

NOV Monoflo® elimina las demoras para un fabricante de detergentes

Flexichem Ltd, uno de los fabricantes detergentes industriales líderes del Reino Unido recurrió a NOV Monoflo para obtener una solución de transferencia segura y eficaz de residuos peligrosos e inocuos de su proceso de producción.

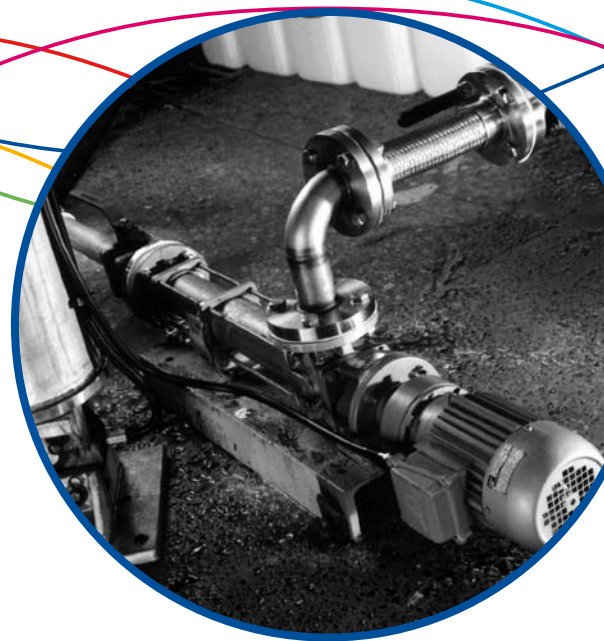
En su planta de Cheshire, Flexichem produce una gama de detergentes para uso en las industrias del transporte, catering, fabricación de textiles, elaboración de alimentos y fermentación de cerveza los cuales son vendidos bajo nombres de marca diferentes. Habiendo experimentado demoras con el método de llenado de contenedores por gravedad que utilizaban, Flexichem recurrió a NOV Monoflo para solicitar una solución. La versatilidad y durabilidad fueron los factores clave que les decidió a utilizar una bomba de cavidad progresiva compacta para transferir de manera rápida y eficaz diferentes líquidos que fluctuaban de agentes suavizadores de agua a productos más peligrosos, tales como licor de sosa cáustica con un tiempo de inactividad mínimo.

Las bombas compactas son capaces de procesar una variedad de soluciones químicas, lo cual hace que sean ideales para esta aplicación determinada. Capaz de desarrollar volúmenes de 225m³/h y presiones de hasta 24 bar, la bomba instalada transfiere los detergentes a 4000 l/h y a 0,41 bar de presión, para asegurar una transferencia rápida y eficaz a los contenedores.

Stuart Walker, Director de Empresa,

está particularmente satisfecho con la instalación y comentó al respecto: "Hemos estado utilizando con éxito bombas NOV Monoflo durante más de 15 años en este emplazamiento, de modo que eran la elección obvia a la hora de elegir nuevas bombas. Instalamos una NOV Monoflo a principios de los años 1980 y todavía la utilizamos en la actualidad, ya que sigue siendo durable y eficiente".

"NOV Monoflo consideró nuestras especificaciones y nos recomendó la bomba compacta que se adapta perfectamente a los diferentes tipos de productos que elaboramos y que ha superado los problemas de demoras que estábamos experimentando con el sistema previo." Con desplazamiento positivo para control de proceso y velocidad variable para dosificación precisa, el grupo rotor / grupo motriz incorpora un diseño de junta de pasador sellado potenciado para maximizar la vida útil y minimizar el tiempo de inactividad. Una fijación de eje enchufable facilita el desarmado y rearmado para los trabajos de reparación y mantenimiento, y la confiabilidad general de la bomba es respaldada por un diseño de componente modulares que minimiza el coste de tener disponibles piezas de repuesto.



Bomba:	Bomba compacta de cavidad progresiva
Producto:	Surfactantes no iónicos, más un 47% de sosa cáustica, 200 cPs máx. Gravedad específica de 1,0-1,5 pH y hasta 14° de temperatura ambiente
Capacidad:	4000 l/h
Presión:	0.41 bar
Velocidad de bomba:	538 rpm
Grupo motriz:	Caja de engranajes de velocidad fija
Fuente de energía primaria:	Motor de 0,75kW