



<p><b>PRODUCTO</b></p> <p>La AE-RG es una bomba de cavidad progresiva diseñada para bombear medios muy viscosos y no fluidos o fluidos cargados de sólidos (por ejemplo, lodos de depuradora deshidratados).</p> <p>El diseño exclusivo con grandes tornillos de alimentación entrelazados y superficies de pared verticales de la tolva de alimentación permite un funcionamiento sin problemas y sin necesidad de equipos adicionales como rompepuentes. Además, el gran espacio de relleno entre la tolva de alimentación y el rotor/estator garantiza un llenado óptimo de los elementos de transporte, evitando así el funcionamiento en seco parcial.</p> 	<p><b>INDUSTRIAS</b></p> <p>La AE-RG es una bomba para PC que puede utilizarse, entre otros, en los siguientes sectores:</p> <p>Aguas residuales, Papel, Marina, Ingeniería química y de procesos, Minería, Energía.</p>	<p><b>PROPUESTA DE VALOR</b></p> <p><b>Características:</b> Dos tornillos de alimentación de grandes dimensiones, engranados entre sí, y superficies verticales de las paredes de la tolva de alimentación.</p> <p><b>Ventaja:</b> Sin construcción de puentes.</p> <p><b>Ventaja para el cliente:</b> Garantiza un funcionamiento sin problemas. Elimina la necesidad de rompepuentes accionados por separado, lo que se traduce en menores costes de explotación (consumo de energía, costes de mantenimiento). Posibilidad de utilizar la tolva de la bomba como depósito de almacenamiento (la columna de lodos puede colocarse en la tolva).</p>																		
<p><b>DETALLES TÉCNICOS</b></p> <table border="1"> <tr> <td>Máx. Caudal</td> <td>l/min</td> <td>560</td> </tr> <tr> <td>Máx. Presión Diferencial</td> <td>bar</td> <td>24</td> </tr> <tr> <td>Máx. Temperatura</td> <td>°C</td> <td>135</td> </tr> <tr> <td>Máx. Contenido en Sólidos</td> <td>%</td> <td>95</td> </tr> <tr> <td>Máx. Cont. de sustancia seca</td> <td>%</td> <td>45</td> </tr> <tr> <td>Máx. Viscosidad</td> <td>mPas</td> <td>1.000.000</td> </tr> </table>	Máx. Caudal	l/min	560	Máx. Presión Diferencial	bar	24	Máx. Temperatura	°C	135	Máx. Contenido en Sólidos	%	95	Máx. Cont. de sustancia seca	%	45	Máx. Viscosidad	mPas	1.000.000	<p><b>APLICACIONES</b></p> <p>El AE-RG es adecuado cuando:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Transportar medios de alta viscosidad/no fluidos.</li> <li>El producto a bombear debe homogeneizarse en el interior de la bomba o deben mezclarse productos químicos/aditivos en el interior de la bomba.</li> <li>El medio debe bombearse a través de tuberías en lugar de sistemas de transporte abiertos como cintas transportadoras.</li> </ul>	<p><b>Características:</b> Espacio de relleno de grandes dimensiones entre la tolva y el rotor/estator con una sobrecarga óptima de los tornillos de alimentación.</p> <p><b>Ventaja:</b> Llenado de casi el 100% de las cámaras de transporte entre el rotor y el estator, eliminando el riesgo de funcionamiento en seco parcial.</p> <p><b>Ventaja para el cliente:</b> Menor desgaste del rotor y el estator, menos tiempos de inactividad e interrupciones operativas, menor necesidad de piezas de repuesto (ahorro en costes de explotación)</p>
Máx. Caudal	l/min	560																		
Máx. Presión Diferencial	bar	24																		
Máx. Temperatura	°C	135																		
Máx. Contenido en Sólidos	%	95																		
Máx. Cont. de sustancia seca	%	45																		
Máx. Viscosidad	mPas	1.000.000																		
<p><b>PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS</b></p> <p>Estatores ALLDUR®, rotor dúctil-cromado duro</p>	<p><b>CÓMO VENDER</b></p> <p>En la fase de planificación, la solución de la bomba de tolva debe defenderse frente a las cintas transportadoras/tornillos con los siguientes argumentos:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>El material transportado permanece en un sistema cerrado. Esto significa que no hay riesgo de contaminación o vertido.</li> <li>Menos costes de mantenimiento.</li> <li>Uso flexible con más capacidades (presiones más altas, ahorro de espacio, alimentación directa de secadoras).</li> </ul> <p>En comparación con las bombas de tolva de la competencia, cabe destacar los bajos costes de funcionamiento (sin rompepuentes, un solo accionamiento, larga vida útil) y las flexibles opciones de instalación (longitud de tolva ajustable, baja altura total).</p>	<p><b>Característica opcional:</b> Tornillos mezcladores en combinación con bridas de conexión lateral.</p> <p><b>Ventaja:</b> Los medios transportados se mezclan y homogeneizan. El material secundario puede introducirse en el lateral de la tolva de alimentación y mezclarse.</p> <p><b>Ventaja para el cliente:</b> Garantiza un funcionamiento sin problemas. Elimina la necesidad de dispositivos de mezcla independientes</p> <p><b>Característica opcional:</b> Diseño de mantenimiento in situ (MiP).</p> <p><b>Ventaja:</b> Sustitución rápida de las piezas de desgaste sin Desmontar la bomba de la tubería.</p> <p><b>Ventaja para el cliente:</b> Tiempo de reparación extremadamente corto (MTTR). En combinación con los estatores Alldur® y su vida útil especialmente larga (MTBF), se consigue la mejor disponibilidad posible de la instalación. No se requiere ninguna pieza de prolongación en las tuberías.</p>																		

<b>PRODUCT</b>	<b>INDUSTRIES</b>	<b>VALUE PROPOSITION</b>																		
<p>The AE-RG is a Progressing Cavity Pump designed to handle highly viscous and non-flowable media or fluids that are loaded with solids (e.g. dewatered sewage sludge).</p> <p>The unique design with large, intermeshing feed screws and vertical wall surfaces of the feed hopper allows trouble-free operation without the need for additional equipment such as bridge breakers. In addition, the large stuffing space between the feed hopper and the rotor/stator ensures optimum filling of the conveying elements, thus preventing partial dry running.</p> 	<p>The AE-RG is a PC pump that can be used in the following industries, among others:</p> <p><u>Waste water</u>, Paper, Marine, Chemical &amp; Process Engineering, Mining, Power Generation.</p>	<p><b>Feature:</b> Two large-dimensioned, intermeshing feed screws and vertical wall surfaces of the feed hopper.</p> <p><b>Advantage:</b> No bridge building.</p> <p><b>Customer Benefit:</b> Ensuring trouble-free operation. Eliminates the need for separately driven bridge breakers, resulting in lower operating costs (energy consumption, maintenance costs). Possibility of using the pump hopper as a storage tank (sludge column can be placed in the hopper).</p>																		
<b>TECHNICAL DETAILS</b>	<b>APPLICATIONS</b> <p>The AE-RG is suitable when:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>high viscosity/non-flowing media are to be conveyed.</li> <li>the product to be pumped is to be homogenized inside the pump or chemicals/additives are to be mixed in.</li> <li>the media is to be pumped through pipes instead of open transport systems such as conveyor belts.</li> </ul>	<p><b>Feature:</b> Largely dimensioned stuffing space between hopper and rotor/stator with optimum overloading of the feed screws.</p> <p><b>Advantage:</b> Almost 100% filling of the conveying chambers between the rotor and stator, eliminating the risk of partial dry running.</p> <p><b>Customer Benefit:</b> Reduced wear on rotor and stator, less downtime and operational interruptions, lower spare parts requirements and therefore savings in operating costs.</p>																		
<table border="1"> <tr> <td><b>Max. Flow Rate</b></td> <td><i>l/min</i></td> <td>560</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Differential Pressure</b></td> <td><i>bar</i></td> <td>24</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Temperature</b></td> <td><i>°C</i></td> <td>135</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Solids Content</b></td> <td><i>%</i></td> <td>95</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Dry Substance Content</b></td> <td><i>%</i></td> <td>45</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Viscosity</b></td> <td><i>mPas</i></td> <td>1.000.000</td> </tr> </table>	<b>Max. Flow Rate</b>	<i>l/min</i>	560	<b>Max. Differential Pressure</b>	<i>bar</i>	24	<b>Max. Temperature</b>	<i>°C</i>	135	<b>Max. Solids Content</b>	<i>%</i>	95	<b>Max. Dry Substance Content</b>	<i>%</i>	45	<b>Max. Viscosity</b>	<i>mPas</i>	1.000.000	<b>HOW TO SELL</b> <p>In the planning phase, the hopper pump solution must be defended against conveyor belts/screws with the following arguments:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Conveyed material remains in a closed system. This means no risk of contamination or spillage.</li> <li>Lower maintenance costs.</li> <li>Flexible use with more capabilities (higher pressures, space saving, direct feeding of drying machines)</li> </ul> <p>Compared to competing hopper pumps, the low operating costs (no bridge breakers, only one drive, long service life) and the flexible installation options (adjustable hopper length, low overall height) should be highlighted.</p>	<p><b>Optional Feature:</b> Mixing screws in combination with lateral connection flanges.</p> <p><b>Advantage:</b> Conveyed media is mixed and homogenized. Secondary material can be fed to the side of the feed hopper and mixed in.</p> <p><b>Customer Benefit:</b> Ensures trouble-free operation. Eliminates the need for separate mixing devices.</p>
<b>Max. Flow Rate</b>	<i>l/min</i>	560																		
<b>Max. Differential Pressure</b>	<i>bar</i>	24																		
<b>Max. Temperature</b>	<i>°C</i>	135																		
<b>Max. Solids Content</b>	<i>%</i>	95																		
<b>Max. Dry Substance Content</b>	<i>%</i>	45																		
<b>Max. Viscosity</b>	<i>mPas</i>	1.000.000																		
<b>COMPLEMENTARY PRODUCTS</b> <p>ALLDUR® Stators, ductile-hardchrome plated rotor</p>		<p><b>Optional Feature:</b> Maintenance in Place Design (MiP).</p> <p><b>Advantage:</b> Quick replacement of wear parts without removing the pump from the pipeline.</p> <p><b>Customer Benefit:</b> Extremely short repair time (MTTR). In combination with Alldur® stators and their particularly long service life (MTBF), the best possible system availability can be achieved. No extension piece in the piping is required.</p>																		

<p><b>PRODUKT</b></p> <p>Die AE-RG ist eine Exzentrerschneckenpumpe zum Transport hochviskoser, nicht mehr fließfähiger und mit Feststoffen beladener Fördermedien (z.B. entwässerter Klärschlamm).</p> <p>Das einzigartige Konzept mit groß dimensionierten, ineinander kämmenden Zuführschnecken und vertikalen Wandflächen des Einlauftrichters ermöglicht einen störungsfreien Betrieb ohne zusätzliche Einrichtungen, wie z.B. Brückenbrecher. Darüber hinaus sorgt der groß dimensionierte Stopfraum zwischen Einlauftrichter und Rotor/Stator für eine bestmögliche Befüllung der Förderelemente und verhindert so partiellen Trockenlauf.</p> 	<p><b>INDUSTRIEN</b></p> <p>Die AE-RG ist eine Exzentrerschneckenpumpe, die u.a. in folgenden Industrien einsetzbar ist: <u>Abwasser</u>, Papier, Marine, Chemie &amp; Prozesstechnik, Bergbau, Energieerzeugung.</p>	<p><b>VALUE PROPOSITION</b></p> <p><b>Feature:</b> Zwei groß dimensionierte, ineinander kämmende Zuführschnecken und vertikale Wandflächen des Einlauftrichters.</p> <p><b>Vorteil:</b> Keine Brückenbildung.</p> <p><b>Kundennutzen:</b> Gewährleistung eines störungsarmen Betriebes. Verzicht auf separat angetriebene Brückenbrecher und dadurch geringere Betriebskosten (Energiebedarf, Instandhaltungskosten). Möglichkeit, den Pumpentrichter als Vorlagebehälter zu nutzen (Schlammsäule kann im Trichter stehen).</p>																		
<p><b>TECHNISCHE DETAILS</b></p> <table border="1"> <tr> <td><b>Max. Fördermenge</b></td> <td><i>l/min</i></td> <td>560</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Differenzdruck</b></td> <td><i>bar</i></td> <td>24</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Temperatur</b></td> <td><i>°C</i></td> <td>135</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Feststoffgehalt</b></td> <td><i>%</i></td> <td>95</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Trockensubstanzanteil</b></td> <td><i>%</i></td> <td>45</td> </tr> <tr> <td><b>Max. Viskosität</b></td> <td><i>mPas</i></td> <td>1.000.000</td> </tr> </table>	<b>Max. Fördermenge</b>	<i>l/min</i>	560	<b>Max. Differenzdruck</b>	<i>bar</i>	24	<b>Max. Temperatur</b>	<i>°C</i>	135	<b>Max. Feststoffgehalt</b>	<i>%</i>	95	<b>Max. Trockensubstanzanteil</b>	<i>%</i>	45	<b>Max. Viskosität</b>	<i>mPas</i>	1.000.000	<p><b>ANWENDUNGEN</b></p> <p>Die AE-RG ist sinnvoll, wenn:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>hochviskose/nicht fließfähige Medien gefördert werden sollen.</li> <li>das Fördergut innerhalb der Pumpe homogenisiert oder Chemikalien bzw. Additive beigemischt werden sollen.</li> <li>das Fördergut durch Rohrleitungen anstelle von offenen Transportsystemen, wie Förderbändern, gepumpt werden soll.</li> </ul>	<p><b>Feature:</b> Groß dimensionierter Stopfraum zwischen Trichter und Rotor/Stator mit optimaler Überladung der Zuführschnecken.</p> <p><b>Vorteil:</b> Nahezu 100%-ige Füllung der Förderkammern zwischen Rotor und Stator und dadurch kein Risiko eines partiellen Trockenlaufes.</p> <p><b>Kundennutzen:</b> Geringerer Verschleiß an Rotor und Stator, weniger Stillstandszeiten und Betriebsunterbrechungen, geringerer Ersatzteilbedarf und damit Einsparungen bei den Betriebskosten.</p>
<b>Max. Fördermenge</b>	<i>l/min</i>	560																		
<b>Max. Differenzdruck</b>	<i>bar</i>	24																		
<b>Max. Temperatur</b>	<i>°C</i>	135																		
<b>Max. Feststoffgehalt</b>	<i>%</i>	95																		
<b>Max. Trockensubstanzanteil</b>	<i>%</i>	45																		
<b>Max. Viskosität</b>	<i>mPas</i>	1.000.000																		
<p><b>KOMPLEMENTÄRPRODUKTE</b></p> <p>ALLDUR® Stator, duktil-hartverchromter Rotor</p>	<p><b>VERKAUFSTRATEGIE</b></p> <p>Im Planungsbereich gilt es, die Trichterpumpenlösung gegenüber Förderbändern/-schnecken mit folgenden Argumenten zu verteidigen:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Das Fördergut bleibt im geschlossenen System. Dadurch entsteht keine Gefährdung durch Kontamination oder Verschmutzung.</li> <li>Geringere Instandhaltungskosten.</li> <li>Flexibler Einsatz mit mehr Möglichkeiten (höhere Drücke, Platzersparnis, Direktbeschickung von Trocknungsgeräten).</li> </ul> <p>Im Vergleich zu konkurrierenden Trichterpumpen sind die geringen Betriebskosten hervorzuheben (keine Brückenbrecher, nur ein Antrieb, lange Standzeiten) sowie die flexiblen Einbaumöglichkeiten (anpassbare Trichterlänge, geringe Bauhöhe).</p>	<p><b>Optionales Feature:</b> Mischschnecken in Kombination mit seitlichen Anschlussflanschen.</p> <p><b>Vorteil:</b> Fördergut wird durchmischt und homogenisiert. Sekundäres Fördergut kann dem Einlauftrichter seitlich zugeführt und eingemischt werden.</p> <p><b>Kundennutzen:</b> Gewährleistung eines störungsarmen Betriebes. Verzicht auf separate Mischeinrichtungen.</p> <p><b>Optionales Feature:</b> Maintenance in Place Ausführung (MiP)</p> <p><b>Vorteil:</b> Schneller und einfacher Austausch von Verschleißteilen ohne Ausbau der Pumpe aus der Rohrleitung.</p> <p><b>Kundennutzen:</b> Extrem kurze Reparaturzeit (MTTR). In Kombination mit Alldur® Statoren und deren besonders langen Lebensdauer (MTBF) bestmögliche Systemverfügbarkeit. Verzicht auf Ausbaustück innerhalb der Rohrleitung.</p>																		