

# Bomba Toro E resuelve desafío de movimiento de agua tratada en empresa de la Industria Sanitaria



# DESAFÍOS DE LA APLICACIÓN

**1**

Frecuentes intervenciones en los equipos.

**2**

Altos costos de consumo de aire comprimido.

**EQUIPO REEMPLAZADO**

**Bomba neumática**

# CARACTERÍSTICAS DEL FLUIDO



1000 g/cm<sup>3</sup>



1 cP



Ambiente

**PUNTO DE SERVICIO REQUERIDO**

**30 m<sup>3</sup>/h a 22 mca**

# SOLUCIÓN PROVISTA



1 bomba Toro E2

1

Bombas autocebantes industriales diseñadas para **fluidos residuales con partículas en suspensión**.

2

**Construidas en fundición de hierro** (con opciones en acero inoxidable, dúplex y opción de revestimiento interno en cerámica, polietileno o ETFE).

3

Cierre de eje mediante **sello mecánico simple tipo cartucho**, con caras SIC/SIC. **Impulsor semiabierto** que permite el pasaje de sólidos y fibras de hasta 3". **Tapa de inspección** frontal removible.

## BENEFICIOS CLAVE

# 1

Reducción de las **intervenciones en el equipo**, gracias a la ausencia de diafragmas, esferas y distribuidor de aire.

# 2

Mayor facilidad en el **acceso al equipo y su mantenimiento**.

# 3

Eliminación del **consumo de aire comprimido**.

# OTRAS EMPRESAS QUE CONFÍAN EN



## CONOCÉ MÁS SOBRE ESTA SOLUCIÓN

# ENCONTRANOS ONLINE

**Conocé nuestra  
oferta de productos**



[www.allpumps.com.ar](http://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)