

Bomba Sandpiper HDF simplifica la operación y elimina riesgos eléctricos en el desagüe de mina subterránea



DESAFÍOS DE LA APLICACIÓN

1

Atascos en la succión de la bomba.

2

Riesgo eléctrico para los operarios.

3

Riesgo de funcionamiento en seco.

4

Portabilidad del equipo de bombeo.

5

Instalación de la bomba lo más retraída del frente posible, para evitar el aplastamiento con equipos de avance.

EQUIPOS REEMPLAZADOS

Bombas sumergibles de achique

CARACTERÍSTICAS DEL FLUIDO



1150 kg/m³



1 cP



15°C

PUNTO DE SERVICIO REQUERIDO

18 m³/h a 22 m

SOLUCIÓN PROVISTA



1 bomba Sandpiper HD20F

1

Bombas a **doble diafragma** operadas por aire comprimido. **Diseñadas para fluidos abrasivos, cuentan con válvulas a clapeta** que permiten el pasaje de sólidos de hasta 45.7mm.

2

Construidas en polipropileno (con opciones en fundición de hierro, aluminio y acero inoxidable). Disponibles con diafragmas y válvulas en múltiples materiales elastoméricos. Alternativa con clapetas metálicas para servicios de mayor exigencia.

3

Sistema ESADS+, libre de lubricación, que permite el acceso a la válvula de aire sin necesidad de desmontar la bomba de la cañería. Descarga inferior para favorecer el flujo de sólidos.

BENEFICIOS CLAVE

1

Capacidad de **manejo de sólidos de gran tamaño.**

2

Independencia de energía eléctrica.

3

Capacidad de **funcionamiento en seco.**

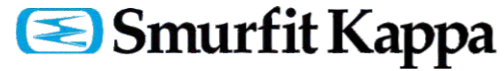
4

Equipo **liviano y portátil.**

5

Capacidad de **autocebado**, lo que permite instalarlo retraído del frente de avance evitando pisarlo con las máquinas.

OTRAS EMPRESAS QUE CONFÍAN EN **SANDPIPER**



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/@allpumpsargentina9678)