

OCTONIQ



**TOTALT
30%
besparing**
av vatten, kemikalier
och energi



Över **300**
Waukesha
pumpar för
omgående
leverans!



INNEHÅLL

OCTONIQ CIP-system.....	2
Effektivare rengöring med Waukesha	3
Fördelar med produktutvinning.....	4
Ystral testhall	5
Läkemedel och bioteknik.....	6
Wilden säkrare pumpning.....	7
Edwards GXS	8
Edwards vätskeringsvakuumpumpar.....	9
När AI möter processindustrin	10
ABEL SDS.....	11

OCTONIQ



OCTONIQ MARKNADSSEGMENT



LIVS-
MEDEL



LÄKE-
MEDEL



KEMI



KOSMETIK



Utformad för enkelt underhåll.

Genomtänkt konstruktion säkerställer åtkomlighet för snabb och kostnadseffektiv service.

Alltid uppdaterad mjukvara.

Med onlineuppkoppling körs OCTONIQ alltid med den senaste programvaran.

Byggt för lång livslängd.

Robust konstruktion i enlighet med EHEDG:s riktlinjer och med ViwateQ®-ytbehandling.

Europeisk och hållbar produktion. Tillverkas i Nederländerna med lågt CO₂-avtryck.

OCTONIQ, ett smart, modulärt CIP-system från AxFlow Systems som effektivt rengör din anläggning med hög precision. Systemet minskar förbrukningen av både vatten, energi och kemikalier samtidigt som det erbjuder maximal flexibilitet.

Flexibelt & framtidssäkert

Moduluppbyggt CIP-system vilket gör det enkelt att anpassa eller bygga ut. Nya linjer eller objekt kan enkelt integreras utan större ändringar eller ombyggnationer.

Effektivt & hållbart

Smart flödeshantering minskar vatten- och kemikalieförbrukningen med upp till 30 %. Optimerade sköljsekvenser och kortare rengöringscykler gör att linjerna kan rengöras snabbare.

Hygieniskt & spårbart

Konstruerad enligt de senaste riktlinjerna från EHEDG med en ViwateQ® ytbehandling. Alla CIP-processer loggas fullständigt.

EN ENHET. ÅTTA FÖRDELAR. FULL KONTROLL MED OCTONIQ

Lägre kostnader, högre lönsamhet.

Med OCTONIQ minskar du förbrukningen av vatten, kemikalier och energi med upp till 30 %.

Smart och bekymmersfri rengöring.

Helautomatiskt CIP-system med loggning av samtliga parametrar.

Växer med din verksamhet.

OCTONIQ är ett modulärt system som enkelt kan skalas upp i takt med att din process eller anläggning utvecklas.

EN EXPERT ALLTID NÄRA



Marknadsansvarig
Hygien & Livsmedel
Anders Jönsson
anders.jonsson@axflow.se
070-759 59 55

Waukesha Universal 3 ger säkrare och effektivare rengöring



Vid pumpning av såser, dressingar och dipsåser ställs höga krav på både skonsam produkthantering och hygienisk rengöring. Produkterna kan innehålla ingredienser som **tomat, lök, paprika, vitlök, basilika och salt**. Dessa partiklar riskerar att fastna i pumpens tätningsområden och bli kvar även efter CIP-rengöring.

En livsmedelstillverkare upplevde problem med att små ingredienspartiklar samlades runt pumplockets O-ring. Trots genomförd CIP-rengöring fanns produktrester kvar, vilket innebar en potentiell risk för kontaminering. Personalen behövde därför öppna och rengöra pumparna manuellt. Det ökade arbetsinsatsen, förlängde rengöringstiden och försenade

produktionen.

Lösningen blev en Waukesha Cherry-Burrell Universal 3 kolvortorpump med en L-formad pumpfhuspackning. Packningen ligger direkt mot det plana pumplocket och minskar därmed de spalter där små partiklar annars kan ansamlas. Tester med partikelhaltiga produkter visade att området runt packningen förblev rent efter CIP-rengöringen.

Efter installationen kunde behovet av manuell demontering och rengöring elimineras. **Resultatet blev kortare rengöringstid, minskad risk för kontaminering och högre tillgänglighet i produktionen.**

Universal 3-serien är dessutom konstruerad med gemensamma



WAUKESHA
CHERRY-BURRELL™
— An ITT Company

axeltätningar för flera pumpstorlekar. Det förenklar service och lagringshållning samt minskar behovet av olika reservdelar.

Waukesha Universal 3 är därmed ett hygieniskt och driftsäkert alternativ för skonsam pumpning av partikelhaltiga livsmedel. Kombinationen av effektiv CIP-rengöring, enklare underhåll och minskade produktionsstopp bidrar till en säkrare och mer kostnadseffektiv process.



Över **300 Waukesha pumpar** för omgående leverans!

Nytt ägande - välkända varumärken består!

I mars 2026 slutförde ITT förvärvet av SPX FLOW. I samband med förvärvet blir SPX FLOW en del av **ITT Flow Technologies**, som samlar ett ännu bredare utbud av ledande varumärken, processteknik och teknisk kompetens.

Förändringen innebär även ett nytt – och samtidigt välbekant – visuellt uttryck. Flera etablerade varumärken återgår till logotyper som knyter an till deras ursprung och den historia som byggt deras starka positioner. Det gäller bland

annat APV, Waukesha Cherry-Burrell, Seital, Lightnin, Plenty, Stelzer och Johnson Pump.

För AxFlows kunder finns de välkända varumärkena och den tekniska kompetensen kvar, nu som en del av en större internationell produktfamilj. Målet är att förena lång erfarenhet och beprövad kvalitet med ett bredare erbjudande, fortsatt innovation och ett starkt fokus på kundernas processer.



Fördelarna med produktutvinning och vad det ger på sista raden ✓

Mouvex® excenterskivpumpar har egenskaper för produktutvinning som signifikant minskar avfall inom livsmedels-, läkemedels- och kosmetikproduktionen och samtidigt ökar avkastningen på investerat kapital.

I livsmedels- läkemedels- och kosmetikatillverkning avser produktåtervinning det nästan totala utnyttjandet (eller utbytet) av produkter eller ingredienser. När den utförs på rätt sätt, eliminerar produktåtervinning avsevärt slöseriet med användbara produkter och ingredienser som annars skulle stanna kvar i sug- eller tryckledningarna under omställningar eller i slutet av produktionskörningar, vilket ökar vinsten. Alltför ofta sköljs dessa vätskor som finns kvar i rören, som kan vara några av de dyraste i världen, bara ur och spolas ner i avloppet. Eller så återvinns de bara med hjälp av dyra tilläggskomponenter, såsom pigging-system.

Nyckeln till excenterskivpumpens ökade produktåtervinningsförmåga är att den nyttjar en skiva som rör sig excentriskt med en cirkulär rörelse istället för en roterande, vilket ger pumpen förmågan att ge ett lågpulserande flöde med minimalt återläckage och med hög konstant volymetrisk verkningsgrad.

Denna konstruktion ger också att flödet varierar minimalt med förändringar i viskositet, temperatur, mottryck och till och med slitage på rörliga delar.



Besparingar för produktutvinning per Excenterskivpump

Produkt per meter med rör 63mm innerdiameter	3,12 liter
Vikt (kg per liter)	4,8 kg
Tryckledningslängd (m)	30 meter
Total vikt (kg) i rör	449,3 kg
Utvunnen vikt (kg) vid 70% återvinningsgrad	314,5 kg
Pris produkt per kg	4,5 SEK
Total besparing per dag	1415 SEK
Besparing per vecka (x5 dag)	7075 SEK
Besparing per månad (x4 veckor)	28 300 SEK
Besparing per år (x12 månad)	339 600 SEK

Viktigast med avseende på produktåtervinning är att Mouvex excenterskivpumpar är så effektiva att de kan pumpa luft utan att det finns vätska i pumpen. Detta skapar en vakuumeffekt på pumpens inloppssida och en kompressorverkan på utloppssidan.

Med andra ord, när produkten tar slut i matartanken fortsätter excenterskivpumpen att pumpa luft på ett mycket konstant, oavbrutet, icke-pulserande sätt så att ytspänningen på eventuellt kvarvarande vätska inte bryts. Som en kolv av luft som pressar vätskan framåt.



Livsmedel & Dryck



Kosmetik & Hudvård



Läkemedel



Produktspecialist

Mattias Bjerwe

mattias.bjerwe@axflow.se

08-602 22 05

Ystral inviger nytt testcenter för processutveckling

Ystral har öppnat ett nytt testcenter vid huvudkontoret i Ballrechten-Dottingen, Tyskland. Anläggningen stärker företagets möjligheter att genomföra fler kundtester och hantera ett bredare spektrum av råvaror.

Företaget utvecklar och tillverkar utrustning för blandning, dispergering, pulvervätning och kompletta processanläggningar för bland annat kemi-, livsmedels-, läkemedels- och batteriindustrin.

I testcentret kan kunder utveckla nya produkter, optimera befintliga processer och verifiera processlösningar innan investeringar görs i full skala. Anläggningen uppfyller gällande krav för explosionsskydd och möjliggör, efter individuell bedömning, även tester med brandfarliga och explosiva medier. Testerna kan följas på plats eller via livestream, och kompletteras med laboratorieanalyser såsom partikelstorleksmätning,

densitetsbestämning och viskositetsanalyser. Det nya testcentret omfattar cirka 150 m² och är redan förberett för framtida expansion.

– Vi har planerat anläggningen så att den kan byggas ut i takt med framtida behov, säger Peter Manke, vd och delägare i Ystral.



Bergius är nu AxFlow



Rätt utrustning på rätt plats

Med Bergius långa erfarenhet av processindustrin får du tillgång till ledande tillverkare inom varje teknikområde. Tillsammans säkerställer vi ett oberoende val av rätt mixer – oavsett applikation.

I vått som torrt, på längden eller på tvären.

Ett starkt erbjudande inom mixning
Genom integrationen erbjuder AxFlow ett komplett sortiment inom mixning:

- Dynamiska mixers från **Ystral**
- Toppmonterade omrörare från **Lightnin**
- Sidomonterade omrörare från **Plenty**
- Topp-, sido och bottenmonterade omrörare från **Stelzer**
- Statiska mixers från Statiflo
- Homogenisatorer från **Microfluidics**
- Kvarnar från **Masuko** och **Gorator**
- Industriella mixers och knådare från **Winkworth**

- Laboratiormixers och system från **EscoLabor**
- Magnetkopplade omrörare och aseptiska ventiler från **Steridose**



Produktchef
Karl Sievert
karl.sievert@axflow.se
076-133 40 43



AxFlow inom läkemedel och bioteknik



Inom bioteknik- och läkemedelsproduktion ställs mycket höga krav på processens samtliga delar – från tidig utveckling och pilotskala till validerad fullskalig produktion.

Processutrustning för biotech och läkemedel behöver kombinera teknisk prestanda med hygienisk design och dokumenterbar kvalitet.

Utöver lösningar för mixning, omrörning och CIP, kan Axflow erbjuda ett brett utbud av produkter som uppfyller kraven för olika delar av dessa kritiska processer.

Några exempel på produkter och produktområden för läkemedel och bioteknik,

Quattroflow - pump för känsliga processer inom bioproduktion.



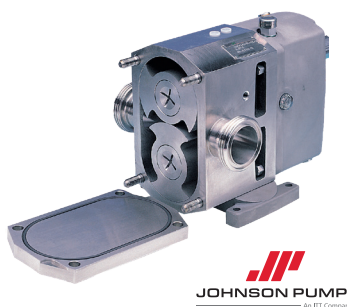
QUATTROFLOW™
Fluid Systems

Almatec Biocore - tryckluftsdreven membranpump för sterila applikationer.



ALMATEC
Part of Pump Solutions Group

TopWing - TopLobe - vingrotorpump och lobrotorpump för låg- och högviskösa lösningar.



JOHNSON PUMP™
An ITT Company

Vakuumpumpar - för t.ex. för indunstning, torkning, filtrering och frystorkning



EDWARDS

APV - centrifugalpumpar, värmeväxlare, ventiler och homogenisatorer.



APV™
An ITT Company

De flesta pumpar går även att få i ATEX-utförande.



Biomedicin & Läkemedel
Roland Wik
roland.wik@axflow.se
070-209 84 11

Vi välkomnar



Kund- och säljsupport
Marianne Abrahamsson
marianne.abrahamsson@axflow.se
08-731 58 00

Ny kollega

Vi hälsar **Marianne Abrahamsson** varmt välkommen till AxFlow! Marianne har gedigen erfarenhet av administration och säljsupport, bland annat inom pumpar, flödesmätare och annan teknisk utrustning. Hon kommer närmast från Atlas Copco Rental.

Vi är mycket glada över att ha henne med i teamet!



Säkrare pumpning i explosionsfarliga miljöer

Wilden utökar sitt sortiment av pumpar i elektriskt ledande plast

När aggressiva kemikalier, brandfarliga vätskor och explosionsfarliga miljöer är en del av processen kan valet av pump vara avgörande för en säker och problemfri drift. Fel val av pump kan leda till allvarliga haverier, med konsekvenser som sträcker sig långt bortom kostnaden för ett driftstopp.

Wilden utökar nu sitt sortiment av plastpumpar med nya bultade, elektriskt ledande tryckluftsdrevna dubbelmembranpumpar, AODD, utvecklade för krävande driftförhållanden. Den bultade konstruktionen, i kombination med elektriskt ledande vätskeberörda delar i plast och luftsystem i elektriskt ledande polypropen eller metall, gör att pumparna kan jordas fullt ut och uppfylla ATEX-kraven för säker drift i explosionsfarliga miljöer.

Pumparna kombinerar en ATEX-godkänd konstruktion med Wildens energieffektiva luftsystem Pro-Flo SHIFT, som kan minska luftförbrukningen med upp till 60 % och därmed sänka driftskostnaderna, men ändå bibehålla höga flöden.

För ytterligare driftsäkerhet kan pumparna utrustas med Chem-Fuse™ membran med integrerad stödplatta, IPD. Till skillnad från konventionella membran har Chem-Fuse™ en enkel konstruktion i ett stycke, vilket eliminerar slitage från den yttre stödplattan och tar samtidigt bort en potentiell källa till läckage. Det ger högre slitstyrka, längre membranlivslängd, bättre täthet och enklare

rengöring vid byte av medium. Resultatet är en säker och tillförlitlig pumplösning för explosionsfarliga miljöer, med hög drifttid, lång livslängd och låga driftskostnader.



Driftsfördelar

- Låg driftskostnad tack vare upp till **60 % besparing av drivluft med Pro-Flo SHIFT luftsystem**, med bibehållna höga flöden.
- Längre tid mellan reparationer tack vare **Chem-Fuse™ IPD-membran med 2-3 gånger längre membranlivslängd**, vilket ger ökad drifttid och lägre underhållskostnader.
- Hög täthet och säker vätskehantering tack vare en marknadsledande bultad konstruktion med fasta fästelement och Chem-Fuse™ integrerade stödmembran, som eliminerar potentiella läckagepunkter.
- Enklare och snabbare underhåll genom färre komponenter, fasta fästelement och lättare rengöring vid byte av medium.

Användningsområden

- Aggressiva syror
- Brandfarliga lösningsmedel
- Bensin och diesel
- Brandfarligt bläck
- Alkoholer
- Gruvapplikationer
- Aceton
- MEK och toluen
- Etanol och IPA
- Färg och ytbeläggningar
- Blandning av lösningsmedel
- Lossning av kemikalier
- Hantering av farligt avfall

60%
ENERGIBESPARING

30%
EFFEKTIVARE

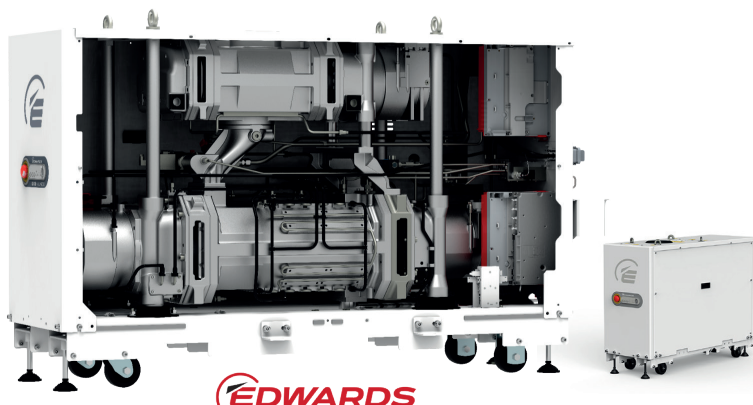


Produktspecialist
Carl-Johan Wickström
carl-johan.wickstrom@axflow.se
08-602 22 26

EDWARDS GXS – torr skruvvakuumpump för krävande industriella processer



Member of AxFlow Group



Hög prestanda. Robust konstruktion. Låg ägandekostnad.

Edwards GXS-serie är utvecklad för industriella vakuumprocesser där **driftsäkerhet, prestanda och låga driftkostnader** är avgörande. Den avancerade torra skruvtekniken kombineras med högeffektiva motorer, intelligent styrning och effektiv temperaturkontroll – vilket ger hög pumphastighet, korta evakueringstider och långa serviceintervall.

Den torra pumpprincipen innebär att **ingen olja används i vakuumutrymmet**, vilket minskar risken för processkontaminering och eliminerar behovet av förorenad processolja. GXS är samtidigt konstruerad för tuffa processer och har mycket god förmåga att hantera både vätska och partiklar. Den dubbeländade rotorlagringen ger låg vibration och hög start- och driftsäkerhet även under krävande förhållanden.

Varför GXS?

- **Hög vakuumprestanda** – pumphastigheter från 160 m³/h och upp till cirka 3 450 m³/h med booster, beroende

på konfiguration.

- **Djup vakuumnivå** – ner till **5 × 10⁻⁴ mbar** med utvalda booster-kombinationer.
- **Robust för industriella processer** – utvecklad för hög driftsäkerhet även i krävande applikationer.
- **Långa serviceintervall** – konstruktion och smörjsystem är utvecklade för minskat underhåll och hög tillgänglighet.
- **Intelligent styrning** – inbyggd controller med automatiska start/stopp-rutiner, energisparfunktioner samt möjlighet till fjärrstyrning och övervakning via bland annat Ethernet och Profibus.
- **Låg energiförbrukning och TCO** – högeffektiva motorer och drives tillsammans med optimerad styrning bidrar till lägre energi- och driftkostnader.
- **Tyst och vibrationssnål drift** – konstruktionen är optimerad för låg vibration och mycket låg ljudnivå.

En pumpplattform – många applikationer

GXS används inom bland annat **metallurgi och värmebe-**

handling, vakuumlödning, sintring, coating, plasma-processer, transformator- och batteritorkning, solcellsproduktion samt vakuumkammare och space simulation.

En komplett vakuumlösning – anpassad efter processen

GXS-serien kan kompletteras med ett omfattande utbud av tillbehör och styrfunktioner, vilket gör att vi kan konfigurera en komplett vakuumlösning utifrån kundens specifika process och krav.

Tillgängliga lösningar omfattar bland annat **inloppsfilter, automatiska isoleringsventiler, ljuddämpare, inlet spools, instrumentering samt utrustning för styrning och övervakning**. Tillbehören är utvecklade för att integreras med GXS och bidra till optimal prestanda, säker drift och låg total ägandekostnad.

Advanced Vacuum hjälper kunden hela vägen – från dimensionering och val av pump till en komplett, driftsäker vakuumlösning anpassad för applikationen.



Peter Christensen, VD
peter@advancedvacuum.se
+46 07 931 73 55



Edwards vätskeringsvakuumpumpar inom kemi, gruva och papper & massa

Edwards (del av Atlas Copco) är inte bara en världsledande tillverkare av vakuumpumpar för halvledarindustrin, utan är även ledande inom vakuumpumpar för processindustrin. Produktprogrammet omfattar en mängd olika teknologier, men inom kemi, papper & massa och gruvindustrin så är det framför allt vätskeringsvakuumpumpar som kommer till användning. Vakuumpumparna används bl a för avvattnings samt band- och trumfiltrering.

Andra vanliga applikationer är indunstning och destillation. Det finns en stor installerad bas av vätskeringsvakuumpumpar från olika tillverkare och Edwards kan erbjuda ett alternativ där så önskas. Edwards har vakuumpumpar som dimensionsmässigt överensstämmer med många av de vakuumpumpar som finns installerade. Högre verkningsgrad och lägre kostnader för reservdelar kan man förvänta sig då äldre vakuumpumpar byts till

Edwards vätskeringsvakuumpumpar. Edwards pumpar kan erbjuda en klar kostnadsfördel över andra fabriker och kan oftast installeras på samma plats utan att ändringar av rörsystem och fundament är nödvändiga.

Vakuumpumparna kan fås med antingen mekanisk plantätning eller packboxtätning. När det gäller material så tillverkas de i gjutjärn eller rostfritt stål 304 respektive rostfritt syrafast stål 316L. Övriga material på förfrågan. Kan leverera

Edwards modellprogram	Motsvarar	Antal steg	Kapacitet
LR1C	2BV6	1	150 – 500 m³/h
LR1A	2BE1	1	200 – 26 000 m³/h
LR1B	2BE3	1	4 000 – 60 000 m³/h
LR1B_C	CL	1	1 200 – 5 000 m³/h
HR		2	200 – 8 000 m³/h
CHP Gaskompressor 8 Barg		1	180 - 2 500 m³/h



LR1A10000



LR1C150EX



Nyckelfärdigt aggregat

ras i ATEX-certifierat utförande samt som kompressor.

Leveransomfattningen kan vara bara en pump med fri axelände, men vi kan också leverera ett pumpaggregat med pump och motor monterade på en balkram eller som ett komplett system med avskiljare, värmeväxlare och instrument.

Självklart så står vi självklart till tjänst med service och reservdelar på andra förekommande fabriker



Vakuumpumpar & kompressorer
Markus Wilke
markus.wilke@axflow.se
076-312 08 22

När AI möter processindustrin

Bakom den digitala revolutionen finns en värld av pumpar, ventiler och värmeväxlare.

Artificiell intelligens förändrar snabbt hur vi arbetar och utvecklar ny teknik. Samtidigt driver AI fram en omfattande utbyggnad av datacenter – anläggningar som måste fungera dygnet runt med hög tillgänglighet och låg energiförbrukning.

Bakom servrarna finns en välbekant processvärld. Kraftfulla CPU och GPU omvandlar stora mängder elektrisk energi till värme som kontinuerligt måste transporteras bort för att säkerställa driftsäker drift. Ju högre beräkningskapacitet, desto större krav ställs på kylsystemens prestanda.

Moderna datacenter bygger på vattenburna kylsystem där flöden, temperaturer och tryck regleras med hög precision.

Plattvärmewäxlare används för att separera olika kylkretsar, pumpar säkerställer rätt cirkulation och ventiler styr flödet genom systemet. Tillsammans skapar de en stabil och energieffektiv kylprocess som är avgörande för anläggningens funktion.

Sverige har goda förutsättningar för etablering av datacenter tack vare tillgången till fossilfri el, ett svalt klimat och en väl utbyggd digital infrastruktur. Samtidigt ökar fokus på energieffektivitet, där kylsystemen spelar en central roll. Effektiv värmeöverföring och optimerade flöden bidrar till lägre

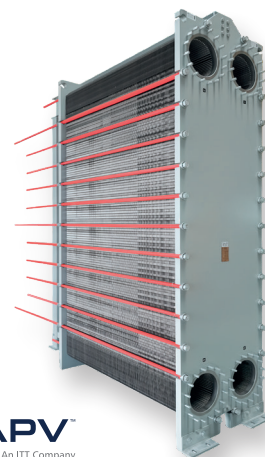


energianvändning och förbättrade PUE-värden (Power Usage Effectiveness).

För AxFlow är datacenter inte en ny typ av process, utan en naturlig tillämpning av beprövad kompetens inom flödeshantering. Att transportera vätskor, reglera temperaturer och bygga tillförlitliga system är utmaningar som återkommer inom många processindustrier. Skillnaden är att kraven på tillgänglighet är exceptionellt höga – ett oplanerat driftstopp kan få stora konsekvenser.



AI beskrivs ofta som en mjukvarurevolution, men bakom varje digital tjänst finns en fysisk infrastruktur som måste fungera utan avbrott. När datacenter blir en allt viktigare del av samhällets infrastruktur ökar också behovet av driftsäkra lösningar för flödeshantering. Det är där klassisk processteknik möter den digitala framtiden.



Plattvärmewäxlare från APV

erbjuder kompakt konstruktion och hög värmeöverföringskapacitet för verksamhets-kritisk kylning av datacenter. De är utvecklade för enkel integration i både primära och sekundära kylkretsar och bidrar till minskad kylenergiförbrukning, förbättrat PUE-värde och kylsystem med fokus på hög tillgänglighet och redundans.



**Marknadsansvarig
Hygien & Livsmedel**
Anders Jönsson
anders.jonsson@axflow.se
070-759 59 55

ABEL SDS - när avvattnat slam kräver mer av pumpen

Slamhantering är en av de mest krävande delarna i ett avloppsreningsverk. När slammet avvattnas minskar volymen, vilket leder till lägre kostnader för transport, lagring och energiåtervinning, och samtidigt ökar kraven på utrustningen som ska transportera materialet vidare i processen.

Efter centrifuger, dekantrar eller filterpressar kan slammet nå torrhalter på upp till 30 procent. Då förändras dess egenskaper från en relativt lättflytande vätska till en betydligt mer trögflytande massa. Detta ställer höga krav på både pumpteknik och underhållsstrategi.

Traditionellt har excenterskrupumpar och olika typer av torrslampumpar varit vanliga lösningar. På senare år har även kolvmembranteknik börjat användas i fler applikationer där höga torrhalter och långa transportsträckor ställer särskilt höga krav på driftsäkerheten.

ABEL har lanserat SDS (Solids Diaphragm Solution), en pump som kombinerar kolvmembranpumpens driftsäkerhet och stabila flöde med excenterskrupumpens förmåga att hantera viskösa medier.

Lösningen är utvecklad för transport av avvattnat avloppsslam, primär-, sekundär- och tertiärslam samt biomassa och organiskt material med torrhalt upp till 30 procent,



kapaciteter upp till 22 m³/h och arbetstryck upp till 64 bar.

Digitalisering blir en allt viktigare del av framtidens slamhantering. Med hjälp av Smart Pump Assistant övervakas pumpens drift kontinuerligt med hjälp av AI, vilket gör det möjligt att upptäcka avvikelser i tid och planera service innan driftstopp uppstår. Detta bidrar till ökad tillgänglighet och bättre kontroll över anläggningens totala underhållskostnader.

ABEL SDS ger en lösning med längre underhållsintervaller, lägre kostnader för reservdelar och enklare service. Eftersom systemet saknar hydraulik och har inspektionsöppningar för samtliga slitdelar blir underhållet enklare och tar mindre tid. Det möjliggör snabbare service och underhåll när det verkligen behövs och kan sänka den totala ägandekostnaden (TCO) med upp till 80 procent jämfört med andra pumpar.

Så för dagens reningsverk handlar valet av pump mer än bara kapacitet och tryck.

Fakta: ABEL SDS

- För slam med torrhalter upp till 30 %.
- Kapacitet upp till 22 m³/h.
- Arbetstryck upp till 64 bar.
- Avsedd för slamtransport och matning till förbränningsanläggningar.
- AI-baserad tillståndsövervakning och prediktivt underhåll.
- Finns i ATEX-utförande.
- Pumphus; segjärn och rostfritt stål.



Produktspecialist
Carl-Johan Wickström
carl-johan.wickstrom@axflow.se
08-602 22 26

Ring oss direkt



Försäljningsingenjör Mitt och Försäljningschef
Robert Persson Östlund
robert.persson.ostlund@axflow.se
072-509 33 11



Västra distriktet
Niklas Davidson
Försäljningsingenjör
niklas.davidson@axflow.se
070-815 08 21



Norra distriktet
Robin Bjurestam
Försäljningsingenjör
robin.bjurestam@axflow.se
070-520 02 74



Östra distriktet
Olle Lindqvist
Försäljningsingenjör
olle.lindqvist@axflow.se
070-398 02 02



Södra distriktet
Mikael Forslind
Försäljningsingenjör
mikael.forslind@axflow.se
070-520 06 99



Produktspecialist
Mattias Bjerwe
mattias.bjerwe@axflow.se
08-602 22 05



Produktspecialist
Carl-Johan Wickström
carl-johan.wickstrom@axflow.se
08-602 22 26



Marknadsansvarig Hygien & Livsmedel
Anders Jönsson
anders.jonsson@axflow.se
070-759 59 55



Vakuumpumpar & kompressorer
Markus Wilke
markus.wilke@axflow.se
076-312 08 22



Biomedicin & Läkemedel
Roland Wik
Försäljningsingenjör
roland.wik@axflow.se
070-209 84 11



Produktchef Mixer & omrörare
Karl Sievert
Försäljningsingenjör
karl.sievert@axflow.se
076-133 40 43



Kund & teknisksupport
Pontus Nilsson
pontus.nilsson@axflow.se
08-602 22 16



Kund & Säljsupport
Rebecca Stenberg
rebecca.stenberg@axflow.se
08-602 22 02



Kund & teknisksupport
Robert Eriksson
robert.eriksson@axflow.se
08-602 22 10



Försäljningsingenjör Finland
Kim Jarlas
kim.jarlas@axflow.se
+358 405 40 34 39



Produktspecialist
Cassandra Liljekvist
cassandra.liljekvist@axflow.se
070-222 50 64



Kund & logistiksupport
Camilla Wennerberg
camilla.wennerberg@axflow.se
08-602 22 14



Kund & teknisksupport
Marianne Abrahamsson
marianne.abrahamsson@axflow.se
08-731 58 00



Följ oss på LinkedIn

Published by:
AxFlow AB
Ostmästargränd 12
120 40 Årsta
Sweden
T: +46 8 602 22 00
E-mail:
kundservice@axflow.se

www.axflow.se

Responsible:
Niklas Holmstedt

Editor in Chief:
Sofi Fernström

Editor and copy writer:
Sofi Fernström

Layout and design:
RAMP, (C) 2008

fluidity.nonstop® är vårt löfte och vår strävan att erbjuda service, produktkvalitet, prestanda och expertkunskap på en hittills oöverträffad nivå. Baserat på unik spetskunskap är vi Europas ledande leverantör av pumpar för processindustrin, en position vi tänker behålla genom att arbeta konsekvent och kontinuerligt med att ge dig det bästa.



Återvinn mig.