



Bombas sanitarias

La gama completa





Todo lo que necesita,
donde lo necesita

Alfa Laval es líder mundial en la fabricación de bombas para una amplia gama de aplicaciones sanitarias en los sectores de la alimentación, productos lácteos, bebidas, productos biofarmacéuticos y cosmética. No sólo desarrollamos nuestros productos para cumplir todas y cada una de sus exigencias de seguridad, fiabilidad, eficiencia e higiene, sino también para que permitan un bombeo cuidadoso de sus productos.

Una de las características que nos distinguen de nuestra competencia es la diversidad de las soluciones que ofrecemos. Podemos suministrar componentes para todas las fases de su proceso: además de las bombas, nuestra gama sanitaria incluye válvulas, material de instalación, equipos para tanques e intercambiadores de calor.

Este folleto presenta la gama de bombas sanitarias Alfa Laval de alta calidad:

- Bombas centrífugas para aplicaciones estándar y de alta resistencia
- Bombas de servicio normal estándar SolidC
- Bombas de anillo de líquido
- Bombas de lóbulos rotativos

Para obtener una información técnica más detallada y especificaciones de nuestros productos, consulte la hoja de producto correspondiente, que puede obtener de su proveedor local de Alfa Laval, o visite nuestra página Web, www.alfalaval.com

Bombas centrífugas

Bombas centrífugas LKH

Si necesita llevar su producto a través de su instalación de una forma suave y eficiente, las bombas centrífugas LKH de Alfa Laval son la mejor solución. Existen versiones diferentes para aplicaciones especiales:

LKH: La bomba centrífuga de máxima calidad para la mayoría de las aplicaciones

LKHP De alta presión: Diseñada para trabajar con presiones elevadas

LKH UltraPure: Para entornos de gran pureza y máxima higiene

LKH Multietapa: Para grandes presiones de descarga

LKHSP: Para aplicaciones auto-aspirantes

Una mayor conexión de aspiración, en combinación con un diseño de rodete avanzado, permiten el flujo del producto sin obstrucciones y con requisitos de altura de aspiración neta positiva (NPSH) muy bajos. Diseñadas para limpieza sin desmontaje (CIP), estas bombas silenciosas están disponibles con capacidades de hasta 440 m³/h y presiones de hasta 190 m (19 bar).

Todas las partes de contacto están fabricadas en acero inoxidable AISI 316L. Los modelos pulidos están homologados por el Departamento de Agricultura de los EE.UU. (USDA) y superan los estándares 3A, así que estamos ante la bomba centrífuga más higiénica y a la vez más resistente del mercado.

LKH

La bomba centrífuga de máxima calidad para la mayoría de las aplicaciones.



Algunas de las ventajas de la bomba centrífuga LKH de Alfa Laval son:

- Mantenimiento sencillo y de bajo coste
- Diseño higiénico
- Tratamiento suave del producto
- Todos los cierres mecánicos de la gama estándar son idénticos (LKH-5 a LKH-60)
- Fácil sustitución de los cierres mecánicos
- Sus bajos requisitos de altura de aspiración neta positiva (NPSH) reducen al mínimo el riesgo de cavitación
- Bajo consumo de potencia y bajo nivel de ruido
- Mínimo stock de repuestos



LKHSP

Para aplicaciones con autocebado en sectores como la alimentación, los productos farmacéuticos e industrias similares. Resulta idónea como bomba de retorno para limpieza sin desmontaje (CIP) o para el vaciado de tanques.



LKH UltraPure

Cumple todas las especificaciones para agua de alta pureza (HPW) y agua para inyectables (WFI).



LKH De alta presión

Para las aplicaciones de alta presión más exigentes, como la ósmosis inversa y monofiltración.



LKH Multietapa

Para altas presiones de salida, por ejemplo en la fabricación de cerveza, ósmosis inversa y ultrafiltrado.

Bombas de servicio normal estándar SolidC

SolidC es una bomba centrífuga fiable y económica para tareas de transporte simples dentro de la gama de trabajo de hasta 85 m³/h. Los cuatro tamaños de bomba de la gama SolidC se montan con el mismo cierre de larga duración que las bombas de la gama LKH de alta calidad de Alfa Laval. Puede almacenar solamente un tipo de cierre para todas las bombas de uso sanitario de su planta. -El mantenimiento de SolidC es rápido y sencillo. El cierre de montaje frontal se puede reemplazar en pocos minutos. Además, al contar con las características de diseño higiénico avanzadas, SolidC hace que la higiene alcance un nuevo nivel en el caso de las bombas de servicio normal estándar. Todas las piezas bañadas por producto son de acero inoxidable AISI 316L. SolidC cumple con los estándares 3A, CE y cuenta con la certificación EHEDG.



SolidC

La nueva bomba de servicio normal estándar para aplicaciones sanitarias.

FM-OS y GM

Estas soluciones de gran valor de Alfa Laval han sido diseñadas para las industrias en las que sea necesario el acero resistente al ácido. Las bombas FM-OS y GM son bombas centrífugas básicas para aplicaciones sencillas y de baja capacidad, ofreciendo una rentabilidad máxima en todo momento.



La bomba centrífuga GM



La bomba centrífuga FM-OS

Bombas de anillo de líquido

Serie MR

Los modelos de anillo de líquido MR de Alfa Laval se utilizan en un gran número de aplicaciones de bombeo de líquidos con contenido de gases. Al disponer de autocebado, sirven como excelentes bombas de retorno en sistemas de limpieza sin desmontaje (CIP).



Bombas MR de anillo de líquido
Bombeo de líquidos con contenido de aire o gases.

Bombas de lóbulos rotativos

Su diseño basado en software de CFD (computerización dinámica de fluidos) garantiza que las bombas de lóbulos rotativos de Alfa Laval se encuentran a la cabeza de esta tecnología. Estas bombas pueden tratar sustancias de viscosidad baja, media y alta y se utilizan en prácticamente todos los sectores en los que se requiere un procesamiento sanitario y no agresivo. Las gamas SX y SRU engloban un total de 26 modelos, con caudales de hasta 115 m³/h y presiones de hasta 20 bar, para ofrecer el abanico de posibilidades más amplio dentro de esta tecnología. Hablamos de las bombas más precisas y rentables del mercado para su aplicación.

Algunas de las ventajas de las bombas de lóbulos rotatorios SRU y SX de Alfa Laval son:

- Diseño universal para disponer las conexiones de forma vertical u horizontal
- Adecuadas para la limpieza sin desmontaje (CIP)
- Cumplen con los requerimientos EHEDG, 3A y de la FDA
- Bombeo suave sin romper la emulsión
- Todos los componentes en contacto con el producto fabricados en Acero Inoxidable 316L
- Conexiones de diámetro completo
- Construcción para servicio pesado
- Total flexibilidad en sus aplicaciones
- Gama de bombas de alta precisión y bajo coste
- Construcción modular
- Funcionamiento fiable y mantenimiento bajo
- Alta eficiencia y bajo consumo de potencia



Bomba de lóbulos rotativos SX
Cuando se necesitan equipos de proceso absolutamente estériles.



Bomba de lóbulos rotativos SRU
Construcción para servicio pesado y mantenimiento sencillo.

Bombas SRU de lóbulos rotativos

La bomba SRU es la más resistente de nuestras bombas de lóbulos rotativos tradicionales. Se ha diseñado para satisfacer los elevados estándares exigidos por industrias de todas clase de procesos. La gama SRU incluye como estándar cierres mecánicos sanitarios de alta calidad, con toda una gama de combinaciones de materiales, así como rotores de dos o tres lóbulos, para adaptarse a las necesidades específicas de sus aplicaciones. El diseño modular resistente e innovador de la bomba SRU le ofrece una mayor flexibilidad de aplicación, además de un producto rentable y de bajo mantenimiento. Las bombas SRU también cumplen las directivas 3A de los EE.UU. y son idóneas para sistemas de limpieza sin desmontaje (CIP).

Bombas SX de lóbulos rotativos

La gama de bombas SX es la solución definitiva para procesos biofarmacéuticos y otros procesos de ultra limpieza en los que la integridad de las sustancias y el coste del producto terminado son los factores más importantes a la hora de elegir un equipo. La gama SX incorpora una geometría de rotor con cuatro lóbulos que aporta un bajo índice de rotura y baja pulsación. Además de juntas principales con carga delantera real y un dispositivo autolimpiable de retención del rotor, para mantener la máxima integridad de la higiene y un bajo mantenimiento. Las bombas SX están certificadas por el EHEDG (European Hygienic Equipment Design Group) y cumplen las directivas 3A de los EE.UU., para garantizar el máximo nivel de limpieza.