

Bomba Neumática de Diafragma DEPA[®]

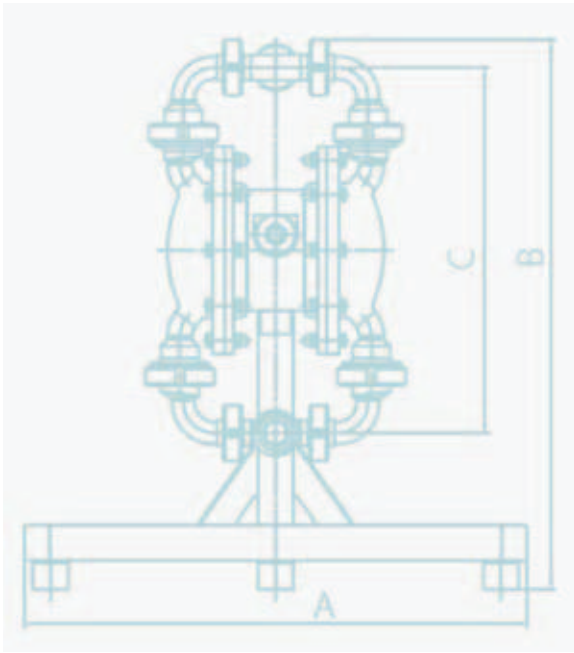
Las Bombas Neumáticas de Diafragma DEPA[®] son una marca líder de máxima calidad en el mercado de bombas de desplazamiento positivo.

Proporcionan máxima fiabilidad, eficiencia y control al bombear todo tipo de líquidos y fluidos sensibles, pueden trabajar con productos viscosos y abrasivos, incluso en las condiciones más duras y las aplicaciones más exigentes.

Las bombas DEPA[®] son autocebantes y pueden funcionar en seco sin dañarse.

Son las únicas Bombas Neumáticas de Diafragma con certificación ATEX zona 0 en todo el mundo.

Gracias a su diseño modular, las bombas DEPA[®] garantizan un mínimo número de piezas por bomba reduciendo de forma importante el stock de piezas para mantenimiento. Con ello se consiguen unos periodos de mantenimiento muy reducidos. Por otro lado, su diseño modular permite una gran flexibilidad a la hora de utilizar las bombas en otras aplicaciones.



Bomba Peristáltica ELRO®

Las bombas peristálticas ELRO® disponibles en versión móvil y fija se han vuelto indispensables en la industria del mercado de bombas de desplazamiento positivo.

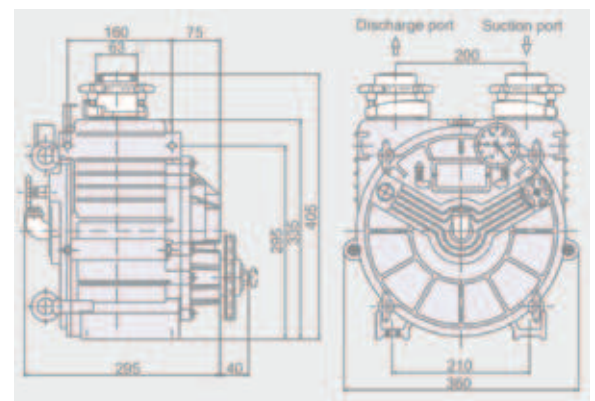
Día tras día este tipo de bombas demuestran ser fiables y eficientes bajo las más duras condiciones de funcionamiento.

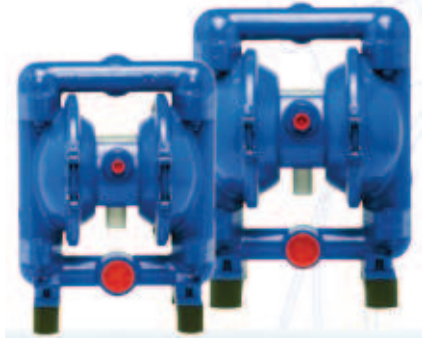
A lo largo de los años, la gama se ha completado gracias a la I+D intensivos y al desarrollo del uso de nuevos materiales. Como resultado de ello, nuestro rango de productos incluye la más amplia selección de materiales de bombas de entre todos los fabricantes de bombas peristálticas.

El fluido únicamente entra en contacto con el interior de la manguera. Este tipo de bombas están especialmente diseñadas para la descarga de fluidos abrasivos, con fibras largas o agresivos, así como líquidos de alta viscosidad o muy sensibles al corte. El sistema patentado "manguera para vacío" supone numerosas ventajas técnicas y económicas. Las bombas son autocebantes hasta una altura de aspiración de 9,5 m. Debido al sistema integrado de vacío se consigue un flujo constante.

El sistema de alerta temprana advierte de un defecto del tubo debido posiblemente al normal desgaste. Los cuerpos de la bomba son rellenos con una glicerina especial o silicona para disipar el calor. Es posible tener un control variable de la velocidad de flujo implementando motores controlados mecánicamente o mediante convertidores de frecuencia.

Adecuadas para fluidos difíciles como, por ejemplo, lechadas viscosas, materiales abrasivos y otros sólidos como mezclas de gases y líquidos.





SERIE M: Bombas metálicas

Empleadas mundialmente para todo tipo de fluidos, de elevada viscosidad, abrasivos o con sólidos en suspensión. Su diseño compacto y robusto asegura toda la eficiencia, incluso en las condiciones más severas.

Principales aplicaciones:

- Industria de pinturas y barnices
- Industria del automóvil
- Depuración y medio ambiente
- Industria cerámica
- Minería y construcción
- Industria química

SERIE P: Bombas plásticas

Su principal característica es su alta resistencia química en las condiciones más severas. Excelentes acabados que garantizan la mejor resistencia frente a la abrasión y la corrosión.

Principales aplicaciones:

- Tratamientos galvánicos y de superficies
- Pinturas y barnices
- Industria cosmética y farmacéutica
- Química
- Plantas e ingeniería mecánica
- Estaciones de energía y residuos



SERIE L: Línea Alimentaria y Aséptica con certificación EHEDG. Bombas de Acero inoxidable

Diseñadas para todas las aplicaciones y procesos bajo las más estrictas condiciones higiénicas. Fabricadas con la más alta calidad de materiales, también para aplicaciones CIP.

Principales aplicaciones:

- | | |
|----------------------------------|--------------------|
| • Industria alimentaria | • Industria láctea |
| • Industria farmacéutica | • Zumos y bebidas |
| • Biotecnología | • Química |
| • Aplicaciones médicas | • Cerveza y vino |
| • Industria del cuidado personal | |

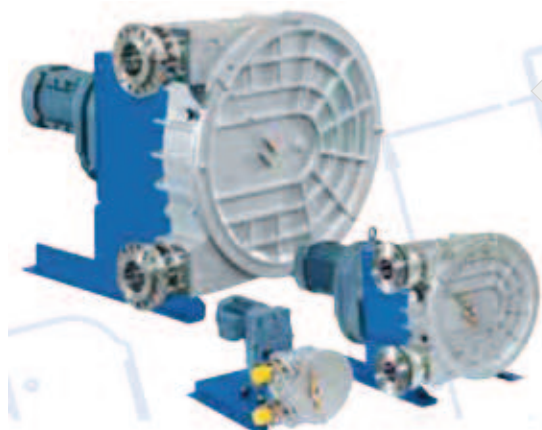
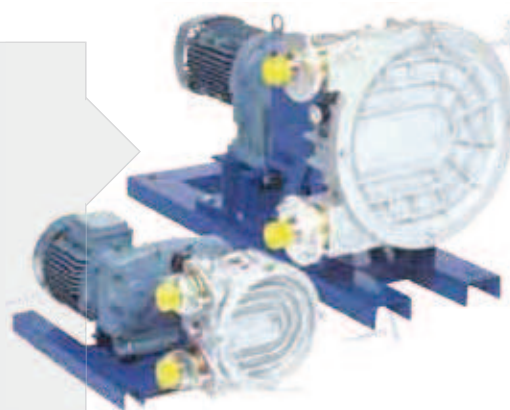


SERIE IP: Bombas peristálticas

Empleadas mundialmente para todo tipo de fluidos, de elevada viscosidad, abrasivos, con sólidos en suspensión o con fibras. Su mínima acción de cizallamiento, las hace idóneas para el bombeo de productos sensibles o con sólidos en suspensión. No contienen cierres mecánicos ni válvulas. Su diseño compacto y robusto asegura toda la eficiencia, incluso en las condiciones más severas.

Principales aplicaciones:

- Industria química
- Cerámica y porcelana
- Minería y construcción
- Alimentación, Bebidas y cerveza
- Industria farmacéutica y cosmética
- Tratamiento de superficies y pintura
- Tratamiento y depuración de aguas



SERIE XP: Bombas peristálticas

La nueva serie XP de bombas peristálticas ELRO se caracteriza por ofrecer elevados caudales a baja velocidad. Igualmente una manguera peristáltica de elevado diámetro permite el bombeo de fluidos con un alto contenido de sólidos en suspensión.

Principales aplicaciones:

- Industria química
- Industria cerámica
- Minería y construcción
- Plantas de energía
- Tratamiento de superficies y pinturas
- Plantas de aguas residuales
- Industria galvánica
- Alimentación y bebidas
- Plantas cárnicas y mataderos

SERIE M300: Bombas peristálticas

La solución más eficaz y económica para el bombeo de todo tipo de productos como soluciones químicas, fangos y fluidos sucios o contaminados. Son móviles y con una alta capacidad de aspiración. Pueden ser combinadas con motor eléctrico, diesel, etc.

Principales aplicaciones:

- Tratamiento y depuración de aguas
- Limpieza de tanques
- Limpieza de fosas asépticas
- Minería y construcción
- Industria química
- Estaciones de tren y puertos marítimos
- Tratamiento de sentinas

