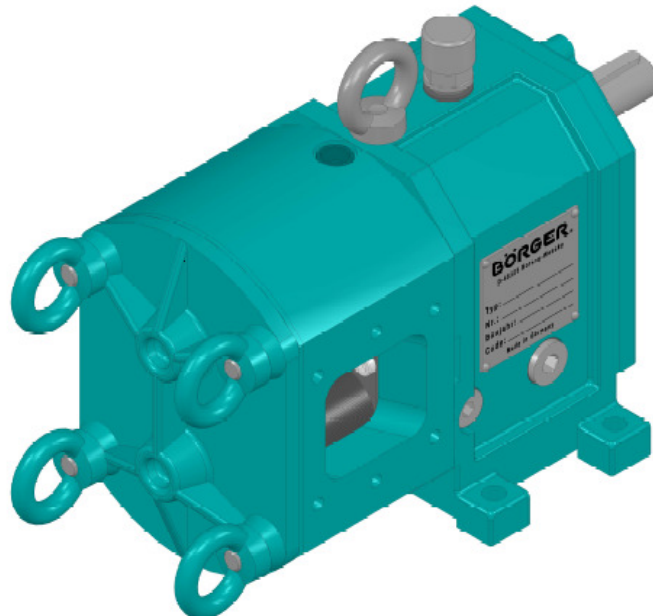


Pumpe zur Förderung von Zuckermasse



Ein Hersteller von Gelee- und Fruchtgummi setzt zur Förderung von Zuckermasse eine Börger Drehkolbenpumpe AL 25 ein.

Die Zuckermasse besteht aus mit Wasser und Zucker angereichertem Glukosesirup. Dieser Sirup wird durch die Börger Pumpe aus einem Sammel-tank in den Produktionsprozess gefördert.

Die Drehkolbenpumpe läuft nicht durchgängig, sondern fördert nur sequentiell die Zuckermasse. Um ein Erhärten des viskosen Mediums innerhalb der Pumpe und den Leitungen nach Förderung zu verhindern, werden Leitungen und Pumpe am Ende eines jeden Arbeitstages mit heißem Wasser durchgespült.

Die Börger Drehkolbenpumpe AL 25 läuft seit mehreren Jahren problemfrei und ermöglicht so einen kontinuierlichen und stabilen Produktionsprozess.

Pumpe zur Förderung von Zuckermasse

Einsatzdaten:

Pumpentyp:	Börger Classic AL 25
Fördermedium:	Zuckermasse
Viskosität:	bis 1.500 mPas
Temperatur:	60 - 100° C
pH-Wert:	5,5
Fördermenge:	1 – 1,5 m ³ /h
Drehzahl:	100 - 150 UpM
Betriebsdruck:	1 bar

Technische Daten:

Gehäuse:	Grauguss
Gleitringdichtung:	SiSiC / EPDM
O-Ringe:	EPDM
Wellendichtringe:	NBR
Drehkolben:	2-flügelig, linear, EPDM
Antrieb:	Stirnradtriebemotor, 1,1 kW

Vorteile dieser Börger AL 25

- Förderung von viskosen Medien
- niedrige Drehzahl möglich
- lange Standzeiten
- temperaturbeständig
- druckstabil
- selbstansaugend
- trockenlauffähig
- regelbare Drehzahl
- hohe Wartungsfreundlichkeit dank **MIP (Maintenance in Place)**