

Bombas Techniflo SC resuelven aplicación de licor madre en empresa minera del norte del país

DESAFÍOS DE LA APLICACIÓN

1

Corrosión de las
piezas internas de
la bomba.

2

Atascos del impulsor
por acumulación de
cristalización.

CARACTERÍSTICAS DEL FLUIDO



1216 Kg/m³



3.00 mPa



10°C

PUNTO DE SERVICIO REQUERIDO

92 m³/h a 41 mcf

SOLUCIÓN PROVISTA



**2 bombas Techniflo
SCKK 100x65x200**

1

Bombas centrífugas diseñadas para **fluidos corrosivos, aptas para líquidos cristalizantes o con sólidos en suspensión.**

2

Construidas con **carcasa interior de PVDF** (con opciones en polipropileno, teflón-PFA o teflón -FEP) y **carcasa exterior de fundición de hierro** recubierto en epoxi.

3

Sello mecánico simple con resorte seco (opcional conexiones de quench o lavado externo, sello mecánico doble con tanque termosifón). **Impulsor semiabierto** y eje de acero inoxidable con camisa no metálica.

BENEFICIOS CLAVE

1

Las bombas cuentan con carcasas internas de PVDF **altamente resistentes a la corrosión.**

2

Sus sellos mecánicos no tienen partes metálicas en contacto con el fluido, **evitando el desgaste prematuro del mismo.**

3

Cuentan con impulsores semiabiertos, los cuales permiten el **manejo de partículas sólidas y facilitan la limpieza** del equipo por la acumulación de cristales.

OTRAS EMPRESAS QUE CONFÍAN EN TECHNIIFLO



CONOCÉ MÁS SOBRE ESTA SOLUCIÓN

ENCONTRANOS ONLINE

**Conocé nuestra
oferta de productos**



www.allpumps.com.ar

**Enterate de las
últimas novedades**



[all-pumps-argentina-s-a-](https://www.linkedin.com/company/all-pumps-argentina-s-a/)

**Aprendé con los
tutoriales técnicos**



[@allpumpsargentina9678](https://www.youtube.com/channel/UC...)