

PROYECTO DESTACADO BOMBA DE LÓBULOS



VOGELSANG

Cliente: Ingenio San Carlos S.A.
Riofrio, Valle del Cauca - Colombia.

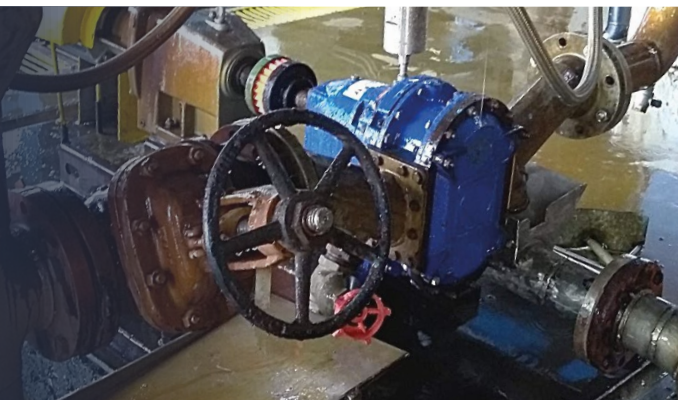
Aplicación: Bombeo de Semilla B y C.
Magma, viscosa y altamente abrasiva.

Cantidad: Cuatro bombas.
2 Bombas de 60 GPM @ 30 PSIG (130 RPM, 5 HP).
2 Bombas de 25 GPM @ 30 PSIG (60 RPM, 3 HP).

Fecha de instalación: Agosto de 2015 - Operando hasta la actualidad.
Casi 7 años de operación continua.

SOLUCIÓN CONFIABLE PARA EL PROCESAMIENTO DEL AZÚCAR

Un equipo especial para el procesamiento de azúcar, gracias a su capacidad de bombear fluidos altamente viscosos que contienen sólidos pesados y partículas altamente abrasivas. Esta bomba compacta y robusta que ocupa menos espacio y consume menos energía que las bombas tradicionales usadas en este tipo de aplicación, es de desplazamiento positivo, autocebante, reversible, de bajo cizallamiento y mantenimiento en sitio.



TRASVASE DE MAGMA (SEMILLA)

Para tratar el magma se tiende a seleccionar bombas de clapeta que suelen presentar múltiples averías, altos costes de mantenimiento y una baja disponibilidad del equipo en la instalación. Este tipo de bombas normalmente presentan flujos pulsantes que llegan a causar daños por golpe de ariete tanto en tuberías como en el resto de equipos de la instalación. La bomba lobular Vogelsang® trabajan de un modo suave, eficiente y libre de pulsaciones. Su diseño incorpora cierres mecánicos de tipo cartucho que evitan la fuga de producto a través de sus ejes, permitiendo trabajar a estos equipos en un mayor rango de presiones y caudales.