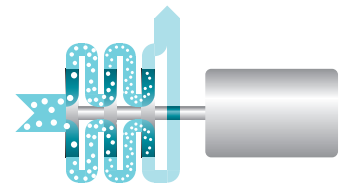


PBU

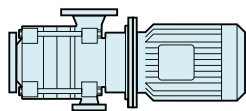


Mehrphasen PBU LBU

Vorteile

Horizontale Kreiselpumpen zur Förderung von Flüssigkeits-Gas-Gemischen und zur Anreicherung von Flüssigkeiten mit Gasen. Durch eine optimale Laufradanströmung werden sehr feinblasige Dispersionen erreicht. Damit eignen sich die Mehrphasenpumpen auch als dynamische Mischer. Hauptanwendungsgebiete sind Biokraftstoffanlagen, Druckentspannungsflotation, Neutralisation, Trinkwasseraufbereitung, Bioreaktoren, Rohölwasserseparation auf Bohrseln und Ölfeldern sowie allgemeine Verfahrenstechnik.

Weitere Ausführung:



LBU

■ Hohe Energieeffizienz

- Optimale Anreicherung und Vermischung von Flüssigkeiten mit Gasen
- Hoher Dispersionsgrad
- Niedrige Strömungsgeschwindigkeiten
- Optimierte Laufradanströmung
- Geringe interne Reibungsverluste

■ Technische Überlegenheit

- Achsschubfreie offene Laufräder
- Kompensation der Radialkräfte durch Leiteinrichtungen im Ringgehäuse
- Direkte Gaszugabe nach VDMA24430

■ Prozesssicherheit

- Gasmitförderfähigkeit bis zu 30 %
- Stabile Erzeugung von Mikroblasen

■ Montagefreundlichkeit

- Baukastensystem für kundenindividuelle Lösungen
- Blocdesign

■ Einsatzbereich

- Betriebsdruck bis 40 bar
- Temperatur -40° C bis +140°C
- Viskosität bis 115 mm²/s





Abwasseraufbereitung
Flotation
 Dispersion **Mikroblasen** Ozonierung
DAF Biologische Kläranlage



Mehrphasen
 PBU LBU

Kennfeld

