sont particulièrement onéreux. Nos employés établissent des relations durables avec les clients et mettent tout leur savoir-faire à leur service pour proposer des améliorations éprouvées en matière de productivité et d'efficacité. Pour plus d'informations, consultez le site www.IRCO.com.



www.albinpump.com
albinpump@irleads.com
©2024 Albin Pump Lit# IRITS-0124-001 EUA FR Albin Pump Overview

