

Pompes à entraînement magnétique métalliques

Principe de fonctionnement

La pompe à engrenages comprend deux rotors - appelés respectivement entraîneur et entraîné - logés dans un corps qui les enveloppe. Sur les deux côtés de la zone d'engrènement des dents, il y a deux ouvertures dans le corps de la pompe (aspiration et refoulement). La rotation des rotors entraîne le fluide contenu dans les espaces entre les dents des engrenages et passe ainsi du côté aspiration au côté refoulement. Le contact entre les dents des deux rotors dans la zone d'engrènement empêche le retour du fluide. La capacité d'extraire le fluide dépend du jeu des dents entre elles durant le fonctionnement et de la vitesse de rotation des rotors.



Avantages de la construction

- Corps monobloc non segmenté, minimum de pièces et de joints
- Construction en Barrel pour une tenue en haute pression et température,
- Démontage/remontage facile et rapide par simple emboîtement modulaire,
- Bas NPSH 0,30 m, sans inducteur, pouvant véhiculer des mélanges liquides et gazeux jusqu'à 20% du volume (solution idéale pour le transfert des gaz liquéfiés),
- Encombrement et poids réduits.

Caractéristiques générales

- . NPSH mètre
- . Pressions internes 50 ou 150 bar, en version spéciale
- . Températures
- 100°C à + 200°C sans refroidisseur
- . Puissance moteur de 0,25 à 75 kW
- Viscosité admise maximum 25000 Cps

ATEX-II -/2 G cbk II CT2-T5

Nos larges gammes standard et nos fabrications spéciales vous permettent de sélectionner les types de pompes les mieux adaptés à vos différentes installations.



POMPES AB
Pompes industrielles spécialisées

POMPES AB
7 Rue Marie Curie ZA Pariwest 78310 MAUREPAS France
Tél. : 01 30 05 15 15 - Fax : 01 30 49 22 76 - E-mail : info@pompes-ab.com
www.pompes-magnetiques-ab.com - Site général : www.pompes-ab.com



Made by
M Pumps

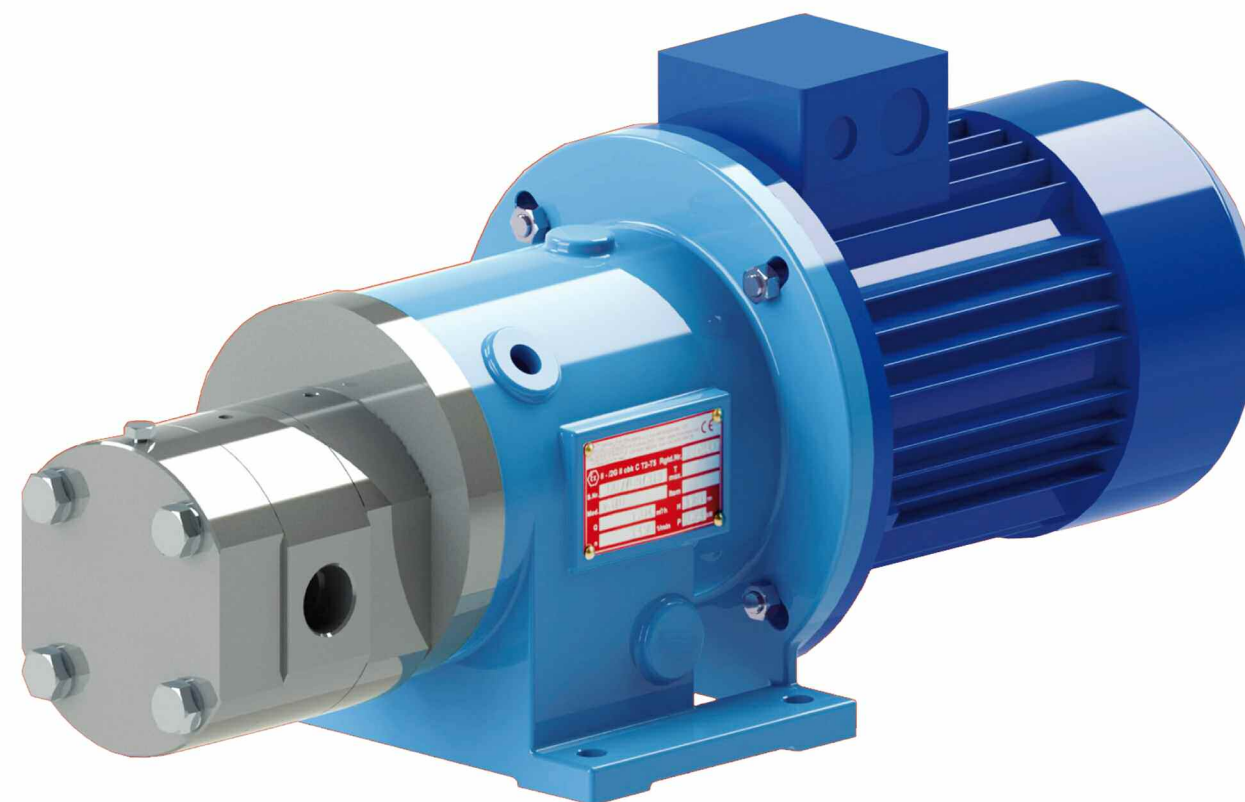
Pompes à entraînement magnétique métalliques

Série GS Mag-M

Pompe à engrenages à entraînement magnétique sans joint mécanique

Constructions Inox 316, Fonte, Hastelloy, Incoloy ou Duplex

Débit jusqu'à 80 m³/h - Pression jusqu'à 30 bar



UTILISATIONS

Pompe à engrenages à entraînement magnétique horizontal, de construction simple et robuste, conçue de façon à garantir un service efficace pour longtemps et réduire au minimum les temps d'arrêt dû à l'entretien. La construction hermétique permet de pomper des liquides agressifs, ce qui rend la pompe appropriées pour les applications les plus courantes de l'industrie chimique et pharmaceutique.

AVANTAGES

Absence de joint de type dynamique qui élimine les problèmes typiques des pompes à garniture mécanique. Installation plus sûre sans fuite. Viscosité acceptée jusqu'à 25000 Cps. Conformés aux normes NEMA et CEI. Pressions jusqu'à 150 bar.

EXEMPLES DE LIQUIDES POMPES

- Liquides agressifs, explosifs et toxiques • Acides et bases • Hydrocarbures • Huiles diathermiques • Gaz liquéfiés
- Liquides difficiles à contenir • Liquides super purs

Made by M Pumps for

POMPES AB
Pompes industrielles spécialisées

POMPES AB - RCS VERSAILLES - Siret 314 269 853 00037 - N.C. - Juin 2016 - Les informations, techniques et commerciales, sont données à titre indicatif et sans valeur contractuelle. POMPES AB se réserve le droit d'effectuer tout changement, sans préavis.

Pompe à entraînement magnétique GS Mag-M : l'engrenage innovant

Peinture haute résistance.
Primaire époxy et finition polyacrylique
à base d'eau.
Qualité anti-corrosion et respect
de l'environnement.

Le corps de la pompe et le couvercle sont réalisés en différents matériaux et usinés de façon à éliminer les copeaux avec des machines à commande numérique de haute précision pour obtenir un produit de très haute qualité.
Matériaux : Inox 316L (standard), Fonte G25 (standard), Hastelloy® C276, Duplex, Incoloy® 825 (Autres matériaux sur demande).

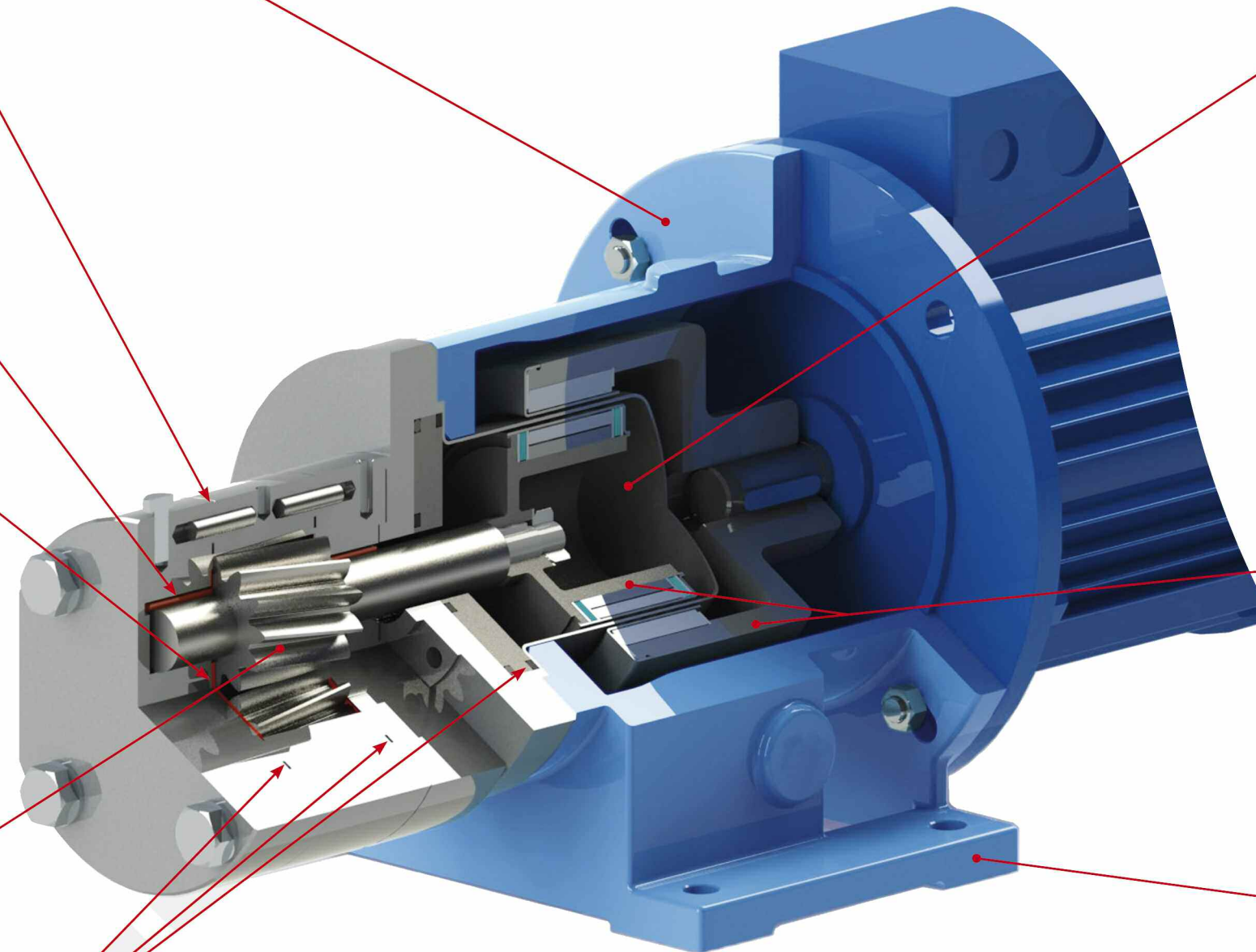
Les paliers sont renforcés par un revêtement en métal augmentant ainsi sa résistance à la corrosion.
Un revêtement en PTFE est appliqué sur le diamètre interne des paliers formant un film lubrifiant solide.

Plaques en PTFE pour réduire l'usure.

KIT RWP
De construction simple, il permet un entretien rapide et des temps d'arrêt machine minimum grâce au kit de remplacement immédiat.

Le rotor est construit à partir de barres laminées et forgées (et non pas de pièces de fonderie). Une dureté maximale est ainsi obtenue. Le matériau retenu dans les exécutions standard est le S31803 Duplex, Inox 316L et 39 NiCrMo3 pour la fonte. Autres matériaux sur demande.

Le système d'étanchéité composé de joints toriques interdit toute fuite.
Différents matériaux disponibles : Viton® (standard), EPDM, FEP.



Le corps postérieur est fait d'une seule pièce, sans soudure. Sa forme ellipsoïdale permet d'optimiser sa résistance à la pression. La construction, standard en Inox 316 et en Hastelloy C276 en version HP (jusqu'à 150 bar), Pour une pression supérieure on utilisera le Titane. Résistance chimique et minimum de pertes magnétiques.

Accouplement magnétique synchrone de forte puissance, à base de Terre Rare assurant un couple puissant. Les aimants ne sont pas collés mais solidarisés mécaniquement jusqu'à 200 ° C.



Base, support, en aluminium ou en acier pour l'ensemble pompe/moteur permettant l'installation de moteurs IEC B3-B5 .

Connexions disponibles:
Fileté BSP (GAS) ou NPT.
Bride en Inox 150, 300 DIN PN16.