

Pumpe zum Fördern von Flüssigzucker



Ein Lebensmittelhersteller produziert Sirupe, Konzentrate, Vitaminmischungen und Emulsionen. Diese Grundstoffe werden bei der Produktion von alkoholfreien Getränken verwendet.

In den Produktionsprozess fließt u.a. auch Flüssigzucker ein. Dieser muss je nach Art des Getränkegrundstoffes unterschiedlich dosiert in einen Mischbehälter gefördert werden.

Hierfür setzt der Getränkegrundstoffhersteller seit 2003 eine Börger Drehkolbenpumpe AL 50 ein. Über ein Bedienerfeld kann der Kunde die benötigte Menge an Flüssigzucker eingeben. Eine Steuerung kombiniert mit einem Frequenzumrichter regelt die Drehzahl der Börger AL 50, so dass der Flüssigzucker dosiert aus einem Lagertank in den Mischbehälter gefördert wird.

Der Kunde ist sehr zufrieden mit der langen Standzeit, dem geringen Verschleiß und der Zuverlässigkeit der Börger Drehkolbenpumpe.

Pumpe zum Fördern von Flüssigzucker

Einsatzdaten:

| | |
|----------------|-------------------------|
| Pumpentyp: | Börger Classic AL 50 |
| Fördermedium: | Flüssigzucker |
| Fördermenge: | 5 – 6 m ³ /h |
| Drehzahl: | 201 UpM |
| Betriebsdruck: | 2 bar |

Technische Daten:

| | |
|--------------------|--------------------------|
| Gehäuse: | Edelstahl |
| Gleitringdichtung: | SiSiC / SiSiC |
| O-Ringe: | EPDM |
| Wellendichtringe: | EPDM |
| Drehkolben: | 2-flügelig, linear, EPDM |

Vorteile dieser Börger AL 50

- Förderung von viskosen Medien
- lange Standzeiten
- geringer Verschleiß
- langlebig
- druckstabil
- selbstansaugend
- trockenlauffähig
- hohe Wartungsfreundlichkeit dank **MIP (Maintenance in Place)**