

ANDRITZ

Soluciones de bombeo para la industria del azúcar



ANDRITZ en la industria del azúcar

Soluciones de bombeo a la medida de sus necesidades

¿Es responsable de la operación o mantenimiento de una instalación de producción de azúcar? ANDRITZ desarrolla y fabrica bombas centrífugas que se utilizan en el proceso de producción de azúcar. Dependiendo del área de la instalación en cuestión, se usan bombas centrífugas con impulsor abierto o cerrado, o con diseño de impulsor semiabierto y bomba de vacío integrada en la carcasa de la bomba de centrifugación autocebante en las series AD.

Las bombas de las series ACP, ISO y S con impulsores cerrados o abiertos se utilizan de acuerdo al caudal requerido, desde el lavado de la remolacha hasta la purificación del jugo y la carbonatación. A medida que el contenido de azúcar se incremente como resultado del espesamiento del jugo y el contenido del gas se eleve

debido a la centrifugación, se puede utilizar sin dificultades la bomba centrífuga AD de ANDRITZ para aplicaciones con almíbar.

La combinación de una bomba centrífuga monoetapa con una bomba de vacío integrada evita cualquier acumulación de aire en el impulsor de entrada y garantiza un alto desempeño cebante de la bomba, incluso con trazados de tubería de succión desfavorables. La bomba de vacío elimina el contenido de gas en el medio para garantizar que el jugo espeso pueda ser transportado sin ningún problema. La bomba no es sensible a altas concentraciones (con un contenido de azúcar de hasta el 70 %) como resultado del impulsor semiabierto, el cual también ofrece una mayor eficiencia con medios viscosos, en comparación con los impulsores cerrados.

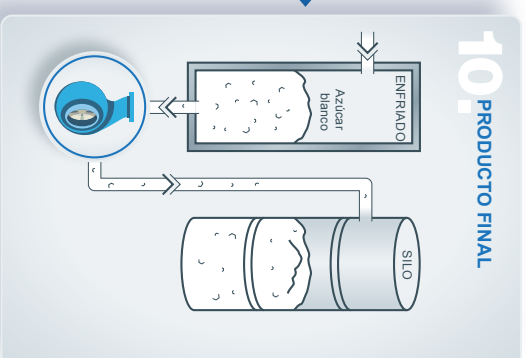
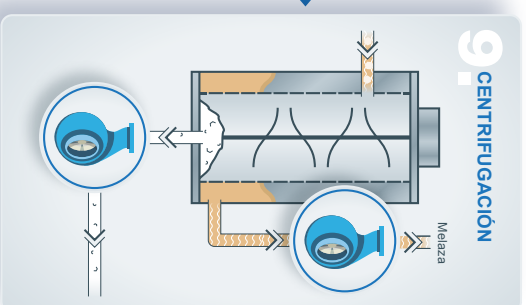
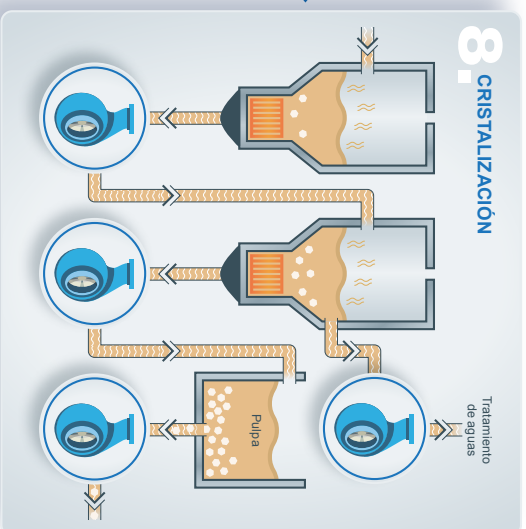
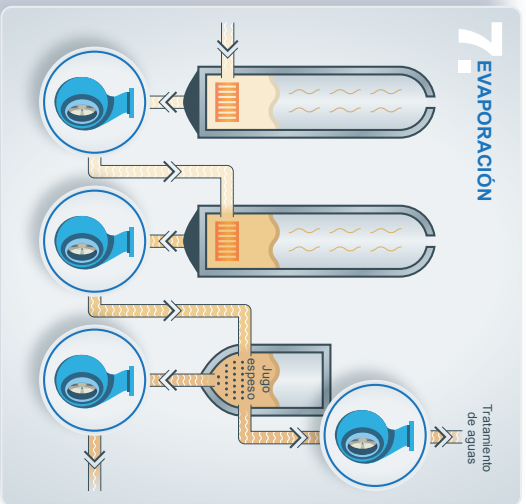
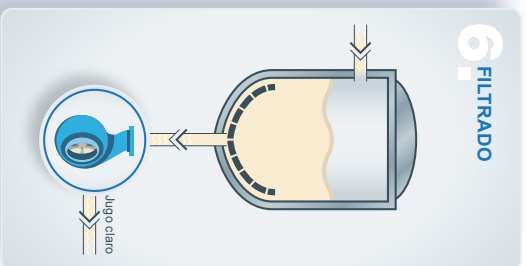
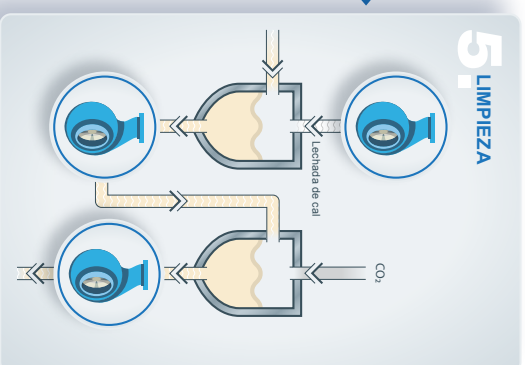
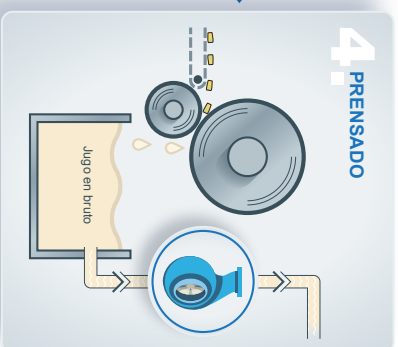
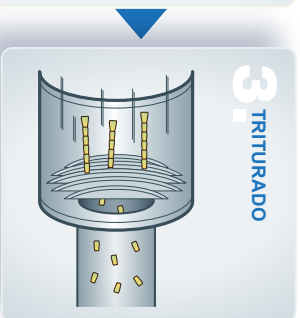
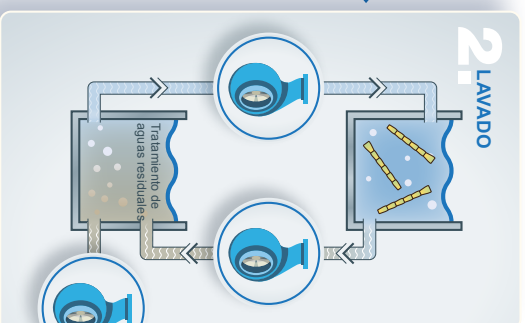
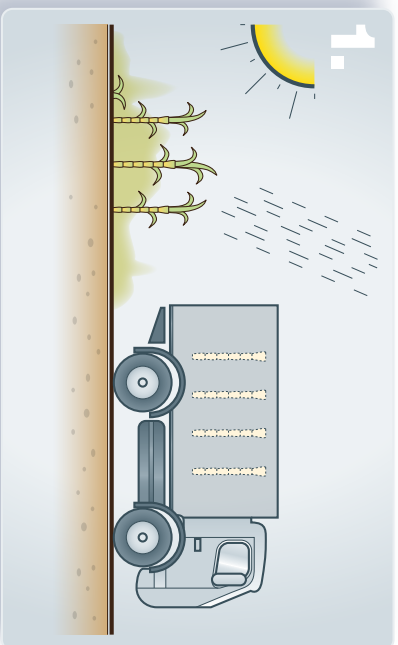
Como resultado de estas características de diseño, las bombas centrífugas autocebantes de las series AD con bomba de vacío integrada están excelentemente adaptadas para transportar jugo espeso con alto contenido de aire y azúcar, con bajos costos de inversión y requerimientos de mantenimiento.

Con ASTRÖ, el centro técnico propiedad de la empresa, tenemos a nuestra disposición un instituto reconocido internacionalmente para el desarrollo y testeo hidráulico. La optimización de diseño utilizando Dinámica de Fluidos Computacional (CFD, por sus siglas en inglés) y diversos ensayos con modelos, dan como resultado una alta eficiencia económica de las series de bombas ACP, S, ISO y AD.

Resumen de nuestras ventajas

- Eficiencias de hasta un 90 %
- Sistema de ensamblado
- Sumamente rentables gracias a un alta eficiencia y larga vida útil
- Reducción de costos si se utilizan bombas centrífugas autocebantes en vez de bombas de desplazamiento positivo
- Décadas de experiencia y un conocimiento técnico integral del proceso garantizan un alto nivel de calidad





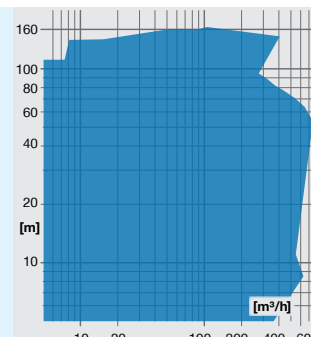
Tipos de bombas para la industria del azúcar



Bombas de centrifugación monoetapa con impulsor cerrado

- De acuerdo con EN 733, ISO 2858 y 5193
- Caudal de hasta 600 m³/h
- Columna de bombeo de hasta 160 m
- Presión de transporte de hasta 16 bares
- Eficiencias de hasta un 90 %
- Temperatura de hasta 140°C

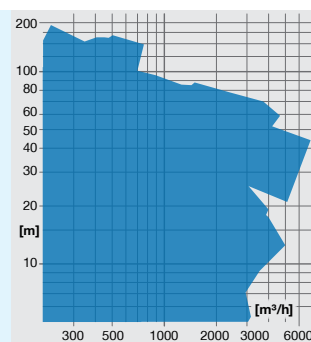
Bombas monoetapa de carcasa en espiral con impulsor cerrado, también disponibles conforme a los estándares EN 733, ISO 2858 y 5193. Para líquidos puros, ligeramente contaminados y agresivos de una viscosidad de hasta 150 mm²/s sin contenido abrasivo ni de sólidos.



Bombas de centrifugación monoetapa Impulsor semiabierto y abierto

- Caudal de hasta 6000 m³/h
- Columna de bombeo de hasta 160 m
- Presión de transporte de hasta 25 bares
- Eficiencias de hasta un 90%
- Temperatura de hasta 140°C
- También disponibles con desgasificador

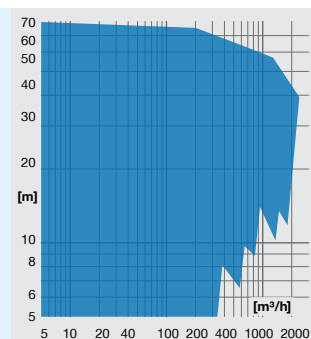
Bombas monoetapa de carcasa en espiral con impulsor semiabierto y abierto para secciones grandes o altas presiones. Las diversas combinaciones de materiales disponibles garantizan una prolongada vida útil y una sobresaliente rentabilidad en muchas aplicaciones diferentes.



Bombas centrifugas autocebantes

- Autocebante
- Bomba de vacío de anillo líquido integrada
- Caudal de hasta 2000 m³/h
- Columna de bombeo de hasta 75 m
- Presión de transporte de hasta 16 bares

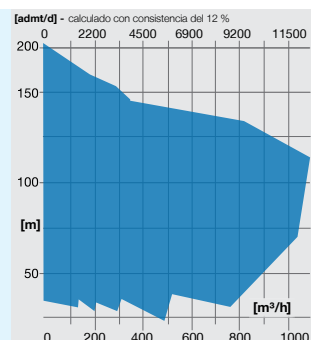
Bombas centrifugas monoetapa que incluyen bomba de vacío de anillo líquido con impulsor semiabierto, que hace que la bomba sea apta para aplicaciones de bombeo de contenidos de azúcar de hasta un 70 % y que se pueda usar sin dificultades.



Bombas de consistencia media

- Caudal de hasta 13 000 adm³/d
- Columna de bombeo de hasta 190 m
- Presión de transporte de hasta 25 bares
- Eficiencia de hasta un 74 %
- Consistencias de hasta un 16 %

Bomba de consistencia media monoetapa con fluidificante para todo tipo de medios viscosos presentes en la producción de azúcar.



Cerca de nuestros clientes

Delegaciones de ANDRITZ en el mundo



ANDRITZ AG

Stattegger Strasse 18
8045 Graz, Austria
Phone: +43 (316) 6902 0
Fax: +43 (316) 6902 413
pumps@andritz.com



www.andritz.com/pumps