



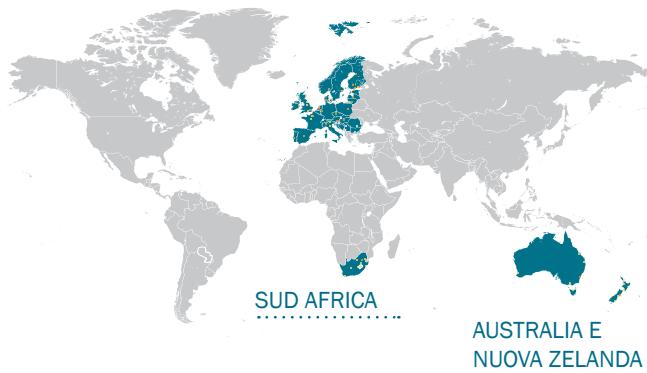
fluidity. nonstop

IT'S ABOUT KEEPING YOUR PROCESSES RUNNING



Il gruppo AxFlow

Presente in 25 paesi Europei, il gruppo AxFlow è la più grande organizzazione europea di distribuzione di pompe volumetriche, agitatori, strumentazione e apparecchiature di processo. Il gruppo conta oltre 550 dipendenti e distribuisce in esclusiva prodotti leader dei principali produttori americani e europei.



Il gruppo Axel Johnson

AxFlow è parte del gruppo svedese Axel Johnson con oltre 8 miliardi di euro e più di 20.000 dipendenti in tutto il mondo.

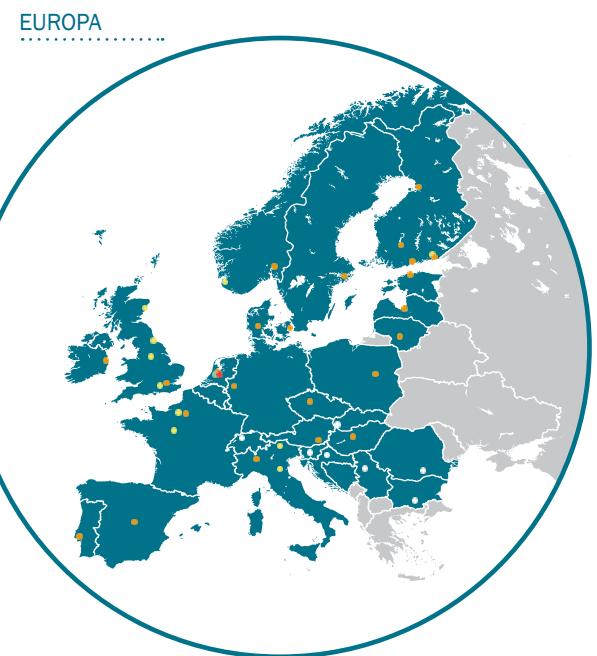
AxFlow in Italia

AxFlow offre una gamma completa di pompe volumetriche, centrifughe, agitatori, analizzatori di processo, nonché soluzioni complete di dosaggio, trasferimento, miscelazione di liquidi.

Grazie all'ampia gamma di prodotti, è in grado di proporre le migliori soluzioni alle più diverse esigenze di trasferimento, dosaggio e miscelazione di liquidi, per ogni tipo di processo.

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.



Alimentare



Chimica



OEM e ingegneria



Farmaceutica



Vernici e colori



Petrolchimica



Ambiente



Detergenza



Energia



Analisi e trattamento acque



Cartiere



Agricolo



Minerario

fluidity.nonstop[®] è la nostra promessa e il nostro obiettivo per fornire un servizio di qualità. Servizi, know-how e sviluppo di applicazioni sono il punto forte che nasce da una lunga e produttiva esperienza sul campo.

Siamo il leader europeo nella distribuzione di impianti di pompaggio, analisi, dosaggio e miscelazione e nelle applicazioni di processi industriali. Vogliamo mantenere questa posizione e lavorare per una continua crescita andando incontro sempre più alle specifiche richieste dei diversi siti produttivi.



Pompe dosatrici

Pompe dosatrici Bran+Luebbe

➤ Bran+Luebbe®

Novados

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. Disponibili anche in versione a pistone. Versione economica ProCam Smart a doppia membrana, non configurabile

Portata max (m³/h):	3
Pressione max (bar):	20
Temperatura max (°C):	90*

* temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali

Vantaggi

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



POMPA PROCAM
A MEMBRANA



POMPA NOVADOS
A TSTA SINGOLA

Portata max (m³/h):	20
Pressione max (bar):	1.000
Temperatura max (°C):	180*

* temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali

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
- Conformità alla norma API 675
- 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 (pneumatica, elettrica, elettronica)



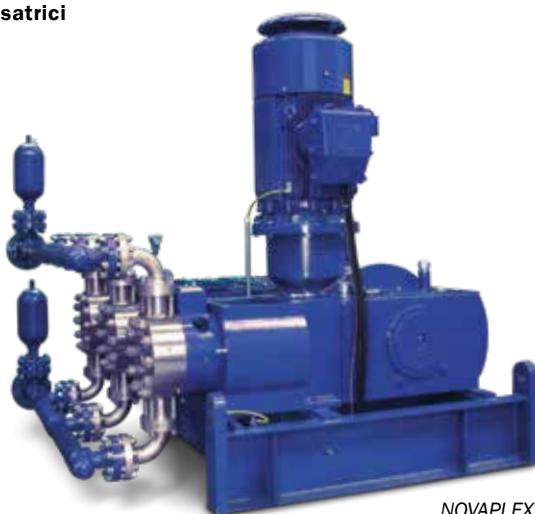
Pompe dosatrici

NOVAPLEX Integral

Le pompe NOVAPLEX Integral sono robuste pompe di processo a doppia membrana per installazioni critiche ad alta pressione/portata, per applicazioni che eccedono le prestazioni delle pompe dosatrici tradizionali. Regolazione della portata tramite inverter.

Vantaggi

- Peso ed ingombro contenuti
- Rumorosità e vibrazioni ridotte
- Assenza di perdite verso l'esterno grazie alla tecnologia a doppia membrana
- Grande robustezza e affidabilità
- Costruzione semplice e compatta
- Conformità alle principali normative tecniche internazionali



NOVAPLEX INTEGRAL

Portata max (m³/h):	62,3
---------------------------------------	------

Pressione max (bar):	400
-----------------------------	-----

Temperatura max (°C):	180*
------------------------------	------

* temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali

NOVAPLEX Vector

La pompa di processo NOVAPLEX Vector a doppia membrana combina l'affidabilità della tecnologia a membrana Bran+Luebbe con un design innovativo compatto ed esclusivo, di peso ed ingombro limitato. L'interfaccia per il sistema di diagnosi NOVALINK Csm on-line è integrata. Regolazione della portata tramite inverter.



Vantaggi

- Peso ed ingombro contenuti
- Rumorosità e vibrazioni ridotte
- Assenza di perdite verso l'esterno grazie alla tecnologia a doppia membrana
- Grande robustezza e affidabilità
- Conformità alle principali normative tecniche internazionali
- Pulsazioni contenute



NOVAPLEX VECTOR

Portata max (m³/h):	70
---------------------------------------	----

Pressione max (bar):	1.000
-----------------------------	-------

Temperatura max (°C):	180*
------------------------------	------

* temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali



Pompe a lobi

Pompe volumetriche a lobi

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

Portata max (m³/h):	155
Pressione max (bar):	15
Temperatura max (°C):	150
Viscosità max (mPas):	5.000



➤ **Johnson Pump**

POMPE
TOP LOBE



EC 1935/2004

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 una 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 (cicli CIP e SIP per Top Wing)
- Connessioni orizzontali o verticali
- Accessori disponibili: valvole di by-pass, camicie di riscaldamento
- Esecuzioni speciali per alta temperatura



POMPE ULTRA-IGIENICHE
TOP WING



Pompe centrifughe

Pompe centrifughe

Pompe centrifughe Johnson per servizi generali di processo, conformi alle norme EN733, ISO 5199, API 610, ed alle principali normative tecniche internazionali.

Portata max (m³/h):	1.500
Prevalenza max (m):	100
Temperatura max (°C):	200
Viscosità max (mPas):	150



POMPE COMBI

Pompe Autoadescanti

FreeFlow

Portata max (m³/h):	200
Prevalenza max (m):	80
Temperatura max (°C):	95
Viscosità max (mPas):	150



Vantaggi

- Ampia gamma di materiali di costruzione
- Tenuta meccanica singola o doppia
- Disponibili in esecuzione monoblocco
- Manutenzione semplificata: moduli ad estrazione
- per effettuare le operazioni di manutenzione senza scollegare la pompa dalle tubazioni
- Versione autoadescante FreeFlow
- Ampia scelta di modelli ed esecuzioni per ogni tipo di applicazione industriale





Pompe a girante flessibile

Pompe volumetriche girante flessibile

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

Johnson Pump



Vantaggi

- Autoadescanti
- Reversibili
- Trattamento delicato del prodotto
- Ampia scelta di materiali di costruzione
- Disponibili con tenuta meccanica singola, 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 (mPas):	400



EC 1935/2004



Pompe rotative ad ingranaggi

Pompe a ingranaggi interni

Johnson Pump

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



POMPE A INGRANAGGI
TOP GEAR

Vantaggi

- Ampia scelta di materiali di costruzione
- Autoadescanti
- 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):	130
Pressione max (bar):	16
Temperatura max (°C):	300
Viscosità max (mPas):	80.000





Pompe monovite

Pompe monovite NOV Mono

Da oltre 75 anni NOV Mono costruisce pompe monovite, trituratori e sistemi completi, con centinaia di migliaia di prodotti installati in ogni parte del mondo. Grazie ad un team di tecnici specialisti e di esperti in ogni settore applicativo NOV Mono fornisce pompe e sistemi di altissima qualità, adattandoli alle esigenze specifiche di ogni cliente, a prezzi competitivi.

Questo tipo di pompa, caratterizzato da estrema semplicità costruttiva e da ottime caratteristiche di robustezza e versatilità, è particolarmente popolare nei settori industriali del trattamento delle acque reflue, nell'industria alimentare, nel settore chimico e petrochimico, nell'industria cartaria, nell'industria mineraria ed in altre industrie di processo.



Portata max (m³/h):	420
Pressione max (bar):	48
Temperatura max (°C):	140

Vantaggi

- Portata costante, priva di pulsazioni
- Autoadesanti
- Ampia scelta di materiali per statori e rotori
- Precise, robuste e affidabili
- Bassi costi di esercizio
- Facilità di manutenzione
- Lunga durata



LA SERIE EZSTRIP GRAZIE AD UNA PROGETTAZIONE RIVOLUZIONARIA ED ESCLUSIVA, CONSENTE DI EFFETTUARE TUTTE LE OPERAZIONI DI MANUTENZIONE DELLA PARTE IDRAULICA E DELLA TRASMISSIONE SENZA NECESSITÀ DI DISCONNETTERE LA POMPA DALLE TUBAZIONI, CON UNA IMPRESSIONANTE RIDUZIONE DEI TEMPI DI MANUTENZIONE (E QUINDI DEI COSTI).

Maceratori e trituratori

A completamento della propria gamma di pompe NOV Mono offre anche una ricca scelta di trituratori / maceratori, che, usati da soli o in combinazione con pompe NOV Mono, consentono di risolvere in modo economico problemi apparentemente insolubili. I maceratori NO V sono progettati per proteggere ogni tipo di pompa e stazione di pompaggio. Sono disponibili in versione EZstrip, con enorme riduzione dei tempi e costi di manutenzione.



Vantaggi

- Basse velocità di rotazione
- Consumi energetici ridotti
- Vibrazioni e rumorosità contenute
- Costruzione semplice e robusta
- Adatti per installazione in canali aperti o su condotte e tubazioni
- Salvaguardano l'integrità delle pompe
- contro i danneggiamenti da parti solide

Portata: 16.000 m³/h max

TRITURATORE NOV





Pompe pneumatiche a membrana

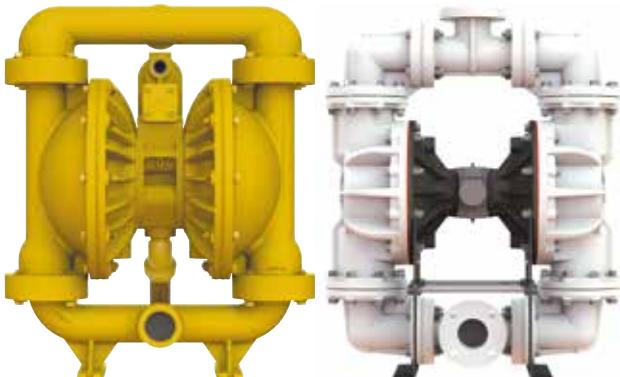
Pompe Versa-Matic

Una gamma completa di pompe pneumatiche a doppia membrana

La linea di pompe Versa-Matic® offre in esclusiva il rivoluzionario sistema di distribuzione pneumatica Elimax-Matic®, che permette l'eliminazione di tutti i possibili problemi di pompaggio ed assicura un funzionamento affidabile e senza inconvenienti. L'elevato standard qualitativo delle pompe Versa-Matic, associato all'esclusivo sistema di distribuzione pneumatica è la scelta ottimale nel campo delle pompe a doppia membrana.

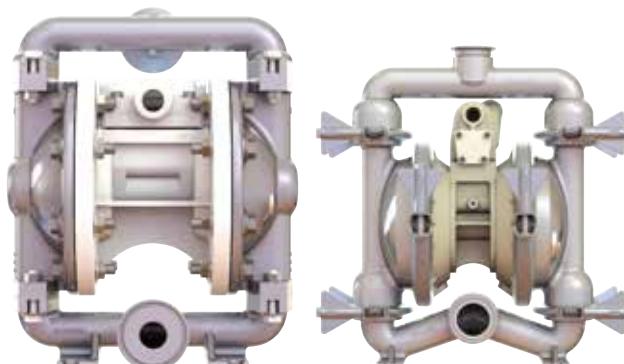
Portata max (m³/h):	58
Pressione max (bar):	8,6
Temperatura max (°C):	149
Viscosità max (mPas):	25.000

VM PUMP
VERSA-MATIC PUMP



VERSIONE METALLICA

VERSIONE NON METALLICA



Pompe Versa-Matic per l'industria alimentare

Realizzate con materiali approvati FDA e adatte per applicazioni che richiedano conformità alle principali normative alimentari internazionali.

Portata max (m³/h):	50
Pressione max (bar):	8,6
Temperatura max (°C):	149
Viscosità max (mPas):	25.000

Vantaggi

- Superfici in erne ed esterne elettro-lucidate
- Esecuzione speciale per smontaggio rapido
- Sezione pneumatica lavabile
- Attacchi sanitari tri-clamp
- Adatte per funzionamento a basse temperature

Pompe ad alta efficienza

Nuovo sistema Air-Vantage che riduce il consumo di aria del 50% a parità di portata. Disponibili in versione 2" e 3".

Portata max (m³/h):	55
Pressione max (bar):	8,6
Temperatura max (°C):	75
Viscosità max (mPas):	25.000

Vantaggi

- Riduzione del consumo d'aria fino al 50%
- Adattabilità automatica alle condizioni di processo
- Attuazione esclusivamente pneumatica, senza batterie
- Riduzione della manutenzione del compressore
- Ottimizzazione dei consumi energetici e delle prestazioni



VERSIONE METALLICA



VERSIONE NON METALLICA



Pompe peristaltiche

Pompe peristaltiche realAx

Le pompe 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, delicati. Adatte per pompaggio di liquidi delicati o di sospensioni e per dosaggio accurato. Sono disponibili in una ampia gamma di modelli anche in esecuzione a velocità variabile con inverter integrato.

Vantaggi

- Autoadescanti
- Reversibili
- Possono funzionare a secco
- Tenuta perfetta (senza guarnizioni o tenute meccaniche)
- Semplici e robuste
- Facilità di manutenzione
- Adatte per liquidi viscosi, abrasivi e delicati
- Dosaggio preciso e senza pulsazioni



Pompe rotative a lobi

Pompe a lobi gommati

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

Dati tecnici	LB-M/125
Capacità	3,49 l/giro
Pressione di esercizio	<4 bar
Rotori rivestiti in gomma	NBR, EPDM, FKM
Materiale corpo pompa	AISI 316, AISI 410
Guarnizioni meccaniche	Carb. di silicio / carb. di tungsteno, grafite/carb. di tungsteno
Raccordi standard	Flange DIN DN-125
Altri raccordi disponibili:	DIN 11851 NW, Tri-clamp, SMS, raccordi rapidi, flange ANSI, ecc.

boyser



Vantaggi

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





Pompe centrifughe

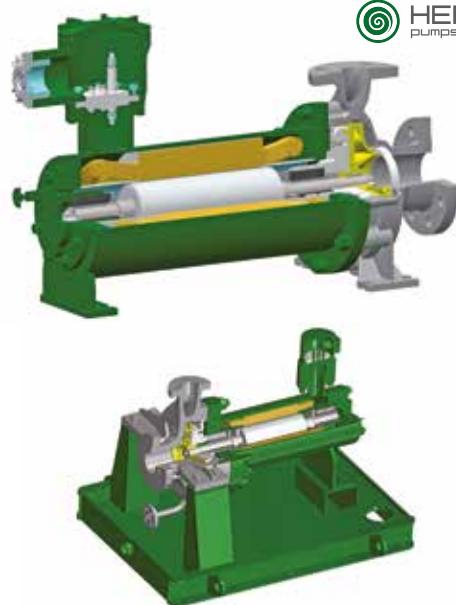
Pompe ermetiche Hermag

Le pompe centrifughe Hermag sono completamente ermetiche, a trascinamento magnetico e rotore immerso.

Queste pompe garantiscono il miglior isolamento possibile del prodotto dall'ambiente esterno. Grazie al motore ermetico integrale, esecuzione compatta, bassa rumorosità e doppio livello di ermeticità, le pompe Hermag sono una eccellente soluzione per il pompaggio di prodotti tossici, volatili, infiammabili e corrosivi.

Vantaggi

- Costruzione ermetica
- Senza tenuta
- Costruzione compatta
- Silenziose e con basse vibrazioni
- Senza sistema di lubrificazione esterna
- Indicatore stato cuscinetti
- Conformi agli standard ISO e API



HERMAG[®]
pumps

Portata max (m³/h):	350
Pressione max (bar):	80
Temperatura max (°C):	120
Viscosità max (mPas):	150



Pompe volumetriche a pistone

Pompe a pistone

Pompe alternative triplex e quintuplex conformi agli standard API 674, progettate per servizi gravosi e per il pompaggio ad alta pressione di ogni tipo di liquido di processo. Sono disponibili in esecuzione ad albero libero o completamente assemblate su skid.

Vantaggi

- Conformi alla norma API674
- Ampia gamma di materiali di costruzione
- Esecuzioni triplex e quintuplex
- Valvole speciali resistenti all'abrasione
- Soluzioni compatte con riduttore integrato
- Possibilità di regolazione tramite inverter
- Adatte per servizi gravosi
- Esecuzioni per alte pressioni



Portata max (m³/h):	360
Pressione max (bar):	690
Temperatura max (°C):	150*
Viscosità max (mPas):	2.000 Pas

* temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali

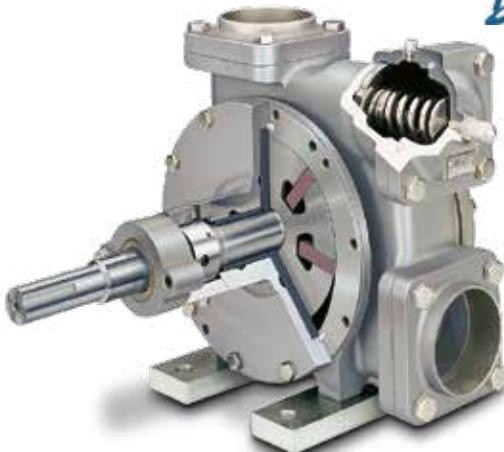




Pompa rotativa a palette

Pompe a palette

Pompe volumetriche semplici, robuste, autoadescanti, reversibili, particolarmente adatte per trasferimento di olii e di liquidi lubrificanti, delicati o viscosi. Grazie alla particolare tecnologia di costruzione, garantiscono prestazioni stabili nel tempo, anche in presenza di fenomeni di usura delle palette.



Vantaggi:

- Ampia scelta di materiali di costruzione
- Ampia scelta di dispositivi di tenuta
- Dimensioni disponibili da ½" a 10"
- Autoadescanti
- Funzionamento reversibile
- Assenza di pulsazioni
- Facilità di manutenzione
- Silenziose
- Prestazioni costanti nel tempo
- Elevato rendimento volumetrico
- Basso consumo energetico

Portata max (m³/h):	500
Pressione max (bar):	10
Temperatura max (°C):	240
Viscosità max (mPas):	80.000



Pompe a disco cavo

Pompe a disco cavo Mouvex



Pompe volumetriche con esclusivo sistema a pistone oscillante e con soffietto metallico senza tenuta. Completamente in AISI 316, sono disponibili in esecuzione industriale (SLC) e sanitaria (SLS).

Vantaggi

- Prive di dispositivi di tenuta
- Effetto compressore
- Autoadescanti. In grado di creare vuoto fino a -0,95 barg
- Svuotano completamente la tubazione di mandata
- Disponibili con doppio soffietto e allarme
- Possono funzionare a secco fino a 5 minuti
- Idonee per fluidi delicati
- Accettano solidi fino ad 1 mm di diametro
- Disponibili con camicia di riscaldamento



SERIE SLC



SERIE SLS



Portata max (m³/h):	45
Pressione max (bar):	9
Temperatura max (°C):	150
Viscosità max (mPas):	10.000



Scambiatori di calore a piastre

Scambiatori APV

Gamma completa di scambiatori di calore industriali a piastre. Inventati da APV oltre 100 anni fa, sono gli scambiatori a guarnizione meglio progettati e costruiti al mondo. Disponibili con connessioni da DN20 a DN500 e piastre da 0,018 to 3,8 m² di superficie.

Vantaggi:

- Ampia scelta di materiali di costruzione, dal 316 al Ti all'Hastelloy
- Sistema esclusivo, molto rigido, di aggancio del pacco piastre al telaio
- Fissaggio delle guarnizioni alle piastre senza adesivi
- Sistema esclusivo di bloccaggio delle piastre



AMPIA SCELTA DI PIASTRE PER TUTTE LE APPLICAZIONI



APV GASKETED



APV HYBRID

Portata max (m³/h):	500
Pressione max (bar):	10
Temperatura max (°C):	240
Viscosità max (mPas):	80.000



Separatori centrifughi

Centrifughe verticali a dischi Seital

SPX fornisce separatori e chiarificatori all'avanguardia ad elevate prestazioni per una grande varietà di applicazioni in vari settori:

- lattiero caseario (scrematura, titolazione, debatterizzazione, concentrazione)
- grassi e olii animali e vegetali (raffinazione e recupero)
- bevande (chiarifica mosto e succhi, recupero olii essenziali)
- farmaceutico (chiarifica brodo fermentazione, concentrazione biomasse)
- chimico industriale (recupero catalizzatori, trattamento bagni di lavaggio etc)



SPX
WHERE IDEAS MEET INDUSTRY

Portata max (m³/h):	500
Pressione max (bar):	10
Temperatura max (°C):	240
Viscosità max (mPas):	80.000



Vantaggi:

- Solidi ad alta concentrazione
- Integrazione in processi automatici
- Minima presa di ossigeno
- Minima perdita di CO₂
- Ottimizzazione della ricetta CIP
- Riduzione dei costi di smaltimento dello scarico
- Rapido ritorno dell'investimento



Agitatori

Agitatori Lightnin

soluzioni avanzate per ottimizzare i processi

Cuore del programma di sviluppo Lightnin è un laboratorio di ricerca esclusivamente dedicato alla simulazione dei fenomeni di agitazione e miscelazione. perfettamente attrezzato con gli strumenti più moderni, viene utilizzato sia per lo sviluppo di nuove tecnologie e soluzioni che per supportare i clienti nell'ottimizzazione dei propri processi produttivi.



Lightnin

CFD

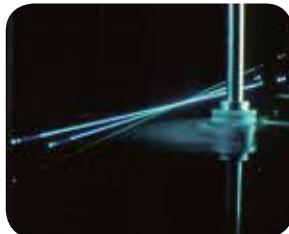
Computational Fluid Dynamics

La Fluido Dinamica Computazionale può simulare la dinamica della agitazione in qualsiasi serbatoio e condizioni di processo.

LDV

Laser Doppler Velocimeter

La chiave per un efficiente sistema di agitazione è la girante. Il nostro velocimetro laser ad effetto Doppler consente di misurare e ottimizzare le prestazioni di qualsiasi girante.



Prove su varie scale – Dal laboratorio, al pilota, fino alla produzione

Possiamo testare il vostro processo in laboratorio, su pilota e su scala industriale.



Giranti Lightnin

La gamma di giranti più completa e tecnologicamente avanzata al mondo.



A510 flusso assiale

Altissima efficienza per bassa viscosità.



A320 flusso assiale

Per medio-alte viscosità.



R130 flusso radiale

Ridotto consumo di potenza.



A620 doppio flusso

Per regime transizionale.

Serie GP & LB

Gamma completa di agitatori da laboratorio.



Serie Nettco S e SanStar

Completamente in AISI 316L per applicazioni sanitarie, alimentari e farmaceutiche.





Agitatori

Agitatori piccoli

Gli agitatori 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.

Vantaggi

- Riduttori specificamente progettati per impiego su agitatori
- Assenza di manutenzione. Cuscinetti e riduttore sono lubrificati a vita
- Cassa in alluminio progettata per la massima robustezza e leggerezza
- Cuscinetti di grandi dimensioni consentono maggiori lunghezze d'albero e lunga durata
- Giunto elastico motore-riduttore che protegge il riduttore allo spunto aumentando la vita dei cuscinetti motore
- Ampia gamma di tenute disponibili: labbro, baderna, meccanica singola a secco, doppia lubrificata
- Agitatori in esecuzione sanitaria completamente costruiti in AISI 316, motore elettrico incluso



SERIE ECL



SERIE HP

**Potenza (kW):**

0,25 – 4

Velocità (rpm):

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 lubrificata e, con e 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



SERIE 70



SERIE 10

**Potenza (kW):**

0,75 – 630

Velocità (rpm):

15 – 300

Montaggio:

Piastra per vasche aperte. Flangia ISO o ANSI per serbatoi chiusi.



Agitatori

Agitatori orizzontali Plenty

➤ Plenty

Gli agitatori orizzontali Plenty, ad angolo fisso o variabile, robusti ed affidabili, sono lo standard mondiale di riferimento per gli agitatori da raffineria

Potenza (kW):	4 - 55
Velocità (rpm):	410 - 450 rpm
Angolo albero:	Fisso o variabile (manuale o automatico)
Azionamento:	Riduttore o cinghia dentata

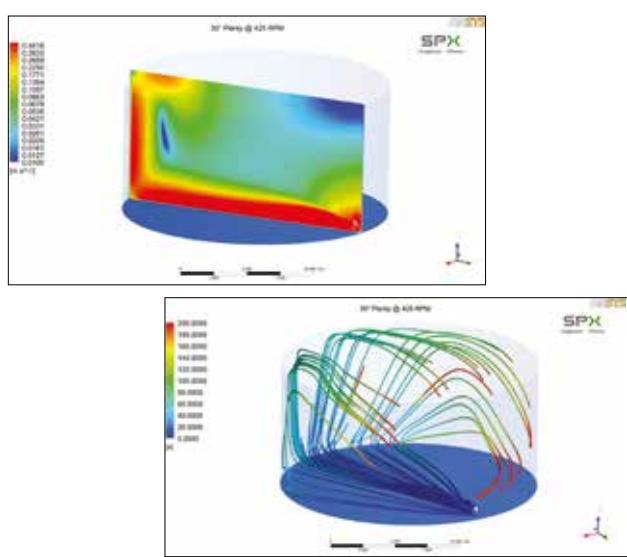
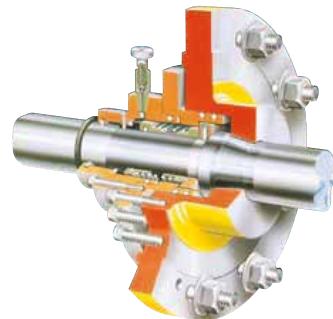


Vantaggi

- Oltre 50 anni di esperienza e migliaia di installazioni in raffineria.
- Azionamento ad ingranaggi o cinghia dentata.
- Angolo fisso o variabile.
- Attuatore automatico di variazione angolo.
- Tenuta meccanica singola o doppia, con opzione per sistema di rilevazione perdita tenuta.
- Disponibile con parti bagnate in acciaio al carbonio, acciaio inossidabile ed altre leghe.
- Girante Plenty di fusione. Design esclusivo ad alta efficienza, specifico per agghi laterali per evitare cavitazione, con elevato pompaggio e alta spinta, bilanciata staticamente ed idraulicamente.



Sistema di shut-off esclusivo, che permette la sostituzione dei cuscinetti e delle tenute a serbatoio pieno. Le superfici di tenuta sono tutte metalliche, indurite e resistenti alla corrosione, senza guarnizioni e O-ring per la massima affidabilità nel tempo.



STUDI DI PROCESSO MEDIANTE SIMULAZIONE FLUIDODINAMICA (CFD).



Sistema di variazione angolo albero opzionale, con attuatore meccanico o elettrico. Ampiamente sperimentato ed affidabile.



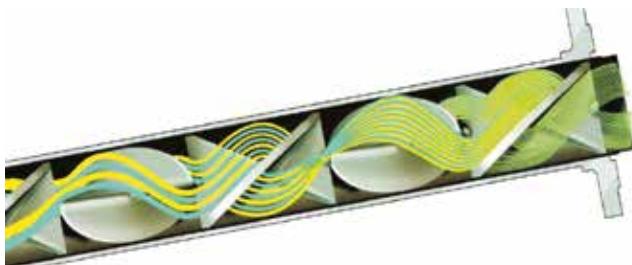
Agitatori

Miscelatori statici

› Lightnin

La serie 45 di miscelatori statici Lightnin è una soluzione economica e flessibile per la miscelazione in linea, senza parti in movimento.

Diametri (DN):	25 – 300 (std)
Connessioni:	ISO, ANSI, TriClover
Profilo elementi:	Elicoidale



Vantaggi

- Assenza di parti mobili e di usura
- Tempi di risposta rapidi nei sistemi con dosaggi e campionamenti frequenti
- Eccellente miscelazione grazie agli elementi elicoidali ad alta efficienza
- Esecuzioni sanitarie disponibili su richiesta
- Disponibile con elementi estraibili
- Materiale di costruzione standard AISI 316; disponibile una ampia gamma di leghe metalliche, materiali plastici (PP, PVDF etc) e rivestimenti (Halar e simili)

Miscelatori dinamici

› Bran+Luebbe®

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.



Portata max (m³/h):	50
Pressione max (bar):	n.a.
Temperatura max (°C):	90*

* temperature superiori sono raggiungibili con soluzioni speciali



Vantaggi

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



Analizzatori

ISA

Analizzatore In Situ (200 – 700 nm)



Sempre più applicazioni richiedono di effettuare misure dirette con sensori o sonde nelle acque di processo industriali.

ISA è una sonda spettrofotometrica uV-VIS in acciaio inox. Per applicazioni fino a 150 gradi, è collegata con cavo a fibra ottica al modulo di rilevazione BlueBox ed eventualmente con una stazione software. Il suo campo di applicazione è molto ampio, ad esempio nelle acque industriali per COD, nitrati, nitriti, solidi sospesi, ammonio, SAC, benzene, ecc. Esistono versioni compatte, a batteria e modulari. La sonda ISA fornisce risultati accurati su molte matrici, anche complesse, in tempi rapidi e senza necessità di operatori specializzati.



ON LINE FREE CHLORINE ANALYZER

GO fornisce tutti i tipi di sensori per processo di analisi delle acque: sommersibili, adattatori di flusso o cabine, sensori multiparametrici. Sono prodotti con materiali di alta qualità, convenienti e competitivi.



I sensori **GO** possono determinare molti parametri chimici e fisici ed essere combinati in modo flessibile ed economico. L'intero impianto può essere monitorato con una sola unità di controllo. AxFlow e **GO** forniscono soluzioni personalizzate studiate ad hoc per ogni singolo impianto.



Analizzatori

peCOD, HD 10/30/100 TM, BOD Analyzer

Analizzatori automatici di COD, BOD e parametri elettrochimici

Gli analizzatori Mantech vengono utilizzati in laboratorio ed è possibile configurare la soluzione necessaria, scegliendo fra un elevato numero di metodi disponibili.

Settori principali sono l'ambientale e l'industriale. La maggior parte dei metodi disponibili è applicabile nell'analisi di acque di ogni tipo.



Vantaggi

L'analisi del COD avviene in modo rapido e senza uso di reagenti tossici o lunghe digestioni termiche. L'analisi del BOD è certificata secondo gli standard ISO richiesti e semplifica la gestione dei campioni. I parametri ottenibili per titolazione o misura diretta, sono configurabili e personalizzabili in modo flessibile. Mantech fornisce soluzioni modulari e personalizzate, creando strumenti completamente automatici.

PC-BOD™

Domanda biologica di ossigeno

PC-BOD utilizza il metodo elettrochimico più sensibile e preciso. Lo strumento è controllato da un potente software che permette di tenere tracciabilità, registrare lotti per il tempo di analisi e generare report utilizzando metodi ufficiali secondo normativa. PC-BOD permette un'automazione completa del processo: aggiunta di inoculo, inibitore, diluente, misura di O₂, lavaggi tra campioni e permette di effettuare un numero di campioni molto elevato (> 50 campioni / giorno).

PC-BOD Mini titolatore più economico con capacità giornaliera inferiore.

PC-BOD SA, senza autocampionatore.

Il BO D può essere integrato in sistemi di titolazione PC-Mantech.

PeCOD® è un marchio registrato da Mantech Inc.

PC-BOD™ è un marchio di Mantech Inc.

 **MANTECH**
SISTEMI ANALITICI INFORMATIVI



Metodi:

Metodo standard 5210 (numero 20)

Metodo standard 5210 (numero 21)

DIN EN 1899-1

DIN EN 1899-2



Analizzatori

PowerMon

Analizzatori on Line per analisi in continuo

Il monitoraggio continuo della qualità dell'acqua in un processo industriale permette di valutare la qualità del processo e contribuisce a proteggere e ottimizzare i servizi di depurazione nel rispetto della normativa che disciplina gli scarichi industriali.

Bran+Luebbe offre un'esperienza di oltre 75 anni nelle apparecchiature per l'analisi di acque industriali, bacini d'acqua potabile e delle acque reflue.

Il settore industriale e gli impianti di trattamento acque sono gli ambienti ideali dove i PowerMon garantiscono risultati affidabili e bassi costi di esercizio.

➤ Bran+Luebbe®



Vantaggi

- Affidabilità e precisione
- Basso consumo energetico
- Downtime trascurabile
- Interconnettività totale
- Possibilità di utilizzo di software e BlueBox
- Uso di differenti tecniche: potenziometria, colorimetria, chemometria
- Fotometro a doppio raggio
- Pompe peristaltiche di diverso tipo
- Fino a 6 linee di monitoraggio contemporaneo
- Gestione completa di sensori ed attuatori esterni
- PowerMon COMBI: combina diverse metodologie fotometriche e elettrochimiche
- PowerMon S: nH4, Po4, no3, Cod, SAC, Bod WWtP

Questi analizzatori sono indispensabili quando si richiede precisione e soprattutto affidabilità del dato analitico. I metodi utilizzati sono ufficiali.



CABINA POWERMON



CERACLEAN



A richiesta, possono essere forniti sistemi completi di analisi, ingegnerizzati da AxFlow su specifiche proprie o secondo le norme tecniche del cliente, completamente assemblati e cablati all'interno di armadi di protezione.



Analizzatori

SpectraAlyzer

Analizzatori nir per l'analisi non distruttiva di campioni solidi e liquidi

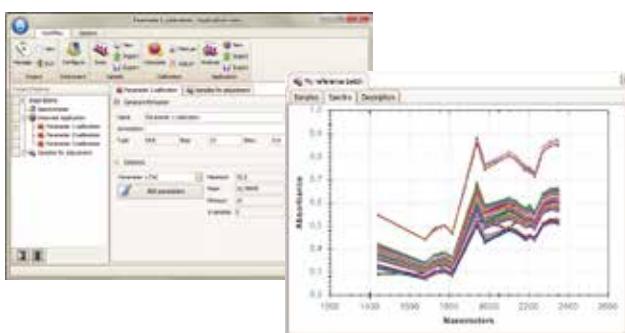
Lo SpectraAlyzer trova il suo uso principale nel settore alimentare e nell'industria. Vino e birra, olio, carni, granaglie, farine, latte e alimenti, vengono analizzati in modo semplice ed immediato.

Vantaggi

E' possibile utilizzare lo SpectraAlyzer per determinazioni multicomponente. Le analisi sono non distruttive e senza l'uso di reagenti. I risultati sono disponibili in 20 secondi a costo zero. E' possibile utilizzare lo SpectraAlyzer in laboratorio o direttamente in produzione. L'interfaccia touch screen è utilizzabile da chiunque, senza difficoltà



Software Application Worx include tutti gli algoritmi matematici per sviluppare e regolare le tarature. Utilizzo intuitivo e semplice. Axflow effettua corsi per utilizzo e creazione di calibrazioni nlr in modo indipendente.



SPECTRAALYZER 2.0 ACCESSORI



SPECTRAALYZER 2.0 TOP WINDOW

Spectralyzer Grain

Spectralyzer Grain con tramoggia per grani interi, cereali, semi, farine integrali. Bilancia interna per il peso specifico.



SpectraAlyzer Wine & Spirits

Analisi del grado alcolico: elevate prestazioni e velocità di 90 campioni all'ora. Campionatore automatico opzionale. 32 fiale da 12 ml e sistema di lavaggio.



SpectraAlyzer 2.0 TW Olive

È uno degli strumenti più avanzati e dedicati per le analisi delle Olive.





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 certificazione di collaudo e di

qualità richiesta e delle approvazioni secondo le normative europee ed internazionali applicabili.

L'esperienza ventennale 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*.





Assistenza Post Vendita



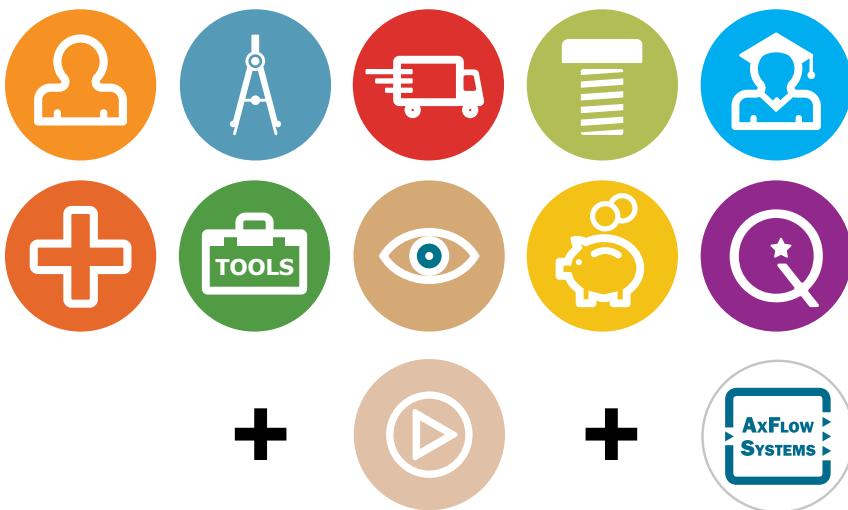
Assistenza e servizi tecnici

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, ed in particolare

alle nostre officine di Buccinasco (MI), Castel Maggiore (BO) e Bolzano.

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..



= *fluidity.nonstop*



AxFlow S.r.l.

Via Del Commercio 15/A,
20090 Buccinasco (MI)
Tel.: +39 02 48 48 01
www.axflow.it
info@axflow.it

SEDI OPERATIVE
Manutenzione, riparazioni, assemblaggi

Cinti S.r.l. – Member of AxFlow Group

Via B. Buozzi, 27
40013 Castel Maggiore (BO)
Tel.: +39 051 701081
www.cintisrl.it

Elettromeccanica Alto Adige S.r.l.

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