

Bomba Sandpiper HDB aumenta la eficiencia en el bombeo de barbotina



DESAFÍOS DE LA APLICACIÓN

1

Demanda de altos caudales.

2

Dificultad para levantar el espesor del fluido y mantener el equipo cebado.

3

Frecuentes intervenciones en el equipo.

EQUIPOS REEMPLAZADOS

Bombas neumáticas convencionales

CARACTERÍSTICAS DEL FLUIDO



1.86 kg/m³



2000 cPs



Ambiente

PUNTO DE SERVICIO REQUERIDO

250 l/m a 3 bar

SOLUCIÓN PROVISTA



1 bomba Sandpiper HDB 2"

1

Bombas a **doble diafragma** operadas por aire comprimido. **Diseñadas para fluidos viscosos y que tienden a sedimentar, cuentan con válvulas esféricas de servicio pesado**, que permiten el pasaje de sólidos de hasta 22,2 mm.

2

Construidas en aluminio (con opciones en fundición de hierro o acero inoxidable). **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. Opciones de conexión superior e inferior.

BENEFICIOS CLAVE

1

Recepción de altos caudales, lo que permitió disminuir los tiempos de producción.

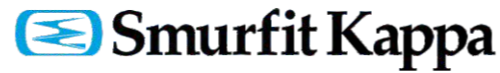
2

Capacidad de succión en seco, no es necesario realizar un cebado inicial para la puesta en marcha.

3

Amplia reducción de costos y tiempos de mantenimiento, gracias al sistema ESADS+ que permite el acceso a la válvula de aire sin necesidad de desmontar la bomba de la cañería.

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)