

NETZSCH

Proven Excellence.



Mayor Eficiencia para Tanques de Almacenamiento

Gran capacidad de succión gracias a las bombas de desplazamiento positivo NETZSCH

Bombas & Sistemas

Las bombas de desplazamiento positivo NETZSCH permiten el vaciado completo incluso con productos extremadamente viscosos.

Las terminales de tanques son el eje central de diversas industrias, sobre todo en los mercados de petróleo y combustibles, como tanques de almacenamiento o instalaciones de almacenamiento intermediarias. Sin embargo, estos medios poseen una mayor viscosidad que tornan dificultosa su extracción del tanque, es decir el bombeo de residuos. Las sustancias que quedan en el tanque disminuyen su volumen utilizable. Para garantizar su máximo espacio de almacenamiento, cada vez más compañías de estos mercados reconocen el valor de la utilización de las bombas de desplazamiento positivo NETZSCH.

Las buenas características de succión con bajos valores NPSHr de las bombas NETZSCH posibilitan el vaciado completo de, incluso, petróleo crudo pesado o betún. Flexibilidad de uso con distintas viscosidades brindando una gama amplia y adaptable de tasa de caudal, optimizando no solo los márgenes de ganancia de las materias primas y las plantas procesadoras así como también minimizando la pérdida de recursos valiosos, lo cual constituye un beneficio extra para estos recursos no renovables.

La solución más adecuada para cada aplicación

Las bombas de tornillos múltiples NOTOS®, las bombas lobulares giratorias TORNADO® y las bombas de cavidad progresiva NEMO® son perfectas para terminales de almacenamiento. NETZSCH, en calidad de compañía productora de estas tres tecnologías de bombas, se encuentra en condiciones de brindar asesoramiento imparcial e idóneo para asistirlo en la elección de la tecnología de bomba que mejor se adapte a su aplicación.

EJEMPLOS DE APLICACIÓN

Transferencia

- Bomba: 2 NS
- Medio: Poliol
- Caudal: 45,1 m³/h
- Presión: 13,9 bar
- Temperatura: 25 a 37,8 °C
- Viscosidad: 770 a 2.950 cSt



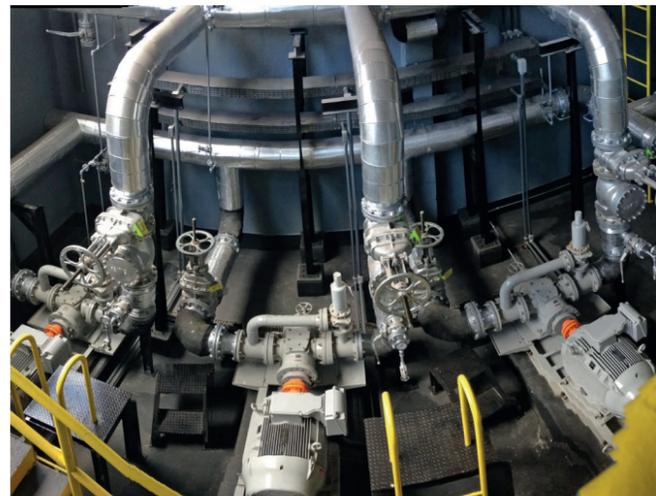
Transferencia del tanque al buque (carga)

- Bomba: 4 NS
- Medio: Aceite de Palma
- Caudal: 533 m³/h
- Presión: 8,0 bar
- Temperatura: 50 °C
- Viscosidad: 35 cSt
- Característica especial: Suministrada como Sistema de Control



Transferencia de Aceite Combustible

- Bomba: 4 NS
- Medio: Aceite de Combustible 1A
- Caudal: 130 m³/h
- Presión: 15,1 bar
- Temperatura: 60 °C
- Viscosidad: 605 cSt



Bombas de Múltiples Tornillos NOTOS® para alta capacidad de succión

2 NS - Bomba de Dos Tornillos

Las Bombas de dos tornillos NOTOS® tienen un tornillo de accionamiento, transfiriendo el torque a través de la película hidrodinámica al tornillo giratorio.

- Caudal hasta 650 m³/h
- Presión hasta 16 bar
- Temperatura hasta 300 °C
- Viscosidad hasta 100.000 cSt

3 NS - Bomba de Tres Tornillos

Las Bombas de tres tornillos NOTOS® tienen un tornillo de accionamiento, transfiriendo el torque a través de la película hidrodinámica hacia los dos tornillos giratorios.

- Caudal hasta 400 m³/h
- Presión hasta 100 bar
- Temperatura hasta 300 °C
- Viscosidad hasta 15.000 cSt

4 NS - Bomba de Tornillos de doble Engranaje

Las bombas de cuatro tornillos NOTOS® tienen dos tornillos de doble caudal. El tornillo de accionamiento con hélice doble hace la transferencia del torque para el tornillo giratorio también de hélice doble a través de engranajes entrelazadas. El diseño cuenta con equilibrio hidráulico.

- Caudal hasta 2.500 m³/h
- Presión hasta 80 bar
- Temperatura hasta 300 °C
- Viscosidad hasta 200.000 cSt



Sus ventajas

- Gran eficiencia
- En especial para medios muy viscosos de aprox. 75% y superior
- Bomba Cebada
- Excelente capacidad de succión
- Caudal continuo y con baja pulsación
- Manejo suave del producto
- Bajo costo de ciclo de vida
- Vida útil prolongada
- Funcionamiento silencioso

Bombas de Lobulares TORNADO®

potentes, robustas y compactas

Las bombas lobulares giratorias autocebantes TORNADO®, que brindan un alto rendimiento y gran eficiencia, cuentan con un diseño optimizado a la medida de sus requerimientos individuales. Son utilizadas para el traslado continuo y uniforme de casi cualquier medio, y también como para realizar la dosificación proporcionalmente a la velocidad.

Bomba lobular TORNADO® en versión elastómero/metal o metal/metal

Performance

Su caudal alcanza hasta 4,400 gpm / 1,000 m³/h a presiones de hasta 16 psi / 8 bar

Características

Diseñada siguiendo el concepto FSIP® de poder realizar la totalidad del servicio en el mismo lugar donde la bomba está ubicada (en inglés, Full Service-in-Place), facilita y agiliza el mantenimiento de las piezas giratorias incluso en espacios confinados. Existen distintas configuraciones para lograr una óptima performance con cada tipo de aplicación.

Rango de aplicación

Aplicaciones industriales y en las industrias petrolera y química para fluidos y medios viscosos con y sin sólidos.

Sus ventajas

- Diseño sin válvulas
- Autocebante
- Adecuado para toda clase de líquidos, incluso medios que contienen gas
- Sólidos o material fibroso
- Eficaz para medios lubricantes y no lubricantes
- Bombeo de medios con alta o baja viscosidad
- Maneja fluidos extremadamente sensibles al cizallamiento
- Trabaja en temperaturas de hasta 212 °F / 100 °C
- Funcionamiento reversible
- El mantenimiento puede ser hecho sin desconectar la tubería
- Tolerancia trabajo en vacío



Para el soporte final:

Bomba de Cavity Progresiva Industrial NEMO®

Performance

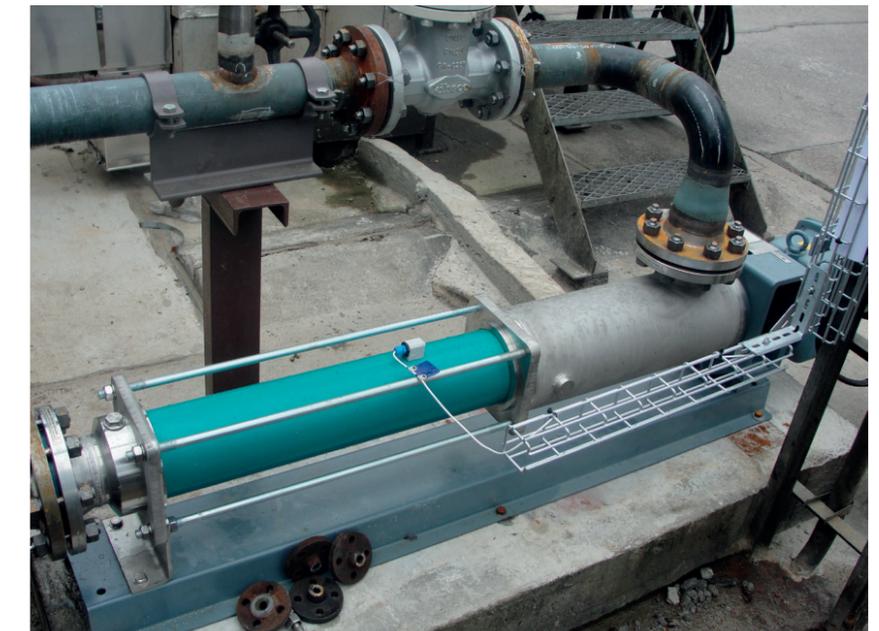
Su caudal alcanza hasta 4,400 gpm / 1,000 m³/h y presiones de hasta 700 psi / 48 bar (estándar) o hasta 3,480 psi / 240 bar (aplicaciones especiales).

Características

El diseño con caja de cojinetes y ejes de accionamiento libres permite la utilización de toda clase de accionamientos y simplifican y agilizan el servicio de las piezas giratorias. Hay cuatro geometrías de rotor/estator para lograr una óptima performance en todo tipo de aplicaciones. Cuenta con diseño FSIP® (Full Service-in-Place).

Gama de medios

Sustancias con consistencias de baja o alta viscosidad con o sin contenido de sólidos.



Sus ventajas

- Gran capacidad de succión - hasta 29 pies wc / 9 m H₂O
- Es posible invertir el sentido de giro y del caudal
- Puede instalarse en cualquier posición
- Funcionamiento silencioso y uniforme
- Temperaturas desde -20 °C a + 200 °C
- El servicio puede efectuarse sin desconectar las tuberías



El grupo NETZSCH es una empresa internacional de tecnología gestionada por su propietario, con sede en Alemania.

Las unidades de negocio de Análisis y Pruebas, Molienda y Dispersión, así como Bombas y Sistemas, representan soluciones individuales al más alto nivel. Más de 3.700 empleados en 36 países y una red mundial de ventas y servicios garantizan la proximidad al cliente y un servicio de asistencia competente.

Nuestro requisito de rendimiento es alto. Prometemos excelencia comprobada a nuestros clientes: excelentes desempeños en todas las áreas. Desde 1873 hemos demostrado repetidamente que somos capaces de esto.

Proven Excellence.■

NETZSCH ARGENTINA S.A.
Ruta Panamericana Km 33,5 (Ramal Escobar) Colectora Oeste
Grand Bourg C.P. 1615 - Buenos Aires - Argentina
Tel: +54 (0) 3327-528435
info.nar@netsch.com

NETZSCH[®]

www.netsch.com