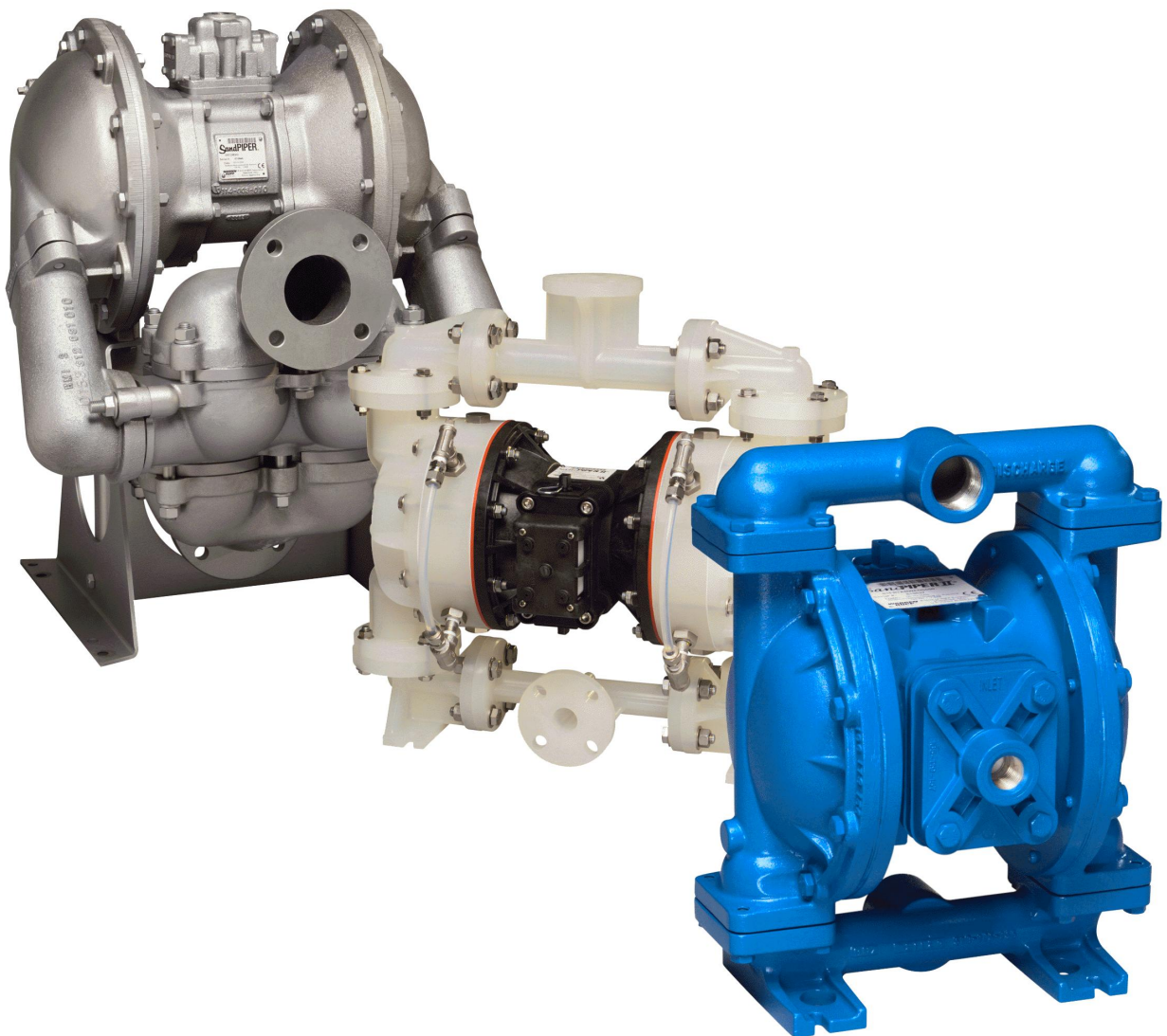




Pompes pneumatiques à double membrane



SANDPIPER®

Série métallique



Série plastique



Ces pompes sont la solution idéale et économique pour le transfert de liquides clairs ou visqueux, corrosifs et/ou abrasifs dans tous les domaines industriels.

Les pompes « nouvelle génération » SandPIPER II métallique et plastique allient la simplicité, la fiabilité à un rendement énergétique optimisé.

De construction entièrement boulonnée et munie du distributeur d'air ESASD+, ces pompes sont totalement accessibles de l'extérieur, garanties anti-calage et fonctionnent sans lubrification.

Un large choix de matériaux : aluminium, fonte, inox 316, polypropylène et PVDF, ainsi que d'élastomère : néoprène, buna, EPDM, santoprène, viton et PTFE, sont disponibles pour chaque taille de pompes (1/4 à 3").

Caractéristiques Principales de ces séries

Débit	0,1 à 60 m ³ /h
Pression	7 bars
Viscosité	1 à 30 000 cPo
Particules admissibles	0 à 70 mm
Température	Maxi 100°C

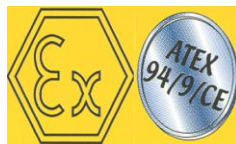
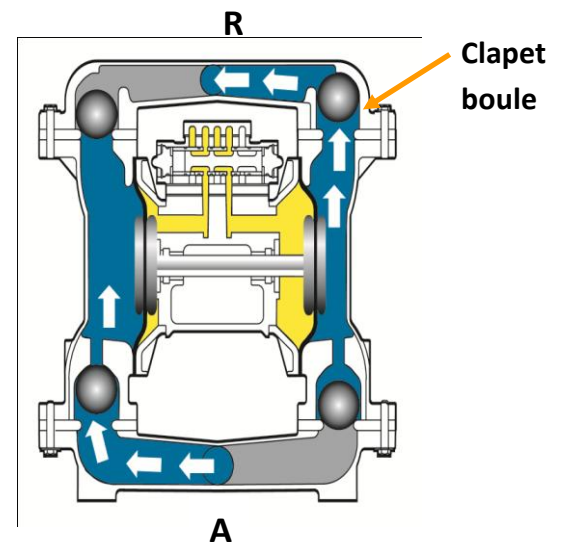



Schéma de principe



R : Refoulement A : Aspiration

 Liquide de pompe  Air comprimé

Série HDB

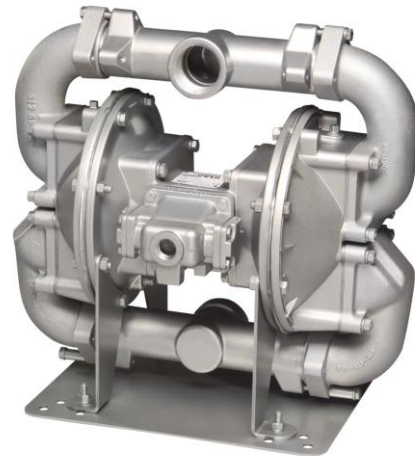


Pompe SandPIPER métallique avec position réglable de la boîte à clapets boule, excellent pouvoir d'aspiration, idéal pour les liquides contenant de petites particules.

Position haute : pour liquide volatil ou avec risque de poches de gaz ou d'air.

Position basse : pour liquides chargés ayant tendance à la sédimentation, évitant ainsi les dépôts de particules dans les chambres de pompage et préserver les membranes au redémarrage de la pompe.

Série HDF

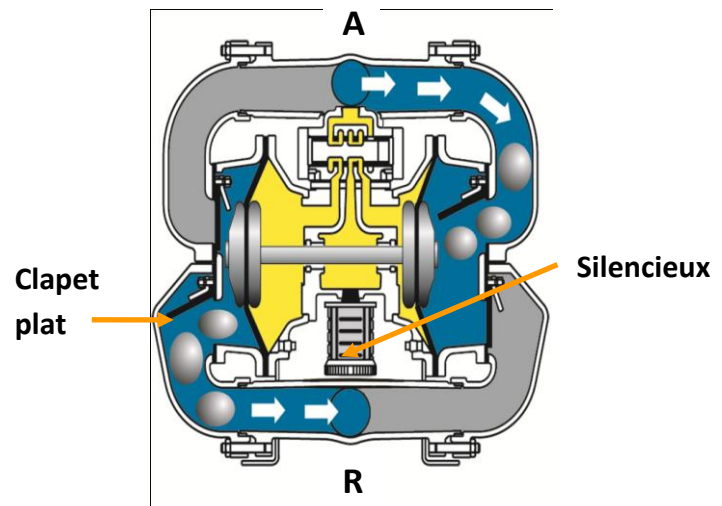
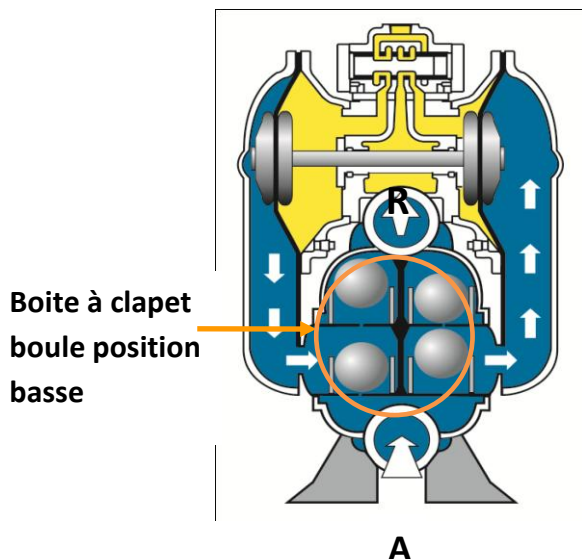


Pompe Sandpiper métallique à clapets plats, recommandées pour le transfert de liquides peu à très visqueux, contenant des particules.

Ce type de clapets permet le passage de solides d'un diamètre légèrement inférieur au diamètre des tubulures d'aspiration et de refoulement.

De plus, la configuration de l'aspiration en position haute évite la décantation du liquide dans la chambre de pompage.

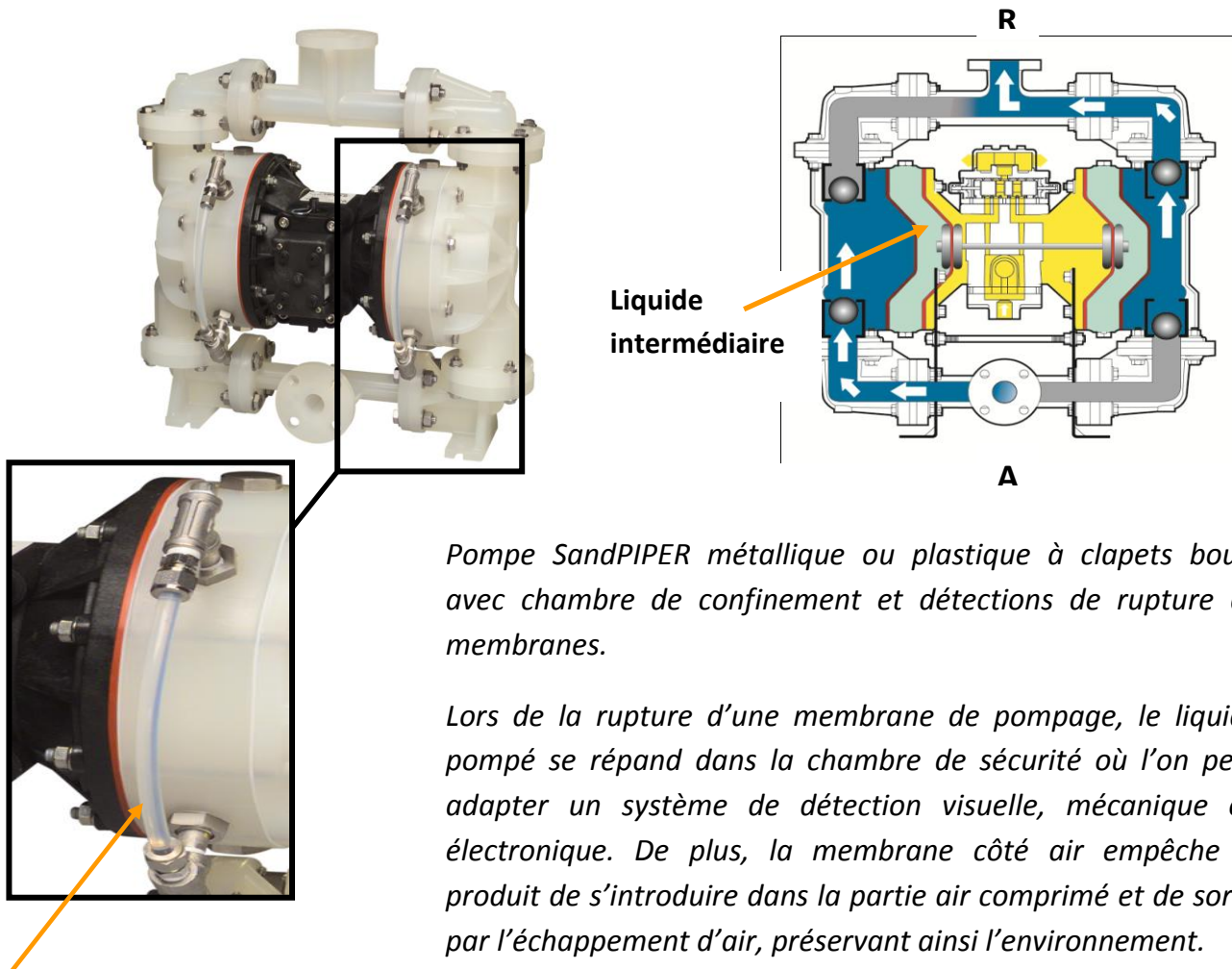
Schéma de principe :



R : Refoulement A : Aspiration

■ Liquide de pompe ■ Air comprimé

Série avec chambre de confinement



DETECTEUR DE FUITE

Pompe SandPIPER métallique ou plastique à clapets boule avec chambre de confinement et détections de rupture de membranes.

Lors de la rupture d'une membrane de pompage, le liquide pompé se répand dans la chambre de sécurité où l'on peut adapter un système de détection visuelle, mécanique ou électronique. De plus, la membrane côté air empêche le produit de s'introduire dans la partie air comprimé et de sortir par l'échappement d'air, préservant ainsi l'environnement.

Modèle recommandé pour les liquides dangereux ou agressifs

Amortisseurs de pulsations

Les amortisseurs de pulsations permettent de réduire les variations de pression et d'atténuer la pulsation à la sortie de la pompe.

Ils sont alimentés à une pression de 7 bars et s'autorégulent en fonction de la pression de refoulement.



 **AXFLOW**

Site web : www.axflow.fr

E-mail : info@axflow.fr

AxFlow Siège Social :

87, rue des Poiriers

78372 PLAISIR CEDEX

Tél. +33 (0)1 30 68 41 41

Fax +33 (0)1 30 68 41 00

Bureaux Région :

3 Rue René Cassin

37390 NOTRE DAME D'OE

Tél. +33 (0)2 47 458 458

Fax +33 (0)2 47 45 14 34