

**Bombas Sandpiper
resuelven aplicación de
bombeo de salmuera de
rechazo, proveniente de
filtro de banda.**



DESAFÍOS DE LA APLICACIÓN

1

NPSH disponible muy bajo.

2

Desgaste de las piezas internas de la bomba por cavitación.

3

Corrosión de las piezas internas de la bomba.

4

Desgaste de las mangueras por imposibilidad de recuperar su forma original.

TECNOLOGÍAS ANTERIORES

Bombas peristálticas y centrífugas

CARACTERÍSTICAS DEL FLUIDO



1,1 T/m³



3 cP



Ambiente

PUNTO DE SERVICIO REQUERIDO

25m³/h a 3 bar

SOLUCIÓN PROVISTA



**12 bombas Sandpiper
modelo S30B1SBBANS000**

1

Bombas a doble diafragma operadas por aire comprimido o gas natural. **Aptas para servicios generales, cuentan con válvulas esféricas** que permiten el pasaje de sólidos de hasta 19 mm.

2

Construidas en acero inoxidable 316 (con opción en hierro fundido, aluminio, Hastelloy, polipropileno o PVDF). Disponibles con diafragmas y válvulas en múltiples materiales elastoméricos.

3

Sistema ESADS+, libre de lubricación, que permite el acceso a la válvula de aire sin necesidad de desmontar la bomba de la cañería.

BENEFICIOS CLAVE

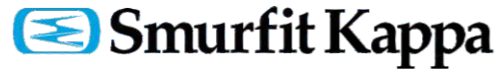
1

Las bombas funcionan adecuadamente ante aplicaciones con succión en vacío y bajo NPSH disponible.

2

Su construcción en acero inoxidable 316 las hace **resistentes a la corrosión de la salmuera.**

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)