

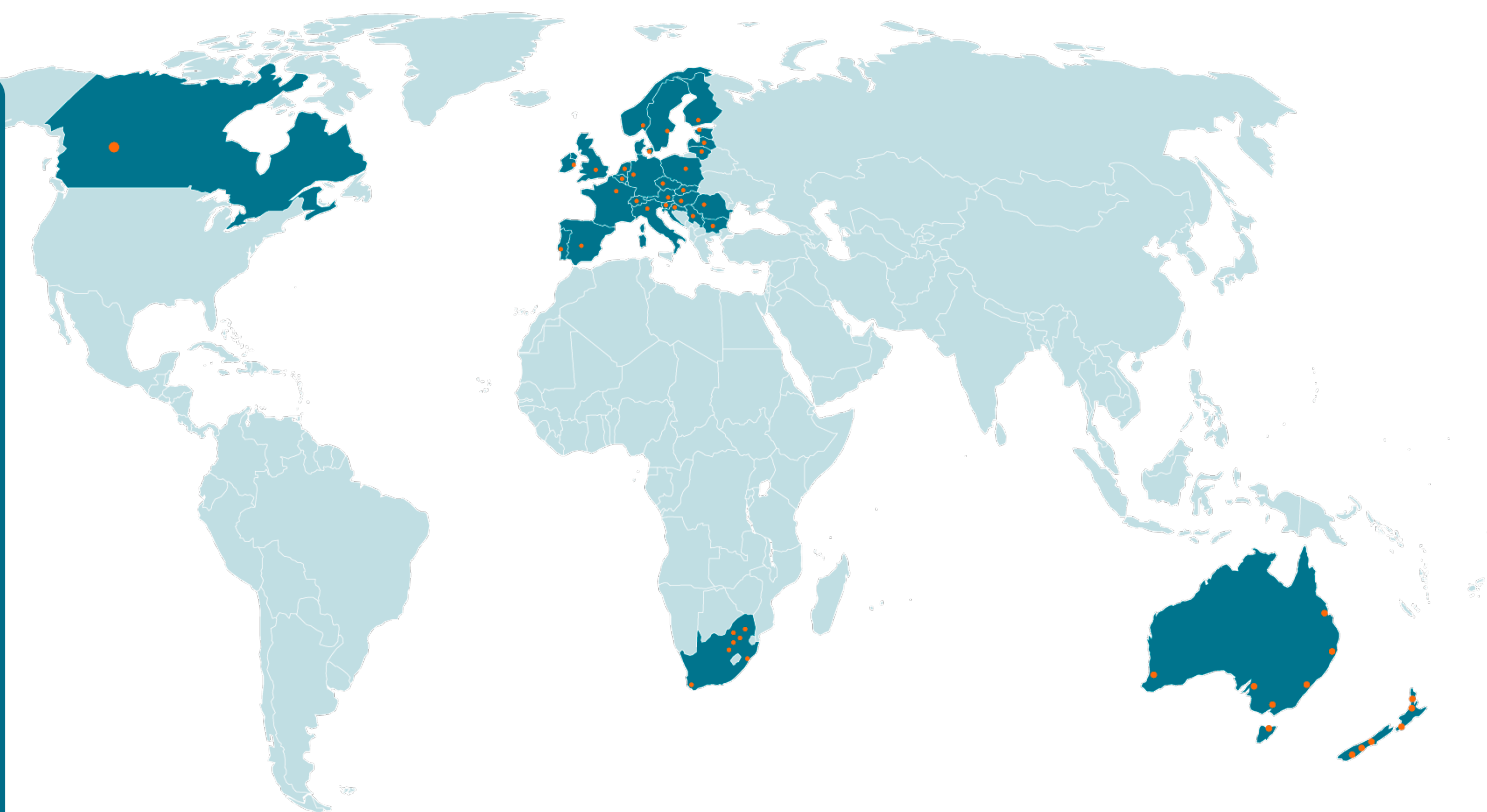


fluidity. **nonstop**

**Soluzioni per l'industria
alimentare e delle
bevande**



 **AXFLOW**



Il gruppo AxFlow

Presente in più di 30 paesi situati tra Europa, Sud Africa, Australia, Nuova Zelanda e Canada, il gruppo AxFlow è la più grande organizzazione europea di distribuzione di pompe volumetriche, agitatori, strumentazione e apparecchiature di processo.

Il gruppo conta oltre 1.700 dipendenti e distribuisce in esclusiva prodotti leader dei principali produttori americani ed europei.

AxFlow in Italia

AxFlow offre una gamma completa di pompe volumetriche, centrifughe, agitatori, valvole, scambiatori di calore, omogeneizzatori, motori pneumatici, compressori, tritutori e maceratori, nonché soluzioni complete di dosaggio, trasferimento e miscelazione di liquidi.

La divisione service di AxFlow fornisce servizi di assistenza post-vendita con personale altamente qualificato per riparazioni, manutenzioni, installazioni e revisione di pompe e apparecchiature.

Grazie alla competenza tecnica ed all'esperienza applicativa dei propri ingegneri AxFlow affianca i clienti nella progettazione e realizzazione di soluzioni complesse e di impianti chiavi in mano.

La filosofia AxFlow, con il motto *fluidity.nonstop*, sottolinea l'impegno a garantire la continuità dei processi industriali in cui sono utilizzati i prodotti e i sistemi forniti e permea tutte le attività di AxFlow, indipendentemente dal processo o dal prodotto utilizzato.





fluidity.nonstop® è la nostra promessa e il nostro impegno: offrire prodotti di qualità, un'elevato livello di servizio, prestazioni ed esperienza senza eguali. Servizi, know-how e sviluppo di applicazioni sono il punto forte che nasce da una lunga e produttiva esperienza sul campo.

Per sua natura, *fluidity.nonstop*® non è mai statica. È un concetto in continua evoluzione, che si adatta e si perfeziona costantemente. Man mano che le esigenze dei nostri clienti cambiano, noi lavoriamo per anticiparle, affrontare nuove sfide e trovare le soluzioni più efficaci.

Come leader europeo nella fornitura di pompe e consulenza tecnica per l'industria di processo, ci impegniamo a consolidare questa posizione attraverso un costante orientamento all'eccellenza.



SERIE W+

Pompe centrifughe progettate per il settore alimentare e per soddisfare i severi requisiti delle industrie farmaceutiche e biotecnologiche. Sono caratterizzate da un funzionamento ultra-igienico e da un sistema di aspirazione assiale di alta qualità in modo da assicurare la massima efficienza del processo.



Vantaggi

- Esecuzione Tri-Clamp, I-Line, Bevel Seat
- Adatte per lavaggio CIP e SIP
- Robuste e affidabili
- Bassa rumorosità
- Vibrazioni minime
- Facilità di manutenzione
- Tenuta meccanica singola o doppia
- Certificate EHEDG e 3-A

Portata max (m³/h)	600
Pressione max (bar)	15
Temperatura max (°C)	95
Viscosità max (mPa*s)	150



Serie Wi+ con induttore integrato:

- NPSH ridotto dal 50% al 70%
- Estende l'intervallo di viscosità operativa fino a 500 cP
- Funziona con fluidi prossimi all'ebollizione
- Può gestire liquidi carichi di gas



Serie W+ con esecuzione multistadio:

- Può fornire pressioni differenziali fino a 150 m
- Adatta per lavaggio CIP
- Facilità di manutenzione



Serie Wa+ con costruzione asettica:

- Guarnizioni lavabili
- Accessori igienici di serie



Serie Whp+ per alte pressioni:

- Per pressioni fino a 60 bar
- Ideale per alti carichi torsionali esterni



Serie Ws+ autoadescante:

- Bassa rumorosità
- Certificati 3-A ed EHEDG
- Può resistere al particolato



Pompe a lobi

>APV®

SERIE DW

Pompe a lobi caratterizzate da una portata priva di pulsazioni e da capacità di aspirazione altamente migliorate per ridurre notevolmente l'NPSH. Grazie al design del rotore che garantisce la massima integrità del prodotto e riduce al minimo il rischio di potenziali danni ai prodotti, sono ideali per una movimentazione delicata del prodotto. Adatte per prodotti come la cagliata di formaggio e il siero di latte, frutti di bosco e carne che fino ad ora richiedevano il montaggio di rotori speciali.

Portata max (m³/h)	350
Pressione max (bar)	30
Temperatura max (°C)	210
Viscosità max (mPa*s)	100.000



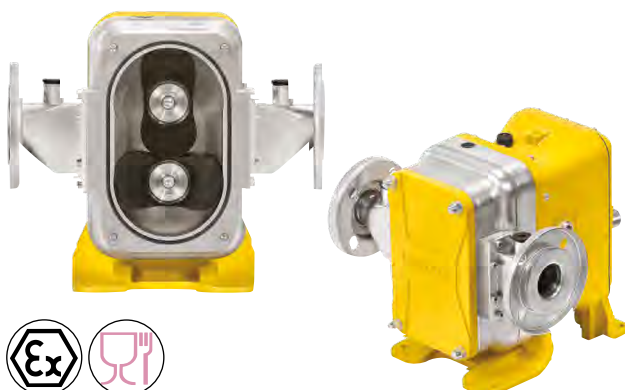
Vantaggi

- Facilità di manutenzione
- Portata priva di pulsazioni
- Adatte per lavaggio CIP e SIP
- Parti a contatto con il liquido in AISI 316L
- Elastomeri conformi alle norme FDA
- Certificate EHEDG e 3-A



POMPE A LOBI GOMMATI

Il funzionamento si basa sulla sincronizzazione relativa dei suoi lobi, perfettamente controllata grazie ad un sistema di ingranaggi ad altissima precisione. Il risultato è una pompa volumetrica con prestazioni eccezionali, provvista di rotori a lobi rivestiti in gomma, per far fronte a qualsiasi applicazione. Portata molto elevata rispetto alle dimensioni e grande semplicità costruttiva.



boyser

Vantaggi

- Autoadescanti
- Reversibili
- Lobi resistenti all'abrasione
- Portata priva di pulsazioni
- Bassi costi di esercizio e di manutenzione
- Possono trasportare sospensioni con parti solide
- Dimensioni compatte e ingombri limitati

Portata max (m³/h)	130
Pressione max (bar)	8
Temperatura max (°C)	80
Viscosità max (mPa*s)	100.000

AXFLOW
fluidity.nonstop



Pompe a lobi

> Johnson Pump®

SERIE TOP LOBE

Pompe volumetriche robuste, reversibili, progettate per il trasferimento di liquidi delicati e sensibili allo sforzo di taglio. Disponibili anche in esecuzioni sanitarie, progettate per i segmenti farmaceutico e alimentare.



Portata max (m³/h)	80
Pressione max (bar)	22
Temperatura max (°C)	110
Viscosità max (mPa*s)	50.000

Vantaggi

- Trattamento delicato del prodotto da trasferire
- Materiali a contatto con il liquido: AISI 316L, AISI 329
- Ampia gamma di dispositivi di tenuta
- Disponibili in un'ampia gamma di modelli da 1" a 6"
- Funzionamento reversibile con pulsazioni minime
- Possibilità di funzionamento a secco con tenute meccaniche doppie
- Adatte per ciclo CIP
- Connessioni orizzontali o verticali
- Accessori disponibili: valvole di by-pass, camicie di riscaldamento
- Esecuzioni speciali per alta temperatura



Pompe a girante flessibile

SERIE FIP

Pompe volumetriche semplici e versatili con ottima capacità di aspirazione. Disponibili in esecuzione sanitaria ed in esecuzioni per usi industriali generali.

Vantaggi

- Autoadescanti
- Reversibili
- Trattamento delicato del prodotto
- Ampia scelta di materiali di costruzione
- Disponibili con tenuta meccanica singola o tenuta a labbro
- Dimensioni disponibili da 3/4" a 2.1/2"
- Funzionamento reversibile con pulsazioni minime
- Silenziose



Portata max (m³/h)	30
Pressione max (bar)	4
Temperatura max (°C)	55
Viscosità max (mPa*s)	4.000



Pompe a ingranaggi interni

Johnson Pump®

SERIE TOP GEAR

Pompe volumetriche robuste, affidabili, reversibili, adatte al trasferimento di liquidi in un ampio campo di viscosità.

Vantaggi

- Ampia scelta di materiali di costruzione
- Autoadescenti
- Esecuzioni a trascinamento magnetico
- Ampia gamma di dispositivi di tenuta
- Dimensioni disponibili da 1" a 8"
- Manutenzione semplificata: moduli a estrazione per effettuare le operazioni di manutenzione senza scollegare la pompa dalle tubazioni
- Camicie di riscaldamento disponibili su richiesta



Portata max (m³/h)	200
Pressione max (bar)	16
Temperatura max (°C)	300
Viscosità max (mPa*s)	80.000



Pompe pneumatiche a membrana

ALMATEC®
Part of Pump Solutions Group
DOVER COMPANY

SERIE BIOCOR

Pompe pneumatiche a doppio diaframma per applicazioni ad alta purezza con barriera liquida opzionale.

Pompe pneumatiche a membrana per applicazioni farmaceutiche, biotecnologiche ed alimentari. Parti a contatto con il prodotto interamente in AISI 316L con rugosità maggiore di 0,4 µ, blocco centrale in polietilene conduttivo, adatte a lavaggi CIP e SIP, costruite in accordo alle normative EHEDG, 3A, FDA, USP classe VI e certificate ATEX.

Vantaggi

- Design innovativo, compatto ed esclusivo
- Sezione pneumatica lavabile
- Disponibile con attacchi sanitari Tri-Clamp
- Autoadescenti e adatte per funzionamento a secco
- Dimensioni disponibili: ¾", 1-¼", 1-½"



Portata max (m³/h)	125
Pressione max (bar)	7
Temperatura max (°C)	80



AxFLOW
fluidity.nonstop



Pompe pneumatiche a membrana

WILDEN
A DOVER COMPANY

SERIE SANIFLO

Pompe pneumatiche a doppio diaframma conformi alle specifiche FDA.

Progettate per processi sanitari e caratterizzate da una struttura rettilinea, da un sistema regolabile interno di controllo dell'efficienza e dalla possibilità di pompare particelle solide.



Vantaggi

- Sezione pneumatica lavabile
- Disponibile con attacchi sanitari Tri-Clamp
- Superfici interne ed esterne elettrolucidate
- Autoadescenti e adatte per un funzionamento a secco
- Esecuzioni speciali per smontaggio rapido
- Dimensioni disponibili da ½" a 3"
- Certificate ATEX

Portata max (m³/h)	927
Pressione differenziale max (bar)	8,6
Temperatura max (°C)	176
Viscosità max (cP)	20.000



SERIE SANIFLO HYGIENIC

Versione aggiornata della linea Saniflo contraddistinta da una finitura superficiale di 0,4 µ e conforme ai più elevati standard igienici e asettici internazionali.

Vantaggi

- Sezione pneumatica lavabile
- Disponibile con attacchi sanitari Tri-Clamp
- Superfici interne ed esterne elettrolucidate
- Autoadescenti e adatte per funzionamento a secco
- Esecuzioni speciali per smontaggio rapido
- Dimensioni disponibili da 1" a 3"
- Certificate ATEX



Portata max (m³/h)	927
Pressione differenziale max (bar)	8,6
Temperatura max (°C)	176
Viscosità max (cP)	20.000



Pompe dosatrici

>Bran+Luebbe®

SERIE PROCAM

Pompe a doppia membrana con ritorno a molla per applicazioni non gravose e costo contenuto. Con i vantaggi e la sicurezza del doppio diaframma possono essere impiegate per una vasta gamma di applicazioni. Sono disponibili anche in versione a pistone. La versione ProCam Smart in pronta consegna risulta ancora più competitiva.



Vantaggi

- Esecuzione ermeticamente sigillata
- Testa pompante a doppio diaframma con sistema di rilevazione perdite
- Materiali di costruzione resistenti alla corrosione (AISI 316 / PTFE)
- Esecuzione modulare
- Regolazione della portata da 0 a 100%



Portata max (m ³ /h)	3
Pressione max (bar)	20
Temperatura max (°C)	90*

* Temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali

SERIE NOVADOS

Bran+Luebbe offre un assortimento di pompe dosatrici in grado di soddisfare ogni esigenza di dosaggio accurato ed affidabile, adatte alle più gravose condizioni di utilizzo. Disponibili in esecuzione a semplice e doppio effetto, con teste pompanti a pistone e a doppio diaframma.

Vantaggi

- Precisione e ripetibilità di dosaggio
- Ampia scelta di materiali di costruzione
- Esecuzione modulare, simplex o multiplex
- Regolazione della corsa da 0 a 100% indipendente per ogni testa
- Disponibili con regolazione della portata manuale o automatica (elettrica, pneumatica, elettro-pneumatica)
- Disponibilità di modelli certificati 3A



Portata max (m ³ /h)	20
Pressione max (bar)	1.000
Temperatura max (°C)	180*

* Temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali



Pompe peristaltiche

MASTERFLEX®

SERIE L/S

Pompe peristaltiche semplici, versatili ed economiche. Progettate per una lunga durata e costruite secondo la tecnologia più recente, garantiscono accuratezza e precisione del dosaggio. Possibilità di utilizzo in laboratorio o direttamente in produzione. Possono essere equipaggiate con un dispositivo di comando e un tubo flessibile rinforzato.



Vantaggi

- Precisione e ripetibilità di dosaggio
- Semplicità di utilizzo
- Autoadescanti
- Assenza di contaminazioni
- Facilità di montaggio
- Dimensioni compatte e ingombro limitato
- Interfaccia touchscreen user-friendly
- Gestione tramite Wi-Fi
- Disponibili in esecuzioni OEM



Portata max (lpm)	2,9
Pressione max (bar)	7

SERIE I/P E B/T

Le pompe peristaltiche della serie I/P e B/T sono progettate per applicazioni di processo. Sono ideali per trasferimenti di volumi importanti mantenendo l'accuratezza e la precisione del dosaggio. La motorizzazione è idonea per il funzionamento in continuo.

Vantaggi

- Precisione e ripetibilità ad alta portata
- Programmabili
- Versioni analogiche e digitali
- Assenza di contaminazioni
- Sistemi modulari
- Adatte per l'industria di processo
- Interfaccia touchscreen user-friendly
- Gestione tramite Wi-Fi
- Memorizzazione dati in Cloud



Portata max (lpm)	42
Pressione max (bar)	2,5



Pompe peristaltiche

realAx | hose pumps

POMPE REALAX

Le pompe peristaltiche realAx sono eccellenti per trasferire una grande varietà di liquidi in modo efficace e con estrema precisione di dosaggio.

Lavorano indifferentemente con liquidi viscosi, abrasivi, corrosivi o delicati. Sono disponibili in un'ampia gamma di modelli anche in esecuzione a velocità variabile con inverter integrato.

Grazie alla possibilità di scelta tra le tecnologie a rulli o a pattini, la gamma delle pompe realAx soddisfa i requisiti sia di alta che di bassa pressione.



Vantaggi

- Autoadescenti e adatte per funzionamento a secco
- Prive di dispositivi di tenuta
- Rotazione reversibile
- Alta precisione di dosaggio
- Resistenti alla corrosione
- Ampia scelta di materiali di costruzione
- Esecuzione sanitaria
- Facilità di manutenzione

Portata max (m ³ /h)	72
Pressione max (bar)	15
Temperatura max (°C)	80
Viscosità max (cP)	80.000



Pompe monovite

SERIE HYGIENIC

Pompe monovite completamente ispezionabile per il trasferimento di liquidi con solidi in sospensione.

Il design unico e innovativo dell'albero flessibile "Flexishaft®" è stato brevettato da NOV per evitare punti critici di accumulo prodotto, garantendo la purezza del sistema considerando anche l'assenza di lubrificazione.

Robuste e versatili le pompe NOV Mono Hygienic possono pompare liquidi molto viscosi quali marmellate, burro di arachidi, miele e sciroppi.

Queste pompe possono funzionare in regime di giri variabile garantendo un accurato controllo del processo e un dosaggio preciso ed efficiente anche a velocità molto basse.

Portata max (m ³ /h)	92
Pressione max (bar)	12
Temperatura max (°C)	100
Viscosità max (cP)	1.000.000

Mono | NOV



Vantaggi

- Portata costante, priva di pulsazioni
- Facilità di montaggio e manutenzione
- Nessuna possibilità di contaminazione
- Statori resistenti all'abrasione e conformi alle norme FDA e CE 1935/2004
- Motoriduttore con rivestimento protettivo food grade anticorrosione resistente agli spruzzi
- Tenuta meccanica in carter sigillato anticontaminazione
- Facili da pulire e da igienizzare grazie alla posizione della tenuta meccanica
- Porte per il lavaggio CIP opzionali



Pompe svuotafusti

FLUX

POMPE SVUOTAFUSTI

Pompe FLUX progettate per il trasferimento sicuro ed efficiente di liquidi da fusti e contenitori. Adatte per fluidi neutri, corrosivi e altamente infiammabili, trovano impiego in tutti i principali settori industriali.

Disponibili in diverse configurazioni e materiali, con versione con o senza tenuta meccanica.

Le pompe della serie garantiscono elevata affidabilità, lunga durata e massima sicurezza operativa anche in ambienti ATEX.



Vantaggi

- Ampia gamma di materiali di costruzione (PP, PVDF, inox, Hastelloy)
- Versioni con e senza tenuta meccanica
- Tubo interno rinforzato con anima in acciaio (maggiore stabilità e durata)
- Eccellente svuotamento del fusto
- Facile smontaggio e pulizia
- Compatibilità con motori elettrici e ad aria compressa
- Idonee per utilizzo in aree ATEX (a seconda della versione)



Portata max (l/min)	60 - 240
Portata (mWs)	8,5 - 30
Viscosità max (mPa*s)	250 - 1.200

POMPE VISCOPOWER

Le pompe a cavità progressiva FLUX VISCOPOWER sono pompe volumetriche per il trasferimento controllato di fluidi con viscosità variabile, da basse a molto elevate. Garantiscono un flusso continuo, privo di pulsazioni e a bassa turbolenza, assicurando un trattamento delicato del prodotto anche in condizioni gravose.

Le pompe sono idonee per applicazioni industriali e per processi con requisiti igienici nei settori chimico, farmaceutico, alimentare e cosmetico.



Vantaggi

- Trasferimento delicato e continuo del prodotto
- Funzionamento volumetrico a cavità progressiva
- Bassa pulsazione e bassa turbolenza
- Elevata capacità anche con fluidi viscosi
- Struttura compatta e modulare
- Facile smontaggio e manutenzione rapida
- **Idonee** per applicazioni igieniche e industriali



Pompe svuotafusti

FLUX

POMPE E SISTEMI VISCOFLUX

I sistemi di svuotamento fusti VISCOFLUX sono progettati per il trasferimento efficiente di prodotti ad alta e altissima viscosità contenuti in fusti con coperchio. Grazie alle pompe volumetriche a cavità progressiva FLUX, garantiscono un prelievo continuo e delicato del prodotto, preservandone le caratteristiche anche nelle applicazioni più impegnative.

I sistemi VISCOFLUX consentono uno svuotamento quasi completo del fusto, con residui inferiori all'1% (inferiori al 2% nei fusti con sacco interno), riducendo gli sprechi e ottimizzando il recupero del prodotto.

La gamma comprende soluzioni dedicate a diverse tipologie di fluidi viscosi: il modello VISCOFLUX lite è ideale per prodotti ad alta viscosità ancora pompabili, mentre VISCOFLUX mobile S è studiato per fluidi estremamente viscosi e non autolivellanti.



Vantaggi

- Svuotamento quasi completo del fusto con residuo < 1%
- Trasferimento continuo e delicato del prodotto
- Ideale per fluidi ad alta e altissima viscosità
- Pompa a cavità progressiva per portata costante e controllata
- Riduzione degli sprechi e massimizzazione del recupero prodotto
- Disponibile in diverse configurazioni per differenti applicazioni industriali
- Facile movimentazione, utilizzo e manutenzione
- Adatto anche a prodotti non autolivellanti e altamente consistenti



ACCESSORI E SOLUZIONI DI SISTEMA

Oltre a pompe e motori, FLUX offre una vasta gamma di accessori e componenti complementari per realizzare soluzioni complete e personalizzate. Grazie alla consulenza specialistica e all'approccio applicativo, è possibile sviluppare configurazioni su misura, dalle installazioni più semplici fino ai sistemi di pompaggio più complessi.





Trituratori

Mono | NOY

SERIE CHOPPER HOPPER

Sistema di macinazione e trasferimento per solidi come frutta e verdura.

Il sistema consente una conversione efficiente e a risparmio energetico della biomassa attraverso l'uso della più recente tecnologia di triturazione.

Ideale in applicazioni di trasformazione agroalimentare, gestione dei rifiuti per lo smaltimento, rilavorazione o recupero di prodotto, lavorazione della carne.



Vantaggi

- Tramoggia di carico di grandi dimensioni
- Tre fasi di elaborazione in un unico sistema
- Facilità di installazione ed integrazione
- Possibilità di sostituzione rapida delle parti soggette a usura
- Efficace interruzione cellulare durante la conversione dei rifiuti in substrato di fermentazione
- Funzionamento efficiente grazie al basso consumo energetico
- Contribuisce alla riduzione dell'impronta di carbonio

Portata max (m³/h)	2
--------------------	---

Pressione max (bar)	5
---------------------	---

SERIE HE

La pompa centrifuga trituratrice serie HE, ideale per la trasformazione degli alimenti come bucce di mais, peli, piume, grasso e carni, è caratterizzata da componenti trattati termicamente per garantire massima resistenza e affidabilità. La serie è disponibile in diverse configurazioni con trasmissione diretta o a cinghia, progettate per adattarsi a varie esigenze operative. Testata sul campo e ottimizzata da oltre 60 anni, assicura la massima efficienza e offre la garanzia di non intasamento su tutta la gamma.

Unmatched Reliability
Vaughan®



Vantaggi

- Design estraibile posteriore "back pull out"
- Tolleranze regolabili esternamente
- Cuscinetti per carichi pesanti con durata B10 - 100.000 ore
- Motore elettrico standard IEC

Portata max (m³/h)	2.800
--------------------	-------

Prevalenza max (m.c.l.)	80
-------------------------	----

Rendimento max (%)	78
--------------------	----

Bocca di mandata	3° - 16°
------------------	----------



Mixer

>Lightnin®

AGITATORI LIGHTNIN

AGITATORI PORTATILI

Gli agitatori della serie ECL, portatili e a montaggio fisso, sono l'ultima evoluzione dei piccoli agitatori Lightnin, un prodotto ancora più innovativo e flessibile, disponibile in una grande varietà di configurazioni. La serie Nettco S è completamente in AISI 316L ed è utilizzata per applicazioni sanitarie, alimentari e farmaceutiche.



Vantaggi

- Assenza di manutenzione
- Riduttori specificamente progettati per impiego su agitatori
- Cassa in alluminio progettata per la massima robustezza e leggerezza
- Cuscinetti di grandi dimensioni che consentono maggiori lunghezze d'albero e lunga durata
- Giunto elastico motore-riduttore che protegge il riduttore allo spunto aumentando la vita dei cuscinetti motore

Potenza (kW)	0,25 - 4
Velocità	115 - 1.500
Montaggio	Morsetto, piastra, flangia ISO, ANSI, Tri-Clamp

AGITATORI VERTICALI

Questi agitatori rappresentano lo standard di riferimento internazionale per l'industria di processo, completamente progettati ed ingegnerizzati da Lightnin.



Vantaggi

- Riduttori progettati e costruiti da Lightnin espressamente per l'impiego su agitatori
- Cuscinetti a rulli conici di grande diametro con una vita media maggiore di 100.000 ore
- Ingranaggi di alta qualità (AGMA 11)
- Pozzetto anti-trafilamento, senza guarnizioni e O-ring, che evita ogni possibilità di perdita d'olio
- Ampia scelta di tenute per i serbatoi, dalle tenute a labbro alle tenute meccaniche doppie, a secco o lubrificate, con o senza cuscinetto integrale
- Ampia gamma di giranti: versatilità di impiego ed efficienza
- Capacità di portare lunghi alberi senza necessità di guide interne al serbatoio
- Garanzia di processo Lightnin

Potenza (kW)	0,75 - 630
Velocità	15 - 300
Montaggio	Piastra per vasche aperte. Flangia ISO o ANSI per serbatoi chiusi.

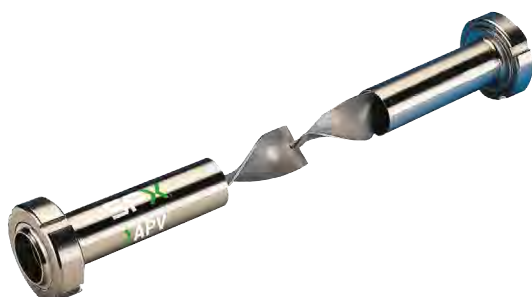


Mixer

> APV®



MISCELATORI APV



TPX

Miscelatore statico in linea adatto per diverse combinazioni di liquidi, gas e particelle. È ideale per la miscelazione di due liquidi a bassa viscosità. Non essendo richiesto alcun serbatoio offre un'alternativa a basso costo energetico.

Portata massima 110.000 l/h.

FLEX-MIX DYNAMIC MIXER

Il Dynamic Mixer è una soluzione igienica di miscelazione in linea, progettata specificamente per la produzione di yogurt e formaggio fresco quando è richiesta l'incorporazione di frutta o il dosaggio di aromi.

Grazie al suo design che garantisce una miscelazione rapida, delicata e uniforme, preserva la consistenza dei prodotti lattiero-caseari, assicurando al contempo una



TPM+

Miscelatore discontinuo basato sulla circolazione tramite un serbatoio tampone ideale per la dispersione di polveri altamente solubili. Disponibili in due modelli: **TPM+1** con motore accoppiato direttamente all'albero del miscelatore e **TPM+2** con trasmissione a V tra motore e miscelatore.

Portata massima 50.000 l/h.

FLEX-MIX LIQUIVERTER

Sistema di miscelazione manuale progettata per la miscelazione in batch e la miscelazione in linea su una o più vasche di idratazione. Viene spesso utilizzato per la ricostituzione di prodotti lattiero-caseari, la produzione di alimenti raffinati o emulsioni.

Si basa sul principio di miscelazione a vortice.

Portata massima 3.000 l/h.



Mixer

> Bran+Luebbe®

MISCELATORI PENTAX

I miscelatori dinamici PENTAX sono adatti per miscelare liquidi con alta differenza di viscosità o in cui i solidi in sospensione debbano essere finemente dispersi.

Il PENTAX è composto da una serie di rotori e statori su un asse comune. All'interno il liquido è sottoposto a rapide accelerazioni, decelerazioni e cambi di direzione. Le risultanti forze di taglio garantiscono una perfetta miscelazione e la preparazione di emulsioni stabili.

Vantaggi

- Alta efficienza nella preparazione di emulsioni
- Ampia gamma di materiali di costruzione
- Bassa rumorosità
- Vibrazioni minime
- Costruzione robusta e duratura nel tempo



Portata max (m³/h)	50
--------------------	----

Pressione max (bar)	10*
---------------------	-----

Temperatura max (°C)	90*
----------------------	-----

* Temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali



Scambiatori di calore

> APV®

SCAMBIATORI DI CALORE A PIASTRE

APV è leader mondiale della progettazione e costruzione di scambiatori di calore.

Gamma completa di scambiatori di calore per applicazioni sanitarie e alimentari. Inventati da APV oltre 100 anni fa, sono gli scambiatori meglio progettati e costruiti al mondo.

Vantaggi

- Riduzione al minimo delle incrostazioni grazie ad una distribuzione efficiente del flusso
- Facilità di manutenzione e monitoraggio
- Gruppo piastre stabile e ben allineato



AxFLOW
fluidity.nonstop



Valvole

>APV®

VALVOLE

Grazie all'eccellenza ingegneristica con cui sono state progettate, l'ampia gamma di valvole APV è conforme ai più elevati standard igienici e asettici internazionali. Le valvole APV sono ideali per il lavaggio CIP, inoltre, garantiscono precisione e affidabilità al processo.



VALVOLE MIX PROOF

SERIE D4 E DA4

La soluzione perfetta per la separazione sicura di fluidi differenti in cui è richiesta la pulizia CIP.

Vantaggi

- Due sedi a comando indipendente
- Funzionamento continuo con due liquidi (prodotto + cip) nella valvola senza rischio di contaminazione
- Possibilità di alzare le sedi per la pulizia
- Perdita minima di prodotto CIP
- Facile integrazione nell'unità di valvole per una soluzione CIP completa



VALVOLE A FARFALLA

SERIE SV & SVS

Valvole di intercettazione a farfalla igieniche robuste, affidabili e compatte per applicazioni alimentari. Possono essere azionate manualmente o pneumaticamente. Sono molto facile da installare e da riparare.

Vantaggi

- Materiale: SS316L
- Finitura superficiale: Ra 1,6 µm e 0,8 µm
- Opzioni di connessione al processo: a saldare (DIN11850 Serie2), Clamp (DIN32676), DIN filetto maschio (DIN 11851), SMS (SMS 1145), Flangia Igienica
- Versione manuale e pneumatica (compresa unità di controllo e posizionatore)
- Le tenute superiore e inferiore prolungano la durata della valvola
- Possibilità di impiego in applicazioni sottovuoto



Dimensioni	DN25 - DN250
Pressione max aria (bar)	10
Temperatura max (°C)	135



Valvole

>APV®



VALVOLE A SINGOLA SEDE

SERIE SW4

Valvole a sede singola altamente versatili dotate di un robusto corpo sferico progettato per garantire una pulizia ottimale e una riduzione del tempo del ciclo CIP. Sono disponibili come valvole per intercettazione, Change-Over e uscita dal serbatoio.

SW4 H: versione con azionamento manuale

SWS4: valvola deviatrice

SWT4: versione per installazione su uscita serbatoio

SWhp4: versione per alta pressione

SW4 DPF: versione con barriera al vapore

Corsa Lunga SW4: versione per prodotti altamente viscosi o contenenti grandi particelle

SWR4: versione con otturatore modulante

SWmini4: disponibile dal DN10 al DN20

SWcip4: versione specifica per applicazioni CIP

Dimensioni	DN25 - DN150
Pressione max aria (bar)	10
Temperatura max (°C)	135



Vantaggi

- Separazione completa e sicura dei liquidi
- Installazione e manutenzione semplificata
- Eccellenti caratteristiche igieniche
- Adatte per ciclo CIP

SERIE MS4 & MSP4

Valvole aseptiche a diaframma a sede singola adatte per applicazioni di intercettazione, Change-Over o scarico serbatoio.

Vantaggi

- Adatte ad alte temperature
- Lunga durata del diaframma
- Eccellenti caratteristiche igieniche
- Adatte per ciclo CIP e SIP
- Materiale parti a contatto con il fluido: SS316L
- Finitura superficiale: Ra 1,6 µm e 0,8 µm
- Innovativo supporto a ventola per aumentare la pressione di esercizio e la durata del diaframma
- Sistema di rilevazione perdite
- Facilità di manutenzione
- Serie MSP4 disponibile con diaframma in PTFE



Dimensioni	DN25 - DN100
Pressione max aria (bar)	10
Temperatura max (°C)	135



Valvole

>APV®



VALVOLE A SFERA

SERIE BLV1

Valvole a sfera a due vie con design a 3 pezzi igienico.

Vantaggi

- Materiale: SS316L
- Finitura superficiale: Ra 0,8 µm
- Opzioni di connessione al processo: a saldare (DIN11850 Serie2) e Clamp (DIN32676)
- Versione manuale (con possibilità di feedback o bloccaggio) e pneumatica (compresa unità di controllo)
- Valvola a passaggio totale



Dimensioni	DN15 - DN100
Pressione max aria (bar)	10
Temperatura max (°C)	140

SERIE DKR, DKRH E DKRT

Valvole igieniche a sfera a doppia sede con costruzione Mix Proof indicate per una separazione completa e sicura dei liquidi.



Vantaggi

- Separazione completa e sicura dei liquidi
- Eccellenti caratteristiche igieniche
- Adatte per ciclo CIP
- Materiale: SS316L
- Finitura superficiale: Ra 0,8 µm
- Completamente bilanciata idraulicamente per evitare il colpo d'ariete
- Assenza di perdite di carico grazie al design a passaggio pieno
- Soluzione idonea per sistemi pigging

Dimensioni	DN25 - DN125
Pressione max aria (bar)	100
Temperatura max (°C)	135

UNITÀ DI CONTROLLO

SERIE CU4 & CU4+

Unità di controllo a connessione diretta o connessione AS-i progettate per essere montate sulle valvole APV per offrire maggiore controllo e integrazione al processo.



Vantaggi

- Compatibili con la maggior parte dei sistemi PLC
- Collegamento diretto a 24 V CC e 110 V CA
- Reti di connessione disponibili: Sinel2/ET200, Interbus-S, Profibus, DeviceNet, CAN-Bus, Modbus,
- Protezione IP67
- Disponibile in versione ATEX
- Comunicazione: 24VDC / 110VAC / AS-i /



Valvole

>APV®



VALVOLE DI REGOLAZIONE

Per applicazioni in cui sono richiesti un dosaggio accurato e una portata priva di pulsazioni.

SERIE RG4 & RGMS4

RG4: design modulare con kv a passaggi ridotti e posizionatore integrato

RGMS4: versione a membrana



Vantaggi

- Corpo sferico
- Tenuta ermetica
- Adatte per lavaggi CIP e SIP
- Guarnizione incorporata nella sede della valvola
- Valvole con caratteristica lineare per grandi portate e piccole differenze di pressione
- Valvole con caratteristica equipercentuale per piccole portate e grandi differenze di pressione
- Posizionatore integrato
- Disponibili in versione asettica sia con membrana che barriera vapore
- Materiale parti a contatto col fluido: SS316L
- Materiale parti non a contatto col fluido: SS304
- Finitura superficiale: Ra 1,6 µm e 0,8 µm
- Opzioni di connessione al processo: a saldare e flange igieniche

Dimensioni	DN25 - DN125
Pressione max aria (bar)	25

VALVOLE DI PROCESSO

Valvole di campionamento, affidabili per il prelievo di campioni batteriologicamente sicuri direttamente dalle tubazioni.

Valvole serie CPV, perfette per il mantenimento di una pressione costante in grado di lavorare in entrambe le direzioni di flusso (a monte e a valle).

Valvole di ritegno, robuste ed affidabili utilizzate per mantenere il flusso unidirezionale dei fluidi all'interno delle tubazioni ed evitare il riflusso del prodotto, garantendo una perdita di carico minima e facilità di pulizia.

Valvole di sicurezza, utilizzate principalmente nella produzione di birra, bevande analcoliche e prodotti lattiero-caseari.

Valvole sfioratrici di pressione, proteggono gli impianti da fenomeni di sovrappressione, infatti, se la pressione impostata viene superata, la valvola si apre.





Omogeneizzatori

> APV®

OMOGENEIZZATORI

Omogeneizzatori da laboratorio, di produzione, impianti pilota e mulini colloidali.

Grazie all'utilizzo di tecnologia all'avanguardia APV è leader mondiale nella progettazione e costruzione di omogeneizzatori, di cui offre la più ampia gamma di prodotti.

Ideali per ogni tipo di applicazione e conformi ai più elevati standard igienici e asettici internazionali.

Progettati per garantire una portata continua riducendo al minimo il numero di aree sigillate e garantendo prestazioni ottimali anche ad alte pressioni o in impieghi gravosi. I cilindri asettici di cui sono dotati consentono di contenere le emissioni di componenti patogeni, tossici, infiammabili e radioattivi. Facilità di manutenzione, rumorosità e vibrazioni ridotte.



Vantaggi

- Design a uno o due stadi
- Azionamento idraulico o automatico
- Cilindri asettici
- Trasmettitori di pressione elettronici
- Uscita ad alta pressione
- Manometri in ingresso
- Dispositivi di controllo della lubrificazione del pistone
- Dispositivi di controllo del termostato/temperatura olio
- Valvole di omogeneizzazione in carburo di tungsteno
- Guarnizioni quadrate dello stantuffo e stantuffi in ceramica
- Cilindro resistente agli acidi
- Pistoni in ceramica con anelli a U o a V
- Esecuzioni antideflagranti
- Parti a contatto elettrolucidate
- Progettazione ad alta temperatura
- Flussostato - Raffreddamento finale
- Unità di filtrazione dell'olio



Testata Gaulin

Grazie ad un numero ridotto di aree sigillate garantisce un flusso continuo, inoltre, la presenza di coperchi superiori ed anteriori migliorano l'accesso e semplificano la manutenzione. Dotata di valvole a fungo per trasferire prodotti a bassa viscosità e moderatamente abrasivi, oppure valvole a sfera per prodotti ad alta viscosità e abrasivi.



Testata Rannie

Consente l'abbassamento di pressione di aspirazione e mandata, riducendo la possibilità di rotture o fessurazioni in presenza di condizioni operative avverse o pressioni di esercizio superiori a 600 bar.



Omogeneizzatori Serie APV Lab

Design compatto e versatile sviluppato in particolare per i laboratori di ricerca e sviluppo nel settore lattiero-caseario, alimentare, chimico, farmaceutico, cosmetico e industrie biotecnologiche.



Compressori

GAST
JUN-AIR®
IPEX
CORPORATION

COMPRESSORI JUN-AIR

I sistemi di spillatura della birra e i dispenser per yogurt e gelato utilizzano compressori Jun-Air. Si tratta, infatti, della migliore soluzione ad aria compressa silenziosa, compatta, affidabile e di alta qualità per birrerie, pub e ristoranti. Nel settore alimentare vengono utilizzati anche durante il processo di confezionamento, per la sigillatura sottovuoto e nei processi di nebulizzazione e umidificazione dei prodotti per mantenerli più freschi e più a lungo.

Vantaggi

- Modelli lubrificati ed oil-less
- Silenziosi
- Compatti
- Multi-voltage
- Sistemi completi con tank
- Generatori di vuoto
- Disponibili con funzionalità in continuo
- Facilità di manutenzione



Portata max (m ³ /h)	12
Pressione max (bar)	12
Vuoto max (mbar)	948



Motori

GAST
JUN-AIR®
IPEX
CORPORATION

MOTORI PNEUMATICI

Motori Lube-Free a servizio dei sistemi di miscelazione e utilizzati per favorire il funzionamento delle valvole di erogazione e dei trasportatori nei processi alimentari. Test esterni confermano più di 10.000 ore di lavoro senza alcun intervento in applicazioni completamente oil-free.

Vantaggi

- Velocità variabile
- Silenziosi
- Modelli oil-less
- Certificati ATEX
- Facilità di manutenzione
- Materiali di costruzione resistenti alla corrosione



Potenza max (kW)	0,77
Pressione max (bar)	5,6
Velocità max (rpm)	2.000
Coppia max (Nm)	4,1



Sistemi di lavaggio

**SYSTEM
CLEANERS**
Member of AxFlow Group

SYSTEM CLEANERS

Soluzioni complete di lavaggio per le linee di produzione nell'industria alimentare e delle bevande, con un innovativo sistema di bassa pressione. Soluzione semplice per lavaggio manuale efficiente, nonché sistemi di pulizia completamente automatizzati senza l'intervento umano.



VANTAGGI DELLE SOLUZIONI DI LAVAGGIO AXFLOW / SYSTEM CLEANERS

- Lavaggio a bassa pressione delicato ma efficace
- Risparmio di acqua e detersivi
- Rapido ritorno sull'investimento
- Molte referenze internazionali

SOLUZIONI AUTOMATICHE

La pulizia automatica offre numerosi vantaggi in termini di ottimizzazione dell'igiene e della sicurezza alimentare, nonché dei costi operativi e dei tempi di produzione. Grazie all'utilizzo della bassa pressione, le soluzioni automatiche consentono la riduzione del consumo di acqua, prodotti chimici e costi operativi complessivi. Una pulizia uniforme garantisce qualità costante del prodotto e durata di conservazione prolungata. Soluzioni automatiche personalizzate per soddisfare i requisiti specifici dei differenti processi.

SOLUZIONI MANUALI

Soluzioni manuali semplici, intuitive, flessibili e personalizzabili tramite la scelta delle apparecchiature, del numero di utilizzatori e delle funzionalità. Tempi di pulizia ridotti grazie alla presenza di tutte le componenti in un unico sistema. Ampia gamma di prodotti combinabili tra loro per soddisfare diverse esigenze e fornire la soluzione migliore per ogni applicazione.



														
POMPE														
W+	APV		✓	✓			✓	✓	✓		✓			
DW	APV	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓			✓
	Boyser						✓	✓						✓
TopLobe	Johnson Pump	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
FIP	Johnson Pump		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓			
TopGear	Johnson Pump	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓			
Saniflo	Wilden		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
Saniflo Hygienic	Wilden		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓				
Biocor	Almatec				✓		✓	✓	✓	✓	✓			
ProCam	Bran+Luebbe		✓				✓	✓	✓		✓			✓
Novados	Bran+Luebbe		✓				✓	✓	✓		✓			✓
L/S	Masterflex						✓	✓	✓	✓				
I/P e B/T	Masterflex						✓	✓	✓	✓			✓	
	realAx	✓	✓		✓		✓	✓	✓		✓			
Hygienic	Mono	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓		✓	✓	✓	
TRITURATORI														
Chopper Hopper	Mono											✓	✓	✓
AGITATORI														
Pentax Hygienic SMD	Bran+Luebbe		✓											
Agitatori portatili	Lightnin	✓	✓											
Agitatori verticali	Lightnin	✓	✓				✓	✓	✓					
TPX	APV		✓	✓				✓						
DarMix+	APV		✓	✓										
TPM+	APV	✓		✓										
Flex-Mix Liquiverter	APV			✓	✓	✓			✓	✓	✓			✓
OMOGENEIZZATORI	APV			✓	✓				✓		✓	✓	✓	
VALVOLE														
D4 & DA4	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
SV & SVS	APV	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
BLV1	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
DKR, DKRH & DKRT	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
PR2 & PRD2	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			✓
RG4 & RGMS4	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
CPV	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
VPN & RUF3	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
SI2	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
SW4	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓
MS4 & MSP4	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
UF4 & UFR4	APV	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓	✓			
CU4 & CU4+	APV	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
SCAMBIATORI DI CALORE														
A piastre	APV			✓			✓	✓	✓					
A superficie raschiata	APV	✓		✓	✓						✓			
COMPRESSORI														
Gast				✓		✓		✓	✓					✓
MOTORI														
Gast			✓	✓							✓			
SISTEMI IGIENICI														
System Cleaners				✓	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	✓

AxFlow Systems

Soluzioni personalizzate per l'industria di processo

AxFlow Systems progetta e costruisce sistemi completi, in conformità con le più severe normative internazionali, personalizzandoli sulla base delle specifiche esigenze di ogni singola applicazione e di ogni processo produttivo.

Grazie ad un team di ingegneri qualificati, alla conoscenza dei processi industriali e alla sua vasta esperienza nel segmento del dosaggio e trasferimento dei liquidi, AxFlow affianca il cliente in tutte le fasi di progettazione del sistema e si fa carico delle attività di gestione complessiva del progetto, dalle prime fasi di progettazione fino alla messa in servizio dell'impianto completo.

Le attività di progettazione sono condotte nel rispetto delle specifiche tecniche del cliente ed ogni impianto viene fornito completo di tutta la documentazione tecnica prevista, della certificazioni di collaudo e di qualità richiesta e delle approvazioni secondo le normative europee ed internazionali applicabili.

L'esperienza di AxFlow e la sua perfetta conoscenza dei processi, delle apparecchiature e delle applicazioni di pompaggio, miscelazione e dosaggio di liquidi vengono messe al servizio dell'esperienza di ciascun cliente e delle specifiche necessità applicative, in modo da sviluppare congiuntamente i progetti e poter fornire soluzioni allo stato dell'arte, compatte, efficienti, economiche e garantite per tutta la vita dell'impianto, nella filosofia AxFlow di *fluidity.nonstop*.





AxFlow Service



Assistenza e servizi tecnici

Grazie alla conoscenza dei processi, alla qualità delle proprie apparecchiature ed alla competenza dei propri tecnici, AxFlow fornisce ai propri clienti servizi di assistenza post vendita allo stato dell'arte, in modo da garantire la stabilità e continuità del vostro processo.

Tutte le attività di assistenza sono effettuate da personale interno, altamente qualificato e costantemente aggiornato. Oggi siamo ancora più vicini ai nostri clienti grazie ad una rete di centri di assistenza più capillare, in particolare grazie alle nostre officine di Castenaso (BO), Bolzano (BZ) e Villalvernia (AL).

Ricambi originali per tutti i prodotti sono disponibili con consegna rapida dal magazzino centrale AxFlow. Possono essere stipulati contratti di manutenzione preventiva annuali o pluriennali comprensivi dei servizi di assistenza in campo e della fornitura delle parti necessarie.

I nostri tecnici specialisti sono a disposizione per valutare le vostre esigenze di service ed elaborare proposte di assistenza personalizzate.

REVISIONE DI POMPE E APPARECCHIATURE

Ogni tipo di pompa e di apparecchiatura elettromeccanica (soffianti, compressori, riduttori, motori elettrici) senza limiti di dimensione può essere ispezionata e revisionata, con la fornitura dei relativi ricambi originali sia in officina che presso la sede del cliente.

RIPARAZIONE E MANUTENZIONE

Le nostre officine sono attrezzate con tutti i macchinari necessari per riparare e rimettere in servizio rapidamente e con costi contenuti pompe danneggiate o usurate, indipendentemente dal modello e dalla

marca del prodotto. Quando necessario provvediamo direttamente al ritiro delle pompe dall'impianto del cliente.

INSTALLAZIONE

Mettiamo a disposizione dei clienti la nostra esperienza per un'efficiente installazione e messa in servizio di qualsiasi tipo di pompa.

Quando richiesto possiamo fornire supporto impiantistico per gli allacciamenti idraulici ed elettrici.

URGENZE

Personale altamente qualificato, tutti i mezzi e le apparecchiature necessarie sono disponibili con breve preavviso in modo da poter affrontare tempestivamente e con la massima flessibilità ogni tipo di emergenza per garantire continuità di funzionamento all'impianto.

Per molti prodotti del portafoglio AxFlow siamo in grado di consegnare parti di ricambio originali in 48 ore dall'ordine.

MONTAGGIO E COSTRUZIONE IMPIANTI

Le nostre officine sono attrezzate per la costruzione di gruppi pompanti completi di basamento, giunto, trasmissione, motore elettrico e di tutti gli elementi di sicurezza. Gli assiemi e i gruppi forniti sono conformi alle normative europee e ai principali standard industriali.



AxFlow S.r.l.

Uffici

Via Montefeltro 4
20156 Milano (MI)
Tel.: +39 02 484801
www.axflow.it

Magazzino e Officina

Via G.Keplero 4
20016 Pero (MI)

MAP S.r.l.

Via Luigi Albertini 36
60121 Ancona (AN)
Tel. 071 0963399

DIVISIONE SERVICE

AxFlow S.r.l.

Via Domenico Carbone, 159
15050 Villalvernia (AL)
Tel.: +39 0131 83547

Elettromeccanica Alto Adige S.r.l.

Via Dodiciville privata, 12
39100 Bolzano (BZ)
Tel.: +39 0471 977647
www.elettromeccanicaaltoadige.it

AxFlow Service S.r.l.

Via Giacomo Matteotti 25
40055 Castenaso ((BO))
Tel.: +39 051 701081
www.axflow.com/it-it/service

