

SEEPEX.

An Ingersoll Rand Business

IHRE FÖRDERLÖSUNG GETRÄNKEINDUSTRIE



SPITZENTECHNOLOGIE.

OBST- UND GEMÜSEVERARBEITUNG

Einsatz unserer Pumpen u. a. für:

- Äpfel
- Birnen
- Weintrauben
- Karotten
- Kartoffeln (zur Spirituosenherstellung)
- Kirschen
- Tomaten
- Aromazusätze (fermentierte Apfel- und Birnenerzeugnisse)

BRAUEREIEN UND BRENNEREIEN

Einsatz unserer Pumpen u. a. für:

- Treber
- Getreide/Wasser-Mischung (Mahlgut)
- Hefe
- Hopfenextrakt
- Kieselgur
- Trub
- Aromazusätze

WEININDUSTRIE

Einsatz unserer Pumpen u. a. für:

- Sediment
- Maische
- Most
- Trester
- Wein

Auf der ganzen Welt werden Milliarden von Getränkebehältern hergestellt, verpackt und an Millionen von Verbrauchern ausgeliefert, die sich ganz auf die Qualität der Produkte verlassen. Ob Erfrischungsgetränke, Saft, Bier, Wein oder Spirituosen: für die Getränkeindustrie stellt die Produktion immer wieder eine Herausforderung dar.

Hier ist es besonders wichtig, dass die eingesetzte Technologie einen hohen Wirkungsgrad und gute Qualität liefert. SEEPEX – ein weltweit führender Spezialist im Bereich der Pumpentechnologie mit Exzentrerschneckenpumpen, Maceratoren und Steuerungssystemen – stellt sich bereits seit 1972 jeder Herausforderung. Wir bieten eine hochwertige Palette maßgeschneiderter Lösungen mit technisch und wirtschaftlich optimierten Lösungen für die Getränkeindustrie.

Unser Portfolio umfasst eine Vielzahl von marktspezifischen Produktgruppen mit leistungsstarken Baureihen und bietet passgenaue Förderlösungen für jeden Einsatzbereich an – ob für die Verarbeitung von Obst und Gemüse, in Brauereien und Brennereien oder auf Weingütern. Bei der Auslegung unserer Pumpen berücksichtigen wir jeweils die individuellen Anforderungen der betreffenden Branche und Verwendungsart sowie des jeweiligen Produktionsbetriebs und Fördermediums.

Strenge Hygienerichtlinien gewährleisten qualitativ hochwertige Produkte. Die überall in den Produktionsprozessen eingesetzten Pumpen müssen den hohen Anforderungen gerecht werden:

- Schonende Förderung
- Vorhandene Reinigungs- und Sterilisationsmethoden (CIP, SIP)
- Absolute Sauberkeit in allen Prozessen
- Betriebssicherheit und Wartungsfreundlichkeit

Unsere Pumpen entsprechen den strengsten Hygienevorschriften und sorgen durch ihre Wartungsfreundlichkeit und innovative Technologie für eine hohe Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit.

SEEPEX-Lebensmittelpumpen der Produktgruppe CS sind je nach Pumpenbaureihe gemäß den 3-A Sanitary Standards (USA) zertifiziert. Diese Organisation hat international anerkannte Spezifikationen bezüglich der Bauart, der Werkstoffe und des Einsatzes von Geräten und Anlagenkomponenten für die Milchindustrie aufgestellt.



Unsere Lebensmittelpumpen sind je nach Pumpenbaureihe gemäß den 3-A Sanitary Standards (USA) zertifiziert und entsprechend den EHEDG-Richtlinien konzipiert.

Außerdem unterstützt SEEPEX aktiv die Expertengemeinschaft European Hygienic Engineering & Design Group (EHEDG), die hinsichtlich hygienegerechter Konstruktion ähnliche Ziele verfolgen wie die 3-A Sanitary Standards. Beide Organisationen sorgen durch die Entwicklung von Richtlinien und Prüfmethoden für sicheren Schutz gegen Verunreinigung. Die EHEDG wiederum unterstützt die Arbeit von gesetzgebenden und Normungsstellen wie z.B. CEN und ISO.

Ein weiterer SEEPEX-Vorteil: Wir bieten eine ganze Reihe erstklassiger Dienstleistungen in allen Lebensabschnitten Ihrer Pumpe. Unser kompetenter Service gewährleistet den optimalen Betrieb von SEEPEX-Pumpen über viele Jahre hinweg. Dadurch lassen sich beim Einsatz unserer Pumpen sowohl Betriebs- als auch Reparaturkosten sparen.

Höchste Qualitäts- und Hygienestandards, maßgeschneiderte Förderanlagen und wirtschaftlich optimierte Lösungen – all das bietet SEEPEX der Getränkeindustrie.



PRODUKTION VON OBST- UND GEMÜSESÄFTEN.

GEFÖRDERTE PRODUKTE

- Trester
- Ganze Früchte
- Gemüse
- Aromen in Sirupform
- Enzyme

ENTSCHEIDENDE MERKMALE

SCHONENDE FÖRDERUNG OHNE BESCHÄDIGUNG DER FRUCHTSTÜCKE

FÖRDERN UND ZERKLEINERN IM GESCHLOSSENEN SYSTEM ZUR VERHINDERUNG VON OXIDATION

HYGIENISCHE PUMPEN

KOSTENEINSPARUNGEN

- Weniger Abfall durch schonende Produktverarbeitung
- CIP-Reinigung spart Zeit und Geld
- Automatik erhöht die Produktivität
- Weniger manuelle Handhabung
- Niedrigere Entsorgungskosten

HINTERGRUND

Obst- und Gemüsesäfte sowie Fruchtpürees und Smoothies sollten nicht nur gut schmecken, sondern auch möglichst viele Vitamine enthalten. Dazu braucht man einen nährstoffschonenden Produktionsprozess. Fermentierte Fruchterzeugnisse wie beispielsweise Apfelwein haben oft ähnliche Zubereitungsphasen.

AUFGABE

Die Qualitätsanforderungen an das Endprodukt sind nur mit einer hochentwickelten Technologie zu erfüllen, die für den Luftausschluss bei der Verarbeitung von oxidationsanfälligen Früchten sorgt, während diese für die nächste Produktionsphase zerkleinert werden. Eine schonende Behandlung der teilweise auch Fruchtstücke enthaltenden Erzeugnisse ist für den Erhalt der Produktqualität von größter Wichtigkeit. Während des gesamten Produktionsprozesses sind außerdem die höchsten Reinheitsnormen einzuhalten.

LÖSUNG

Unsere BTM-Pumpen zeichnen sich durch ein besonderes Konzept zur Zerkleinerung und Förderung von Obst und Gemüse aus. Die Produkte werden mit integrierten Schneidwerkzeugen zerkleinert und dann durch ein geschlossenes System unter minimalem Sauerstoffeinfluss den nachgeschalteten Prozessschritten zugeleitet. Lebensmittelpumpen der Produktgruppe CS eignen sich hervorragend für die schonende Förderung von kleineren ganzen Früchten wie z.B. Beeren. Wesentliches Merkmal der Lebensmittelpumpen ist das scherarme und zerstörungsfreie Fördern von ganzen Früchten. Dabei erfolgt die Dosierung von Zusatzstoffen wie z.B. Enzymen oder Aromen durch MD-Pumpen mit präzisen und linear verlaufenden Durchflussmengen.

Bei der Verarbeitung von Obst und Gemüse fallen normalerweise erhebliche Abfallmengen an. Durch den Einsatz von SEEPEX-BTM-Zerkleinerungspumpen lässt sich das Abfallvolumen um bis zu 60 % reduzieren. Dadurch ergeben sich deutliche Einsparungen bei den Entsorgungs- und Energiekosten.

VORTEILE

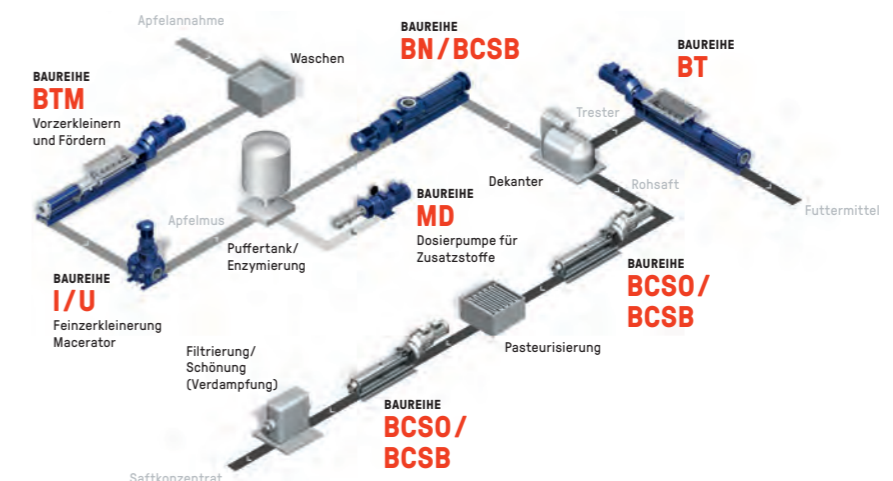
- Schonende Förderung ganzer Früchte
- Zerkleinerung und Förderung in einem geschlossenen System unter minimalem Sauerstoffeinfluss (Baureihe BTM)
- Sauberer Arbeitsplatz



SCHEMATISCHE DARSTELLUNG DER PRODUKTION VON OBST- UND GEMÜSESÄFTEN

EINSATZBEREICHE

1. Pumpen der Baureihe BTM zerkleinern und fördern ganze Äpfel zum Puffertank
2. Maceratoren homogenisieren das Produkt
3. Pumpen der Baureihe MD fördern Enzyme zum Puffertank
4. Pumpen der Baureihe BN/BCSB transportieren das Apfelmus vom Puffertank durch den Wärmetauscher und Finisher zum Enzymierungstank
5. Pumpen der Baureihe BN/BCSB transportieren das Apfelmus vom Enzymierungstank zum Dekanter
6. Pumpen der Baureihe BT führen Trester den nachgeschalteten Prozessschritten zu



BRAUEREIEN UND BRENNEREIEN.

GEFÖRDERTE PRODUKTE

- Mischung aus Mahlgut und Wasser
- Hefe, Anstellhefe und Abfall
- Farbstoffe, Aromen
- Kieselgur
- Treber, Hopfen und Trub

ENTSCHEIDENDE MERKMALE

RASCHE ENTFERNUNG VON TREBER

MISCHEN/FÖRDERN VON MAHLGUT UND WASSER

HYGIENISCHE, PRÄZISE FÖRDERUNG

BEFÖRDERUNG VON TREBER ÜBER WEITE ENTFERNUNGEN

KOSTENEINSPARUNGEN

- Erhöhte Produktivität
- Niedrigere Energiekosten
- SCT reduziert den Wartungsaufwand

HINTERGRUND

Getreide und Obst werden zur Herstellung von alkoholischen Getränken wie Bier, hochprozentigen Spirituosen und Weinbrand fermentiert oder destilliert. Brauereien und Brennereien gibt es vom kleinen Handwerksbetrieb bis hin zu großen, weitgehend automatisierten Anlagen.

AUFGABE

Der Herstellungsprozess vom Mischen von Mahlgut und Getreide mit Wasser über die Fermentation und Destillation bis hin zur geeigneten Dosierungsmethode für Aromen läuft stets unter hygienischen Bedingungen ab. Übermäßige Scherkräfte sind zu vermeiden, damit Eigenschaften und Struktur des Naturproduktes nicht beeinträchtigt werden. Außerdem legen viele Unternehmen großen Wert darauf, beim Herstellungsverfahren Energie zu sparen und durch das Fermentieren von Nebenprodukten sogar noch Energie zu erzeugen.

LÖSUNG

SEEPEX-Pumpen der Produktgruppe T mischen im Einlauftrichter das Getreide mit Wasser und fördern die Mischung dann in die Maischepfanne. Unsere Pumpen mit Smart Conveying Technologie sind nachstellbar, wodurch über die gesamte Einsatzzeit der Pumpe ein konstant hoher Wirkungsgrad erreicht wird. Die Instandhaltung der Pumpe erfolgt ohne den Ausbau von Leitungen – das erhöht die Produktivität.

Hefe wird mit unseren Pumpen der Baureihe BCSB schonend und hygienisch verarbeitet, sodass die Qualität der Hefe für die Fermentation erhalten bleibt. Mit einfach und schnell kalibrierbaren Dosierpumpen werden Aromen und Farbstoffe dem Bier und den Spirituosen pulsationsarm und mit hoher Dosiergenauigkeit zugemischt. Pumpen der Baureihe MD werden zur Sterilisation des Wasserzulaufs eingesetzt, um sicherzustellen, dass die Hefe, die häufig den unverwechselbaren Charakter des jeweiligen fermentierten Getränks bestimmt, nicht durch Viren mutiert.

Pumpentechnologie von SEEPEX gewährleistet höchste Qualität des Endproduktes und optimiert das Herstellungsverfahren, was wiederum die Produktivität der Anlage erhöht.

VORTEILE

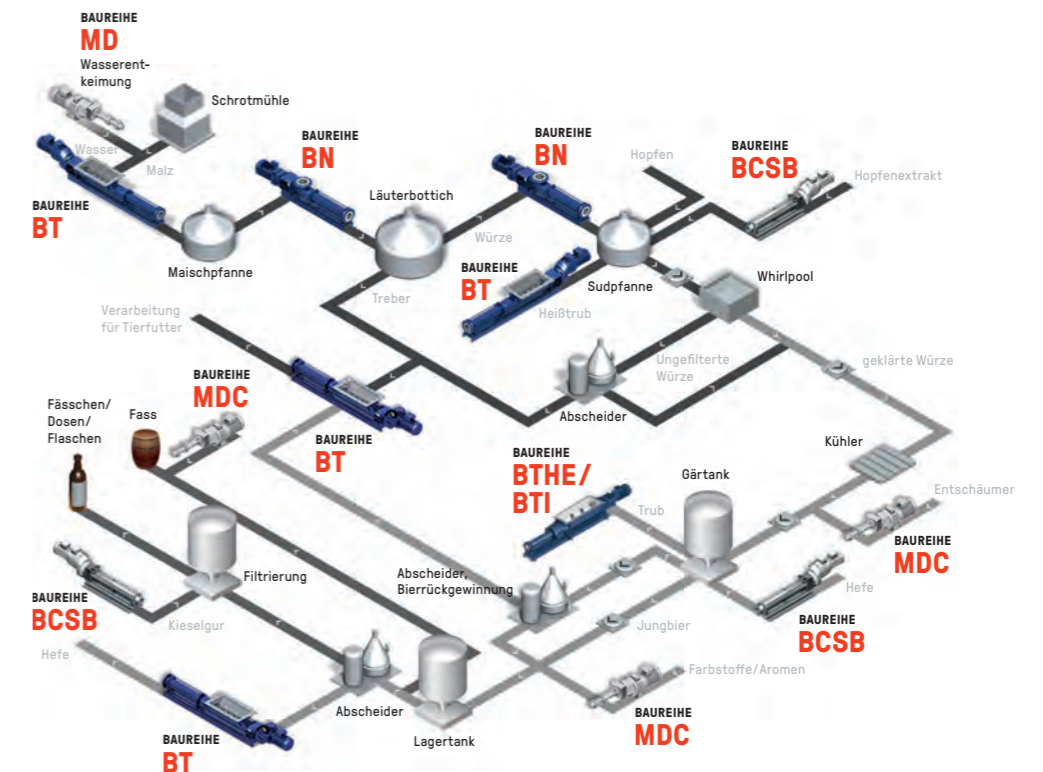
- Produktivitätssteigerung durch kürzere Prozesszeiten
- Mehr Hygiene und Sicherheit, weniger manuelle Bearbeitung
- Große Energieersparnis im Vergleich zu Druckluftanlagen
- Präzise Dosierung sichert hohe Produktqualität
- Kürzere Instandhaltungszeiten und weniger Wartungsaufwand bei SCT-Pumpen



SCHEMATISCHE DARSTELLUNG BRAUEREIEN UND BRENNEREIEN

EINSATZBEREICHE

1. Pumpen der Baureihe BT mischen Mahlgut und Wasser und fördern die Mischung dann zur Maischepfanne
2. Pumpen der Baureihe BN fördern die Maische zum Läuterbottich
3. Pumpen der Baureihe BCSB fördern Hopfenextrakt zum Maischegefäß
4. Pumpen der Baureihe BT entfernen Getreide, Hopfentreber und Trub aus den Prozessgefäßen
5. Pumpen der Baureihe BCSB entfernen die Hefe aus den Gärtanks und fördern sie zu den Abscheidern
6. Pumpen der Baureihe BT beseitigen die Hefe aus dem Abscheider
7. Pumpen der Baureihe MDC fügen den Brauereiprodukten die benötigten Aromen und Farbstoffe hinzu



HERSTELLUNG VON WEIN UND APFELWEIN.

GEFÖRDERTE PRODUKTE

- Weintrauben
- Äpfel
- Birnen

ENTSCHEIDENDE MERKMALE

GERINGERE SCHÄDIGUNG DER ROHSTOFFE

KOSTENEINSPARUNGEN

- Robuste Konstruktion verhindert Ausfälle in der Erntezeit
- Werkstoffe höchster Qualität sind korrosionsbeständig und äußerst widerstandsfähig
- Lebensmittelverträgliche (FDA-konforme) Werkstoffe schützen vor Verunreinigungen und Produkthaftungsfällen
- Auf manuelle Förderung kann verzichtet werden

HINTERGRUND

Die Traubengärung zur Weinherstellung ähnelt in vielerlei Hinsicht der Vergärung von Früchten zur Herstellung von Apfelwein (Most/Cidre). Sowohl ein gesteuerter Herstellungsprozess als auch die eingesetzten Zutaten sind von großer Bedeutung.

AUFGABE

Eine schonende Produktverarbeitung, Verbesserungen beim Wirkungsgrad des Herstellungsverfahrens sowie eine robuste Ausrüstung für den stationären/mobilen Einsatz gehören zu den Anforderungen der Wein- und Apfelweinhersteller.

LÖSUNG

Der SEEPEX-Förderprozess gewährleistet, dass nahezu alle Beeren größtenteils unversehrt von der Abbeermaschine in die Gärtanks gelangen. Das Ergebnis ist eine optimale Qualität des Roherzeugnisses. Hersteller von Apfelwein wünschen sich allerdings oft das Gegenteil – die Zerkleinerung des Roherzeugnisses. SEEPEX-Produkte mit EHDEG und 3-A-konformen Ausführungen bieten passgerechte Lösungen für beide Aufgabenstellungen.

Unsere Pumpen der Baureihe BCSB haben eine kompakte Baugröße, eine wartungsfreundliche Blockbauweise und bewährte Bolzengelenke. Ihr tottraumfreies Pumpengehäuse ist leicht und nahezu rückstandslos zu reinigen und erfüllt dadurch hohe Hygieneanforderungen.

Die SEEPEX-Baureihe BT verfügt über einen Einlauftrichter und eine Zuführschnecke für die Förderung von niedrig- bis hochviskosen Medien, darunter auch Feststoffe wie z.B. Maische, Most, ganze Trauben, Beeren, Trester, Weintrub oder sonstige saftgefüllte Medien. Die Länge der Trichteröffnung kann jedem Einsatzbereich individuell angepasst werden.

Die Pumpen der Baureihe BTM sind mit einem Einlauftrichter ausgestattet, der über eingebaute Schneidwerkzeuge verfügt, die aus Feststoffen einen dünnflüssigen Schlamm erzeugen, der schneller abtransportiert oder der Fermentation zugeführt werden kann. Bei diesem Pumpentyp kann das dort verwendete Obst oder Gemüse häufiger gewechselt werden.

VORTEILE

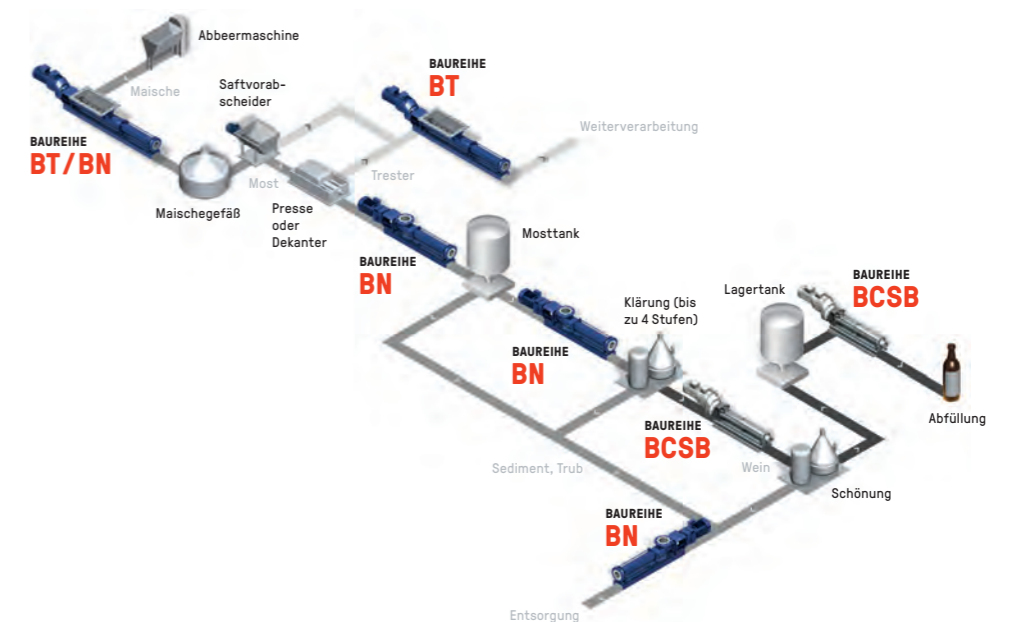
- Qualitativ hochwertiger Wein dank schonender Produktverarbeitung
- Kompakte, mobile Pumpen
- Wartungsfreundlich – geringere Betriebsgeschwindigkeit führt zu längerer Lebensdauer der Verschleißteile
- Höherer Wirkungsgrad des Herstellungsverfahrens



SCHEMATISCHE DARSTELLUNG DER HERSTELLUNG VON WEIN UND APFELWEIN

EINSATZBEREICHE

1. Pumpen der Baureihe BT/BN fördern Most von der Abbeermaschine zum Maischebehälter
2. Pumpen der Baureihe BT führen Trester den nachgeschalteten Prozessschritten zu
3. Pumpen der Baureihe BN fördern Saft von der Presse zum Gärtank
4. Pumpen der Baureihe BN fördern Saft zur Klärung
5. Pumpen der Baureihe BSCB fördern Wein von der Klärung zur Schönung
6. Pumpen der Baureihe BSCB fördern Wein von der Gärung zu den Lagerbehältern
7. Pumpen der Baureihe BN transportieren Sediment und Weintrub zur Entsorgung



MESSEN UND DOSIEREN.

GEFÖRDERTE PRODUKTE

- Chemikalien für die Wasseraufbereitung
- Enzyme
- Farbstoffe
- Aromen
- Sirups
- Basisprodukte
- Vitamine, Mineralstoffe, biologische Wirkstoffe, Enzyme und Hefe

ENTSCHEIDENDE MERKMALE

EXAKTE LINEARE DOSIERUNG

PULSATIONSARM

GERINGE DURCHFLUSSMENGEN

KOSTENEINSPARUNGEN

- Präzise Dosierung teurer Inhaltsstoffe
- Sichere Produktqualität und niedrigere Ausschusskosten
- Energieeffiziente Pumpen
- Niedrigere Anlagekosten
- Keine Überdosierung mehr, um die Mindestdosiermengen sicherzustellen
- Minimierte Anlagenstillstände durch schnelle Reparatur vor Ort
- Niedrige NPSH-Werte der Pumpe verhindern Gaseinschlüsse

HINTERGRUND

Getränkehersteller sehen sich im Produktionsverlauf mit diversen Herausforderungen konfrontiert, vor allem in den Bereichen Rohstoffverarbeitung, Produktion und Abfallbehandlung. Während des gesamten Prozessablaufs muss der Produktfluss präzise gesteuert werden, damit die Beschaffenheit des Endproduktes von gleichbleibend hoher Qualität ist.

AUFGABE

Die exakte und gleichmäßige Messung und Dosierung der Flüssigkeiten, die sich auf das Endprodukt auswirken, ist hier von größter Bedeutung. Aromen und Farbstoffe sind den Erzeugnissen präzise beizumischen, um die konstante Qualität des Endproduktes sicherzustellen. Für die kontinuierliche Verarbeitung muss der Hauptproduktstrom konstant aufrechterhalten und die Zusatzstoffe gleichmäßig und pulsationsarm zudosiert werden, sodass sie sich gleichmäßig im Produkt verteilen.

Bei der Wasseraufbereitung und Abwasserreinigung können die Chemikalien in kleinen, oft auch veränderlichen Mengen hinzugefügt werden, damit ihr kostengünstiger Einsatz gesichert ist.

LÖSUNG

Die Förderleistung von Exzentrerschneckenpumpen ist besonders pulsationsarm und verhält sich direkt proportional zur Drehzahl der Pumpelemente. Die lineare, präzise und je nach Pumpendrehzahl variable Dosierfunktion erlaubt leichte Kalibrierung und Steuerung. Pumpen der Baureihe D können auch sehr geringe Durchflussmengen dosieren. Somit lassen sich Farbstoffe, Aromen und kleine Mengen gleichmäßig einbringen. Mit SEEPEX-Pumpen können die verschiedensten Komponenten kontinuierlich miteinander vermischt werden. Niedrig- bis hochviskose, abrasive und auch klebrige Erzeugnisse lassen sich in exakten Mengen dosieren.

VORTEILE

- Wiederholbarer, gleichmäßiger und stetiger Durchfluss
- Pulsationsarm: keine Pulsationsdämpfer erforderlich
- Eignet sich für klebrige, viskose Flüssigkeiten
- Einfache Kalibrierung und Wartung
- Benötigt weder Durchflussregelung noch Rückschlagventile
- Pumpen sind selbstansaugend
- Energieeffizienter Betrieb
- Keine Dampfeinschlüsse



WEITERE EINSATZBEREICHE.

Aufgrund ihrer individuellen Auslegung und Funktionalität werden Exzentrerschneckenpumpen von SEEPEX auch in vielen anderen Bereichen der Lebensmittelindustrie erfolgreich eingesetzt – zum Beispiel für Milch und Milchprodukte, Süß- und Backwaren sowie bei der Soßenherstellung.

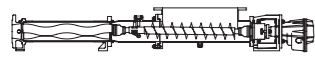
SEEPEX-Pumpen werden von der Lebensmittel- und Getränkeindustrie nicht nur im Produktionsprozess eingesetzt, sondern erbringen auch optimale Ergebnisse bei der Verwertung von Lebensmittelabfällen.

Dank des modularen Aufbaus und einer Vielfalt an Werkstoffausführungen unserer Pumpen können wir für jeden Bedarfsfall die technisch und wirtschaftlich optimale Pumpe anbieten. Exzentrerschneckenpumpen, Maceratoren und Steuerungssysteme von SEEPEX bieten hervorragende Leistungsfähigkeit, höchste Betriebssicherheit und niedrigste Lebenszykluskosten.

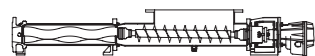


IHRE FÖRDERLÖSUNGEN AUF EINEN BLICK.

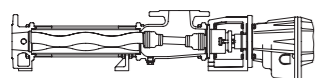
BAUREIHE BTM



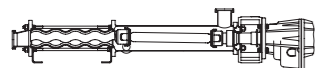
BAUREIHE BT



BAUREIHE BN



BAUREIHE BCSO / BCSB



SEPEX-Pumpen fördern dünnflüssige bis hochviskose Produkte mit oder ohne Feststoffe bei niedrigen bis hohen Temperaturen schonend, pulsationsarm und mit geringer Scherwirkung. Darüber hinaus zeichnen sie sich durch eine hohe Dosiergenauigkeit aus.

Pumpen der Baureihe BTM verfügen über eine Zerkleinerungseinrichtung. Die auf der rotierenden Transportschnecke angeordneten Schneidmesser zerkleinern die zugeführten Produkte in Verbindung mit den im Kompressionsgehäuse befestigten Schneidwerkzeugen. Das geschlossene System erlaubt die praktisch oxidationsfreie Zerkleinerung und anschließende Förderung des Mediums.

- Fördermenge: 0,25–130 m³/h
- Druck: bis 24 bar

Pumpen der Baureihe BT haben einen rechteckigen Einlauftrichter mit Kompressionszone und eine Transportschnecke. Die Länge der Trichteröffnung kann den Einsatzbedingungen angepasst werden. Sie werden zur Förderung von hochviskosen Produkten eingesetzt, die eine geringe Eigenfließfähigkeit aufweisen.

- Fördermenge: 100 l/h–300 m³/h
- Druck: bis 36 bar

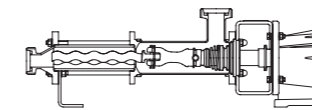
Pumpen der Baureihe BN sind extrem wartungsfreundlich. Da ihr Antrieb direkt an die Pumpe angeflanscht ist, entfällt eine separate Pumpenlagerung, sodass die Pumpe kompakter und preiswerter ist. Die Steckwellenverbindung zwischen Antrieb und rotierender Einheit erleichtert den Austausch der rotierenden Verschleißteile und der Wellenabdichtung.

- Fördermenge: 30 l/h–500 m³/h
- Druck: bis 48 bar

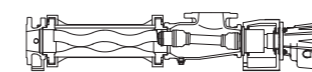
Pumpen der Baureihe BCSO/BCSB erfüllen die Hygieneanforderungen der Branche und erzeugen einen schonenden Förderstrom mit geringer Scherwirkung. Ihre tottraumfreien Pumpengehäuse erlauben CIP- und SIP-Cleaning. BCSO-Pumpen sind gemäß den 3-A Sanitary Standards (USA) zertifiziert und entsprechend den EHEDG-Richtlinien konzipiert.

- Fördermenge: 30 l/h–130 m³/h
- Druck: bis 24 bar

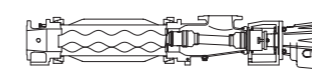
BAUREIHE MDC



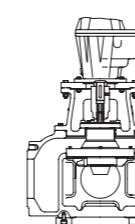
1-STUFIG SCT



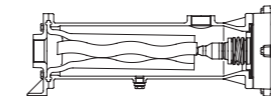
2-STUFIG SCT



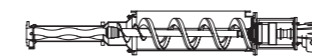
BAUREIHE I



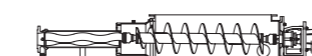
BAUREIHE BW



BAUREIHE BTH



BAUREIHE BTVE



Die Dosierpumpen der Produktgruppe D können in nahezu allen Industriezweigen zum Messen und Dosieren exakter Mengen eingesetzt werden, z. B. für Vitamine, Hefen, Enzyme, Farbstoffe, Aromen, Düfte, Sirupe und Mineralstoffe. Die Baureihe MDC erfüllt die Vorgaben der 3-A Sanitary Standards.

- Fördermenge: 0,06–1.000 l/h
- Druck: bis 24 bar

Die Smart Conveying Technology (SCT) ermöglicht einen schnelleren Austausch von Rotor und Stator. Hierbei werden die Instandhaltungszeiten um bis zu 85 % reduziert und resultieren in kürzeren Ausfallzeiten und niedrigeren Lebenszykluskosten. Dank des patentierten und preisgekrönten Designs von SCT lässt sich die Klemmung von Rotor/Stator an den jeweiligen Anwendungsfall anpassen. Das Ergebnis ist geringerer Verschleiß und eine um mehr als zweifach erhöhte Lebensdauer von Rotor und Stator.

- Fördermenge: 130 m³/h
- Druck: bis 8 bar

SEPEX-Maceratoren zerkleinern feste und faserige Bestandteile im Fördermedium und erhöhen dadurch die Betriebssicherheit und die Standzeit der nachgeschalteten Aggregate. Sie werden entweder in eine Rohrleitung eingebaut oder auf einem Feststoffabscheider mit direktem Anschluss an eine SEPEX-Pumpe montiert. Sie sind auch als vollständige Edelstahlausführung erhältlich.

- Durchsatzmenge: 2–150 m³/h

Pumpen der Baureihe BW sind mobil und vielseitig einsetzbar. Im Gegensatz zu herkömmlichen Exzentrerschneckenpumpen verfügen sie nur über ein Gelenk, was Kosten- und Gewichtsersparnisse ermöglicht und die Stillstandzeiten beim Austausch von Ersatzteilen verkürzt.

- Fördermenge: bis zu 10 m³/h
- Druck: bis 4 bar

BTH-Pumpen zeichnen sich durch eine separat angetriebene, zentrisch laufende Hohlachse mit maximiertem Durchmesser und lang gezogener Steigung aus. Mit ihnen ist selbst die Förderung von Medien, die zur Brückenbildung neigen, problemlos möglich. Für scherpempfindliche Produkte ist diese Baureihe optimal.

- Fördermenge: 0,5–130 m³/h
- Druck: bis 36 bar

Pumpen der Baureihe BTVE verfügen über ein verschiebbares Kompressionsgehäuse mit vergrößertem Querschnitt, zur Vereinfachung der Servicearbeiten. Die Transportschnecke ist als Vollschnecke ausgeführt – mit längerer Steigung, vergrößertem Durchmesser und erhöhter Blattstärke, die längere Betriebszeiten ermöglichen.

- Fördermenge: bis 120 m³/h
- Druck: bis 36 bar

SEEPEX.
An Ingersoll Rand Business

SEEPEX GmbH
www.seepex.com