



BOMBAS ESPECIALES

Bombas neumáticas de doble diafragma con características especiales:

zona de certificación PHOENIX ATEX 1

ACCURATE PHOENIX control remoto

DRUM PHOENIX para vaciar los bidones y tanques

TWIN PHOENIX con entrada y salida doble

POWDER PHOENIX para manejar la transferencia de polvo

SUBMERSIBLE PHOENIX lista para ser sumergida directamente en el fluido



POMc+CF



PP+CF



PVDF+CF



ALU



SS



SS FOOD



Directiva europea ATEX 2014/34/UE

 II 2/2 G Ex h IIB T4 Gb

 II -/2 D Ex h IIB T135°C Db X

 Símbolo de seguridad de conformidad con la DIN 40012 anexo A

II 2/2 G equipamiento de superficie para utilizar en zonas con presencia de gases, vapores o nieblas así como nubes de polvos combustibles en el aire que

II -/2 D se presenten ocasionalmente durante el funcionamiento normal (EN 1127-1 párrafo 6.3), tanto en la zona externa como en la zona interna.

Ex h equipamiento en modo de protección "c", or "b", or "k", de acuerdo con la norma EN 80079-37

IIB excepto los siguientes gases: hidrógeno, acetileno, sulfuro de carbono

IIIB except los siguientes polvos: polvo conductor

T4/T135°C clase de temperature admitida.

BOMBAS

TODA LA GAMA

APLICACIONES PRINCIPALES

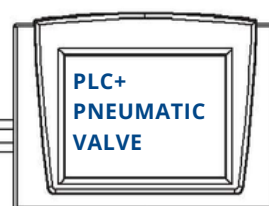
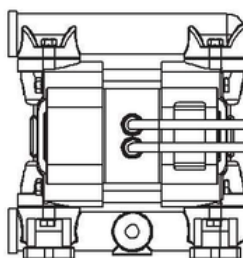
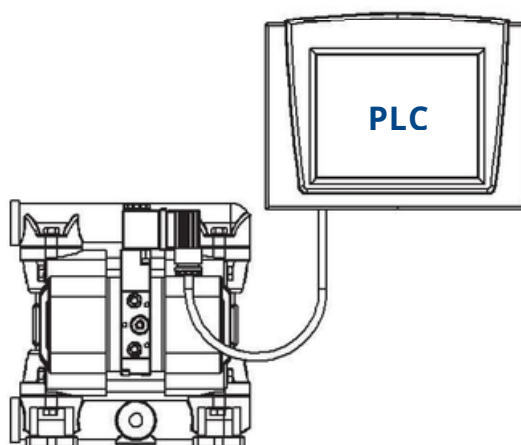
- Industria petroquímica
- Industria flexográfica
- Industria alimentaria
- Industria de la pintura
- Industria automotriz

DATOS TÉCNICOS

Fluimac ha presentado ante el organismo de certificación BUREAU VERITAS la documentación que certifica el cumplimiento de ATEX de conformidad con la Directiva 2014/34/UE para sus gamas de bombas AODD y amortiguadores de pulsaciones, con materiales de construcción especiales para tener certificación de zona 1.



ACCURATE PHOENIX



BOMBAS

AP7
AP18
AP30
AP60

AP90
AP120
AP170
AP252

APLICACIONES PRINCIPALES

- Industria química
- Tecnología de eliminación de residuos
- Industria flexográfica
- Industria de la pintura
- Industria de la impresión
- Tratamiento de aguas

DATOS TÉCNICOS

ACCURATE PHOENIX son bombas que le brindan el control externo de la bomba necesario para aplicaciones exigentes como el procesamiento por lotes. Con una interfaz eléctrica directa que utiliza impulsos eléctricos para golpear la bomba en lugar de la presión diferencial, el ACCURATE PHOENIX proporciona una frecuencia de carrera variable que puede controlar fácilmente según sea necesario. Nota: PLC y sistema informático no incluidos.

DRUM PHOENIX

BOMBAS

DP18 - DP30 - DP60 - DP120 - DP170

APLICACIONES PRINCIPALES

- INDUSTRIA QUÍMICA
- TECNOLOGÍA DE ELIMINACIÓN DE RESIDUOS
- INDUSTRIA AUTOMOTRIZ
- INDUSTRIA ALIMENTARIA



DATOS TÉCNICOS

DRUMPHOENIX está diseñado para vaciar bidones y contenedores, y proporciona una alternativa económica y resistente al desgaste a otros sistemas de bombeo. Para manejar una amplia gama de fluidos, las bombas DP están disponibles en todos los materiales. La bomba se puede montar rápida y fácilmente en el tambor con sus pies. El tambor se vaciará completamente con una tubería de succión.

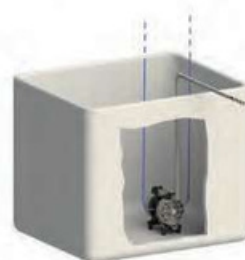
SUBMERSIBLE PHOENIX

BOMBAS

TODA LA GAMA

APLICACIONES PRINCIPALES

- INDUSTRIA QUÍMICA
- TECNOLOGÍA DE ELIMINACIÓN DE RESIDUOS
- INDUSTRIA ALIMENTARIA
- INDUSTRIA QUÍMICA DE GASOLINA



DATOS TÉCNICOS

Las bombas SUMERGIBLES pueden sumergirse en el líquido. Es importante asegurarse de que todos los componentes que están en contacto con el líquido sean químicamente compatibles. El escape de aire debe ser conducido a la atmósfera por medio de una manguera.

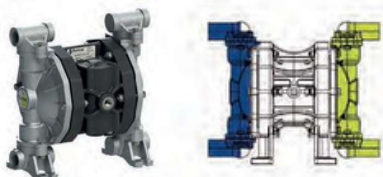
TWIN PHOENIX

BOMBAS

TODA LA GAMA

APLICACIONES PRINCIPALES

- INDUSTRIA DE LA PINTURA
- TECNOLOGÍA DE AGUAS RESIDUALES
- INDUSTRIA DE LA IMPRESIÓN
- PROCESAMIENTO DE PAPEL
- INDUSTRIA FLEXOGRÁFICA



DATOS TÉCNICOS

TWINPHOENIX se utilizan principalmente en la industria textil y de procesamiento de papel. Estas bombas de doble acción pueden transferir dos medios diferentes de forma independiente y simultánea. Esto se logra mediante el uso de conexiones separadas en los puertos de succión y descarga, manteniendo dos medios bombeados aislados entre sí, evitando mezclas no deseadas.

POWDER PHOENIX

BOMBAS

PP400 - PP700 EN ALU Y SS

APLICACIONES PRINCIPALES

- INDUSTRIA DE LA PINTURA
- TECNOLOGÍA DE AGUAS RESIDUALES
- INDUSTRIA DE LA IMPRESIÓN
- INDUSTRIA ALIMENTARIA
- INDUSTRIA QUÍMICA



DATOS TÉCNICOS

Las bombas POWDERS están diseñadas para mover polvos a granel de manera más efectiva a lo largo de su proceso frente a otros medios inseguros y laboriosos. Estas bombas de servicio pesado transferirán consistentemente polvos secos de grano fino y baja densidad en una operación sin polvo.