

Bombas de Membrana
Bombas de Manejo de Sólidos
Bombas de Alta Presión
Bombas Marinas

ABEL SH

Bombas de Manejo de Sólidos,
para procesos automáticos de alimentación,
descarga y transporte.



Para medios secos o altamente deshidratados

Bombas ABEL SH de Manejo de Sólidos

Caudal hasta 113 m³/h, Presión hasta 16,0 MPa

Diseño flexible y modular

Diseñadas para aplicaciones a medida, incluso con condiciones de trabajo variables.

Las bombas de desplazamiento positivo son capaces de transportar un amplio espectro de materiales, incluso medios no newtonianos.

En general, las bombas ABEL SH para manejo de sólidos son especialmente adecuadas para transportar prácticamente cualquier medio por una tubería cerrada (véase el diagrama de la página siguiente).

Diseño modular

La bomba ABEL de Manejo de Sólidos es una bomba de desplazamiento positivo con accionamiento hidráulico, formada por 4 componentes principales:

(1) La bomba propiamente dicha, con el accionamiento y los cilindros de las válvulas; (2) la central hidráulica; (3) el alimentador de tornillo, que se encarga de llenar los cilindros de la bomba; y (4) el panel de control con PLC (el "cerebro" del sistema), que permite la integración de la bomba en procesos complejos y en sistemas de control.



Variaciones

La bomba ABEL de Manejo de Sólidos no sólo ofrece un extenso rango de caudales, sino que también puede utilizarse en una amplia gama de productos y aplicaciones:

Todos los componentes han sido diseñados pensando en su uso específico y se encuentran disponibles en materiales especiales, si es preciso. Por todo ello, las bombas de manejo de sólidos de ABEL:

- Realizan un transporte eficiente y completamente automático.
- Pueden funcionar en seco y están protegidas contra el exceso de presión.
- Garantizan un bombeo seguro y controlado.

Las Ventajas del Diseño

- Bomba de pistón dúplex con válvulas cónicas accionadas hidráulicamente.
- Bomba con control eléctrico de serie, con un moderno PLC que recoge parámetros locales o externos, por ejemplo, la temperatura de un incinerador.
- Ajuste del caudal de bombeo mediante tecnología de válvulas proporcionales.
- Capacidad de funcionamiento en seco, protección contra presiones excesivas y contrapresiones.
- Transporte en tubería cerrada.
- Operaciones eficientes y completamente automáticas de alimentación y descarga.

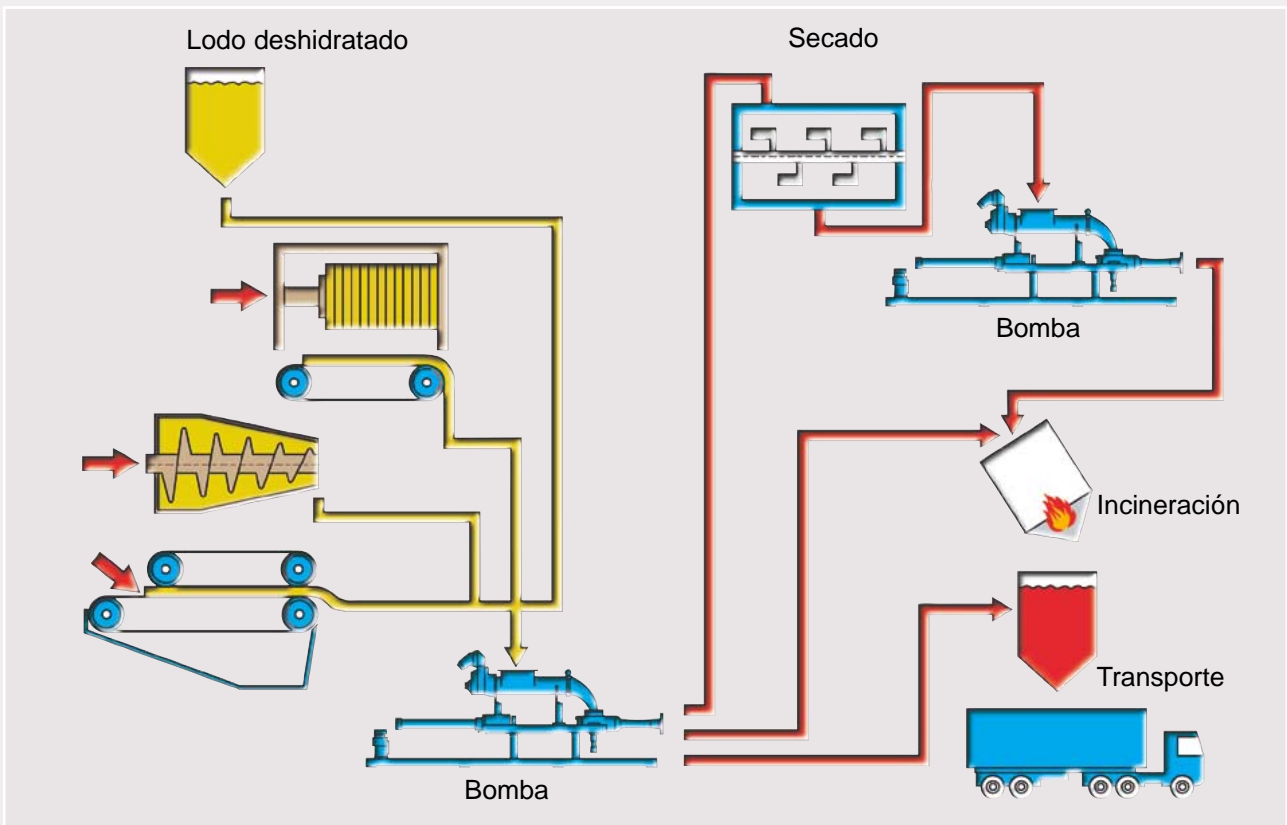
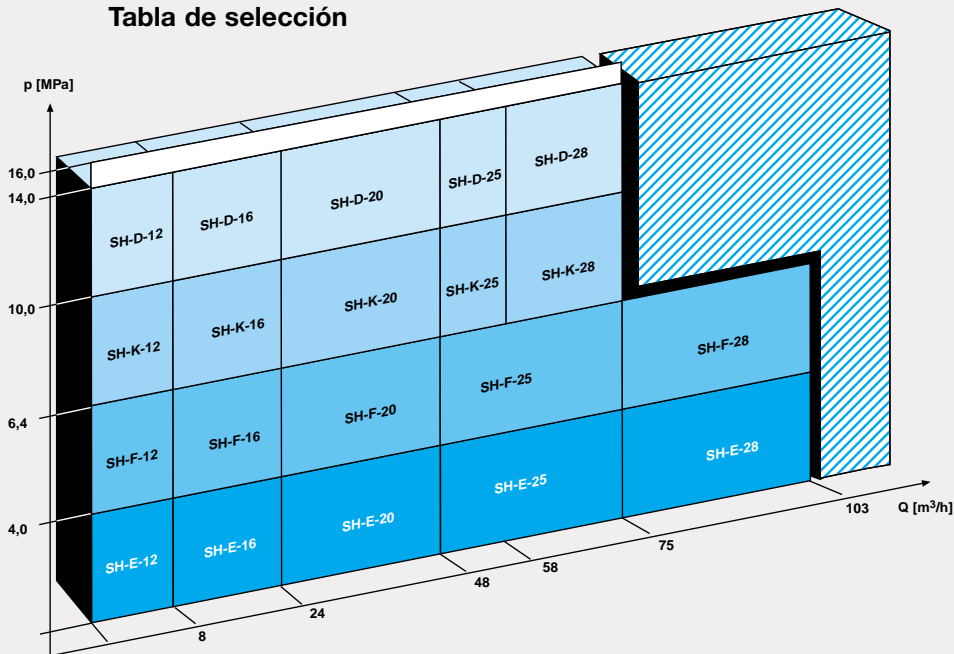


Tabla de selección

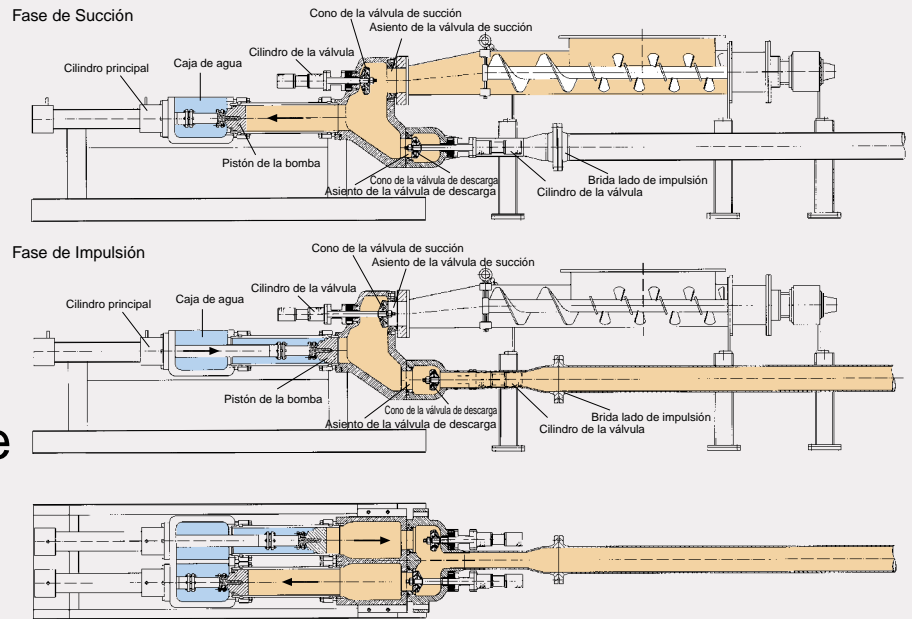


Áreas de aplicación típicas

- Transporte de lodos deshidratados industriales y municipales, procedentes de centrífugas, filtros prensa, de banda y de vacío.
- Alimentación, de lodos deshidratados o desecados, residuos peligrosos, disolventes y residuos químicos, a Equipos de Secado y/o Incineradores.
- Aplicaciones mineras de relleno.

Eficiencia de llenado óptima

Inodora,
beneficiosa
para el medio
ambiente y
económica:
Carga Frontal
para el transporte
por tuberías
cerradas.



Puesto que el rendimiento de una bomba para manejo de sólidos depende considerablemente de la eficiencia de llenado de la bomba, ABEL ha diseñado un nuevo sistema de "alimentación de carga frontal", que resulta especialmente apropiado con lodos y tortas con alto contenido en sólidos secos.

↑ *El pistón principal succiona el producto introduciéndose éste en el cilindro de la bomba. Cuando el pistón alcanza su posición final, la válvula de succión se cierra y la de descarga se abre. En ese momento, el pistón comienza su carrera de descarga y empuja el medio hacia el interior de la línea de impulsión.*

Ventajas de la carga frontal

Con esta solución, los cilindros de la bomba se llenan directamente, lo que significa que:

- No es necesario realizar cambios de dirección.
- No se obstruyen los cilindros de la bomba.
- La eficiencia del llenado y del bombeo es máxima.

El medio bombeado se introduce en la bomba para manejo de sólidos de ABEL, utilizando un alimentador de doble tornillo. Con un cambio direccional mínimo (< 32 grados), el medio se introduce en la bomba a través de válvulas de succión, con accionamiento hidráulico.

Los ejes de las válvulas, del lado de succión, no se encuentran situados en la línea de impulsión, lo que garantiza como resultado, un caudal máximo del medio durante la carrera de descarga.



Automatización con PLC para Sistemas de Control Central

Es posible utilizar, como señales de entrada al PLC, diferentes parámetros externos de control, por ejemplo la temperatura de un incinerador o los niveles de llenado de un silo.

El caudal de la bomba y el dispositivo de alimentación se ajustan automáticamente.

ABEL suministra numerosos sistemas a medida, adaptados a las más críticas necesidades de sus clientes.





Bombas de Membrana
Bombas de Manejo de Sólidos
Bombas de Alta Presión
Bombas Marinas

ABEL[®]
Pump Technology

ABEL Equipos, S.A.
C/ Anochecer 2, Edificio "El Torreón"
28223 Pozuelo de Alarcón (Madrid)
Tel. 91 715 48 48
Fax 91 799 00 17
mail@abequipos.es
www.abel.de