## ¿Cuándo elegir una bomba de doble husillo?

## Quilinox



El empleo de la bomba de doble husillo, también conocida como bomba de doble tornillo, se recomienda cuando las condiciones son dificultosas, por ejemplo, al trabajar con NPSH bajo (la altura neta positiva de la aspiración de la bomba).

Su tecnología permite que sea capaz de autogenerarse el CIP evitando circuitos secundarios. Esto significa que no necesita de una bomba centrífuga auxiliar para limpieza al cambiar de producto.

También se trata de una bomba versátil para los sectores alimentario, farmacéutico, cosmético y lácteo, ya que permite trabajar tanto con líquidos no viscosos como con fluidos de alta viscosidad. Todo esto tiene aplicaciones tan variadas como jarabes, chocolates, zumos, helados, yogur, queso fundido, detergentes y champús.

Al contar con un mínimo nivel de pulsación, no forma espuma, aunque cuente con presencia de gases, permitiendo la instalación de caudalímetros sin necesidad de accesorios tales como amortiguadores de pulsaciones.

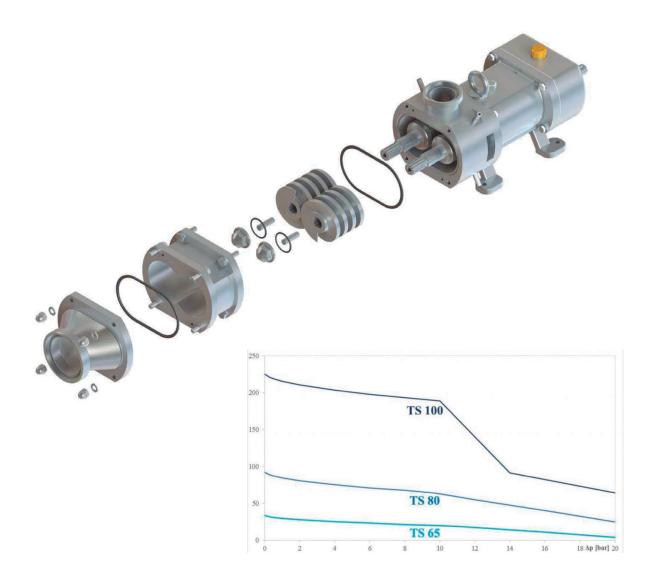
Otra ventaja es que puede trabajar en seco, ya que los cierres mecánicos montan de serie cámaras de refrigeración. Su bombeado permite manejar fluidos con partes sólidas en suspensión, como macedonias de frutas. También fluidos con gas disuelto

Además, posee una óptima capacidad de aspiración, perfecta para elevadas presiones diferenciales.

## ¿QUÉ VENTAJAS TIENE LA BOMBA DE DOBLE HUSILLO CSF — TS?

Su nuevo diseño compacto de tres piezas de fundición de acero inoxidable (316L) permite un desmontaje rápido de sus componentes y un acceso inmediato a las partes internas de la bomba.

24 Industria Química Mayo 2019



Las dimensiones del CSF TS son bastante reducidas, logrando prestaciones superiores ocupando un espacio mínimo. Además, se puede revertir el sentido del flujo cambiando el giro del motor. Al no tener un contacto directo de las partes rotativas, nos aseguramos de la ausencia de contaminación del producto bombeado. Por eso, es una bomba perfecta para los sectores alimentarios, farmacéuticos y cosméticos. La tolerancia constructiva de la cámara de bombeo permite el manejo de productos con un rango de temperatura muy alto. Los rotores se suministran con un tratamiento de endurecido superficial y opcionalmente, la cámara de bombeo, alargando la vida útil de las partes sometidas a desgaste.

- Todas las partes en contacto con el producto están fabricadas en acero inoxidable AISI 316L con acabado superficial inferior a 0,8 micras, y están proyectadas según los estándares higiénicos más modernos de acuerdo a estándares EHEDG y aprobadas según la norma sanitaria 3A.
  - Soportes fabricados en acero inoxidable AISI 304.
  - Sincronización de los ejes mediante engranajes de perfil helicoidal optimizados.
  - Ejes de acero inoxidable de alta resistencia, soportados por cojinetes en baño de aceite.
  - Cierres mecánicos simples o dobles fluidificados equilibrados e higiénicos.
  - Conexiones estándar según DIN 11851/11864 y bajo pedido Clamp, SMS, RJT o bridas especiales.
- Juntas de estanqueidad en EPDM, FPM y HNBR conforme a Reg. EU 1935/2004 y FDA. Otros materiales disponibles bajo pedido.
  - Eje motor con chavetero para acoplamiento a la motorización mediante junta elástica de arrastre.
- Amplia gama de opciones disponibles para satisfacer todas las demandas del mercado, tales como tratamiento de endurecido superficial, instalación sobre bancada o carro transportable, cámaras de calentamiento/enfriamiento, *bypass*, sensores de presencia de fluido y/o presión.

www.industriaquimica.es Industria Ouímica 25