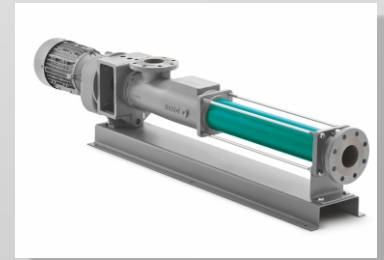


## Die optimale Pumpe für Ihre Anwendung

### Exzentrerschneckenpumpen

Einsetzbar in vielen Anwendungsbereichen für eine produktschonende und pulsationsarme Förderung von nahezu allen Medien - von Schlamm bis hin zu Joghurt. Für verschleißintensive Anwendungen wurden besonders wartungsfreundliche Ausführungen entwickelt.

**Anwendung:** Umwelt-, Chemie- und Lebensmittelbereich



### Normpumpen

Ausgelegt nach der Wassernorm EN 733 / DIN 24255 und der Chemienorm nach EN 22858 / ISO 2858

**Anwendung:** Kälte- und Klimaanlage, Wasserversorgung und -aufbereitung, Industrielle Umwälzsysteme



### Hochdruckkreiselpumpen

Mit gegenüberliegenden Saug- und Druckstutzen in gleicher Nennweite wird ein platzsparender Einbau ermöglicht.

Für hohe Drücke und breite Temperaturbereiche stehen unterschiedliche Werkstoffe, spezielle Gleitringdichtungen und auch eine leakagefreie Ausführung mit Magnetkupplung zur Verfügung.

**Anwendung:** Prozesswasseranlagen, hygienische Wasch- und Reinigungsanlagen, Beförderung von Säuren und solehaltigen Medien und Kesselspeisung



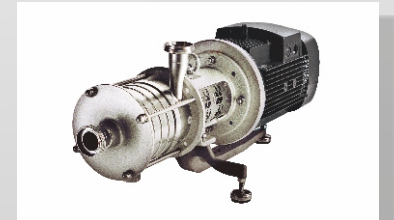
Eine Auswahl unserer Pumpen-Partner:



## Die optimale Pumpe für Ihre Anwendung

### Hygienepumpen

Diese Pumpen sind mit Oberflächenrauigkeiten bis zu  $Ra < 0,4 \mu m$  in normal- oder selbstansaugender Ausführung erhältlich. Wie in vielen Anwendungen benötigt sind sie CIP & SIP-fähig und können ebenfalls für EX-Bereiche ausgelegt werden. Alle gängigen Zertifikate sind verfügbar.



**Anwendung:** Getränke-/ Lebensmittel-, Kosmetik- und Pharmaindustrie

### Membranpumpen

Die pneumatisch oder elektrisch betriebenen Pumpen besitzen keine schleifende Dichtung und können daher gut für abrasive Medien eingesetzt werden, ohne dass Leckagen entstehen. Einen Trockenlauf kann diese Pumpe somit unbeschadet überstehen.



**Anwendung:** für chemische, abrasive oder hygienische Medien

### Tauchmotorpumpen

Durch Freistromlaufräder können abrasive Medien mit Faser- oder Feststoffanteilen problemlos gefördert werden.

**Anwendung:** Industrielle und kommunale Schmutz- und Abwasseranwendungen, für Entleerungs- und Umfüllaufgaben



Eine Auswahl unserer Pumpen-Partner:



## Die optimale Pumpe für Ihre Anwendung

### Fass- und Containerpumpen

Eignen sich für pulsationsfreie Förderung von niedrigviskose Medien oder auch besonders aggressive/ leicht brennbare Medien.

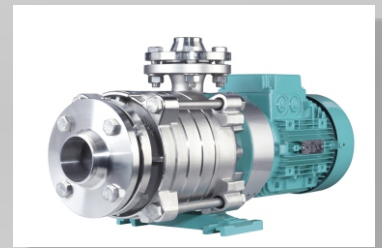
**Anwendung:** Für Entleerung von Fässern, Behältern und IBC's. Auch für den Ex-Bereich und Lebensmittelanwendungen geeignet



### Mehrphasenpumpen

Ideal zur Förderung von Flüssigkeits-Gas-Gemischen und zur Anreicherung von Flüssigkeiten mit Gasen.

**Anwendung:** Öl-Wasseremulsionen, Fettabscheidungen, Phosphatabfällung, Schwermetallfällungen



Gerne bieten wir Ihnen auch zu folgenden Pumpen eine passende Lösung für Ihre Anwendung:

#### Verdrängerpumpen

Dosierpumpen  
Drehkolbenpumpen,  
Exzentrerschneckenpumpen  
Fasspumpen  
Innenzahnradpumpen  
Kreiskolbenpumpen  
Membranpumpen  
Schlauchpumpen  
Schraubenspindelpumpen  
Sinuspumpen  
Zahnradpumpen

#### Kreiselpumpen

Blockpumpen  
Eintauchkreiselpumpen  
Inlinepumpen  
Kanalradpumpen  
Kreiselpumpen  
Normpumpen  
Seitenkanalpumpen  
Tauchmotorpumpen

#### Vakuumpumpen

Drehkolbenvakuumpumpen  
Drehschiebervakuumpumpen  
Flüssigkeitsringvakuumpumpen



fördern



absperren



messen



regeln