



LA NUEVA GENERACIÓN DE BOMBAS PERISTÁLTICAS

QUILINOX[®] 



PERIBEST
pumps



C/Louis Pasteur, 4 - Parque Tecnológico de Valencia
46980, Paterna (España)



www.quilinox.com
quilinox@quilinox.com



902 304 316



PERIBEST PUMPS

En PeriBest Pumps, nuestro foco es siempre conseguir la máxima satisfacción de los clientes, gracias a una excelente identificación de sus necesidades, ofrecer el mejor producto, soporte y servicio hasta que su experiencia sea siempre positiva y con miras hacia nuevas oportunidades de negocio. Esto se fundamenta con un equipo altamente cualificado y con más de

15 años en el sector de las bombas peristálticas industriales. El diseño innovador, la selección de los equipos siempre orientada a encontrar la mejor solución para nuestro cliente, la competitividad del rango de producto y la agilidad y profesionalidad del equipo humano, posicionan a la empresa PeriBest Pumps, como una empresa creciente y de futuro.



EXPERIENCIA

Tenemos un equipo altamente cualificado con una amplia experiencia de más de 15 años en el sector de las bombas peristálticas industriales.



VOCACIÓN POR EL CLIENTE

Trabajamos sin descanso para identificar las necesidades de nuestro cliente, dar el mejor soporte y servicio, para conseguir su máxima satisfacción y una excelente experiencia de cliente.



CONOCIMIENTO

Usamos perfectamente el conocimiento de los límites y las ventajas de la tecnología peristáltica, para seleccionar siempre la mejor bomba para cada aplicación.



COMPETITIVIDAD

Ofrecemos productos de alto valor añadido, bien posicionados y muy competitivos dentro de los principales mercados y con las mejores garantías de servicio.



INNOVACIÓN

El rango de producto desarrollado se fundamenta en las ventajas de la tecnología peristáltica, con un claro impulso innovador hasta alcanzar una nueva línea de producto diferenciada y adaptada a las necesidades de los clientes, sin rival en el sector.



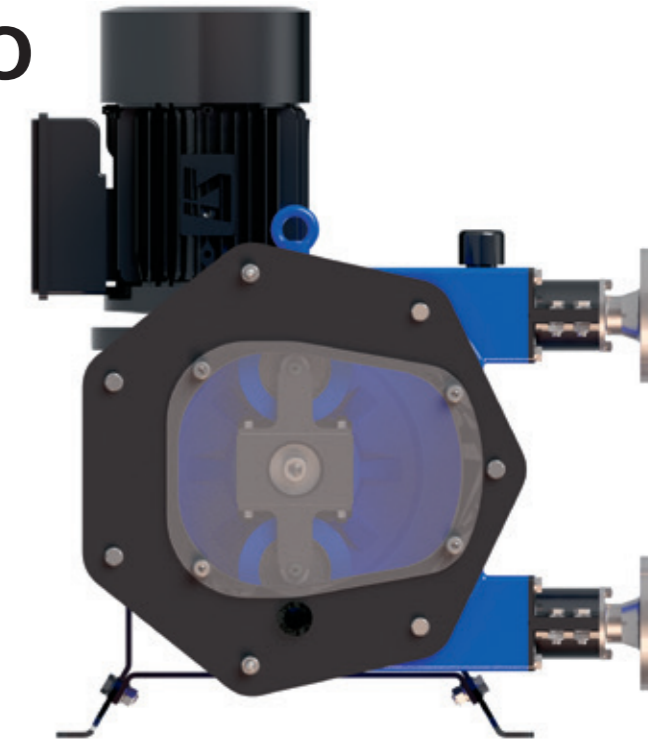
AGILIDAD

Gracias a una perfecta alineación de todas las áreas de la empresa, principalmente el diseño de las bombas y su proceso de fabricación, nuestros tiempos de respuesta y entrega son inigualables.

PERIBEST PUMPS BOMBAS ROBUSTAS CON RODILLOS DE GRAN TAMAÑO

TECNOLOGÍA PERISTALTICA PERIBEST PUMPS.

- Máxima resistencia a la abrasión.
- Capacidad de aspiración inigualable.
- Giro en seco indefinido.
- Sin válvulas ni cierres mecánicos.
- Bombeo delicado y reversible.
- Control absoluto de la dosificación.
- Versiones Industrial, Anticorrosiva y Alimentaria.
- Precisión de dosificación de $\pm 1\%$.



VENTAJAS DE LAS BOMBAS PERIBEST VS.

Bombas Peristálticas de Zapatas

Ahorro energético de hasta el 30%, facilidad de cambio de manguera, mayor rango de operación, bajo par de arranque.

Bombas Helicoidales

Posibilidad de giro en seco y sin cierres mecánicos. Fácil adaptación al bombeo de productos corrosivos.

Bombas Dosificadoras de Membrana

Sencillez de instalación, mayor aspiración y mejor comportamiento con productos sólidos y viscosos.

Bombas Neumáticas

Eficiencia incomparable y ausencia de válvulas que dificultan el paso de sólidos.

LOS PRODUCTOS DIFÍCILES NO SON UN PROBLEMA. ¡NOS GUSTAN!

Productos Abrasivos

Lechada de Cal, Carbón activo, Lodos y fangos...

Productos Corrosivos

Hipoclorito Sódico, Cloruro Férrico, Ácido Clorhídrico...

Productos Viscosos

Colas base agua, Grasas, Cremas, Resinas...

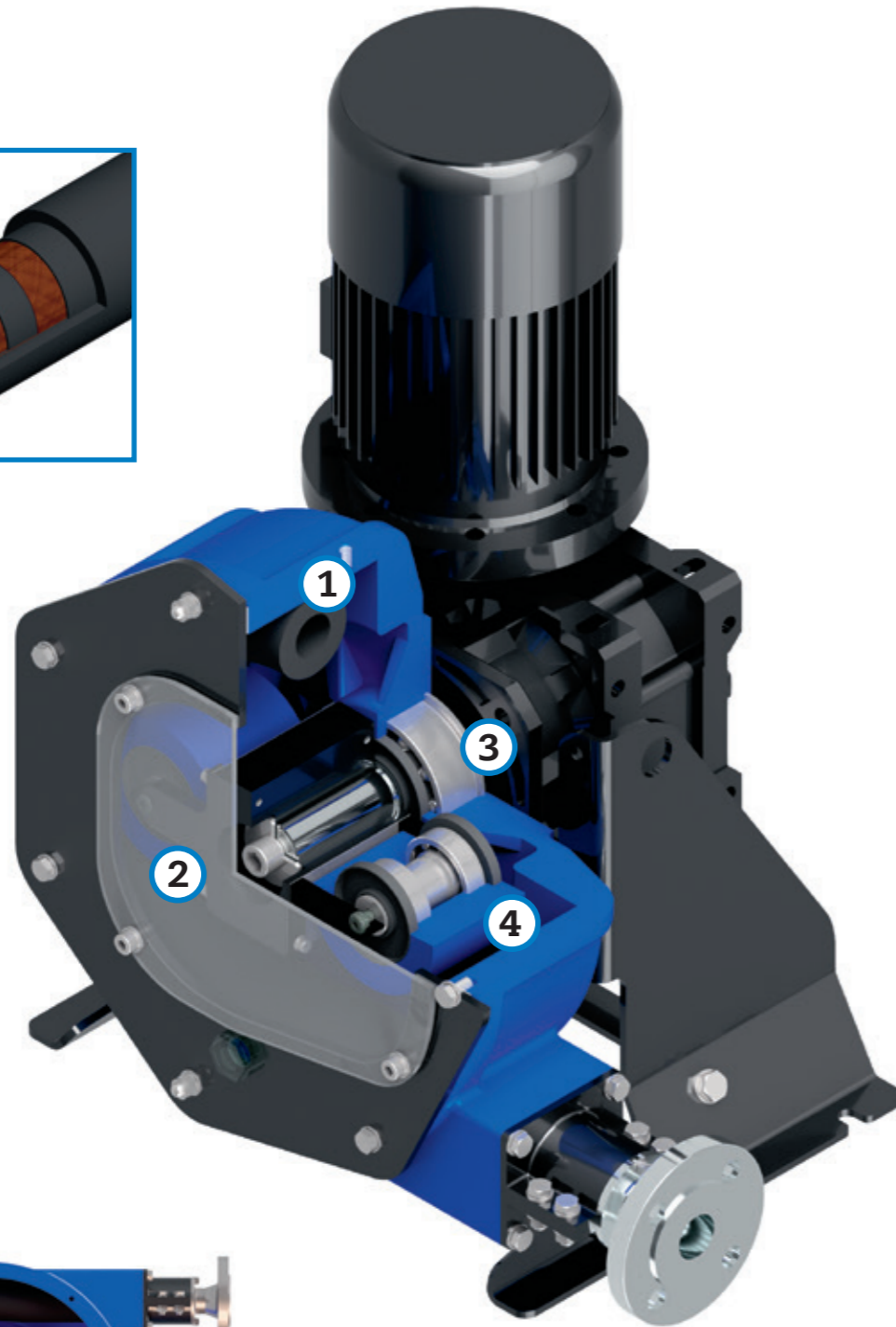
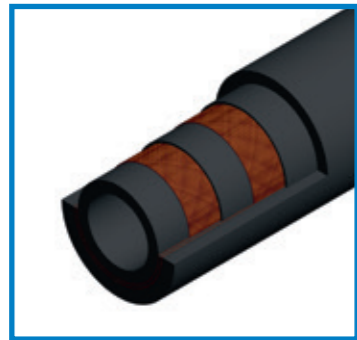
Productos Delicados

Látex, Polímeros y Floculantes, Productos Alimentarios...

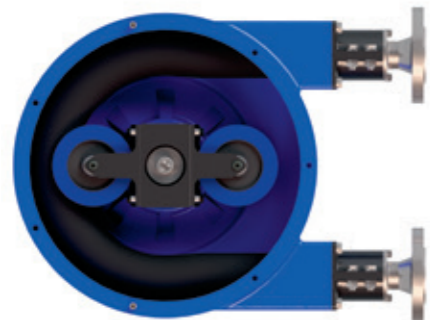


PERIBEST
pumps

1



4



LA MEJOR BOMBA DEL MERCADO

MANGUERA PERISTÁLTICA DE ÚLTIMA TECNOLOGÍA.

1

Manguera de gran calidad con proceso de fabricación único. Parte interior extrusionada, refuerzos textiles de alta densidad y parte exterior rectificada que garantiza una óptima compresión y rápida instalación gracias al control de la tolerancia. Materiales disponibles compatibles con todo tipo de producto y condiciones de trabajo. Excelente comportamiento frente a la abrasión, temperatura y corrosión.

**AHORRO EN CONSUMO DE MANGUERAS Y FACILIDAD DE INSTALACIÓN.
OPTIMIZACIÓN DEL TIEMPO DE PARADA.**

FACILIDAD DE MONTAJE, OPERACIÓN Y MANTENIMIENTO.

2

Ensamblaje, Puesta en Marcha y Mantenimiento rápido y sencillo. Diseño de Bomba con montaje innovador que facilita el cambio de manguera. Bomba libre de mantenimiento con sistema de lubricación permanente y bajo nivel de lubricante. Mínima cantidad de residuos generados.

**AHORRO EN LOS COSTES DE MANTENIMIENTO Y FACILIDAD DE MONTAJE.
MENOR TIEMPO DE PARADA.**

DISEÑO EXTREMADAMENTE ROBUSTO PARA LAS APLICACIONES MÁS EXIGENTES DE HASTA 10 BAR.

3

Rodamientos integrados y sobredimensionados para soportar las cargas axiales, rodillos metálicos de gran tamaño con rodamientos sobredimensionados, sistema de conexiones seguro y fiable y materiales de construcción muy robustos. Bomba ideal para aplicaciones de trabajo continuo.

VIDA ÚTIL DE LA BOMBA INIGUALABLE Y EXCELENTE COMPORTAMIENTO DEL EQUIPO ANTE CUALQUIER CONDICIÓN DE OPERACIÓN POR MÁS EXIGENTE QUE ESTA SEA.

TECNOLOGÍA DE RODILLOS XXL.

4

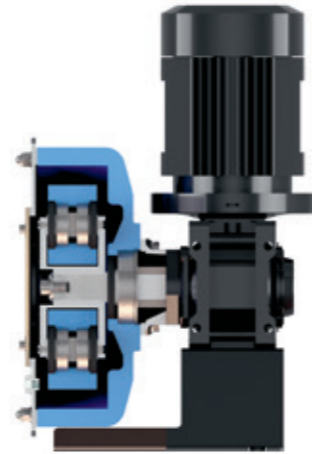
Compresión perfecta de la manguera con ausencia de fricción e inigualable eficiencia. Bajo consumo energético y mejor vida de la manguera debido al tamaño de los rodillos. Facilidad de operación con un par de arranque mínimo y un rango de frecuencia muy amplio.

GRAN AHORRO ENERGÉTICO, MAYOR NÚMERO DE HORAS DE TRABAJO DE LA MANGUERA Y GRAN FACILIDAD DE OPERACIÓN.

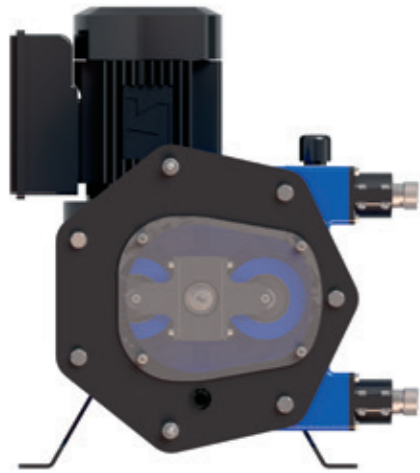
PERIBEST I12 | I17 | I21

Facilidad de instalación para una perfecta dosificación.

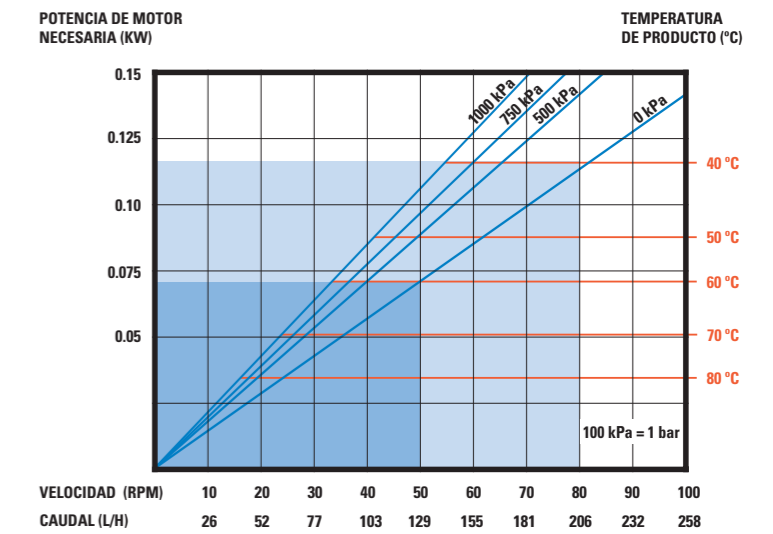
El diseño de los modelos I12, I17, I21 está focalizado en la obtención de una bomba pequeña altamente robusta de rodillos XXL única en el mercado. El rodamiento integrado entre el rotor y el reductor absorbe completamente todas las cargas axiales libreando de toda fatiga al reductor y maximizando su vida útil de funcionamiento. Gracias a la precisión de todos los componentes de compresión, al proceso de fabricación diferenciado de la manguera peristáltica, así como a la calidad de sus materiales, se consigue una durabilidad inigualable en el mercado.



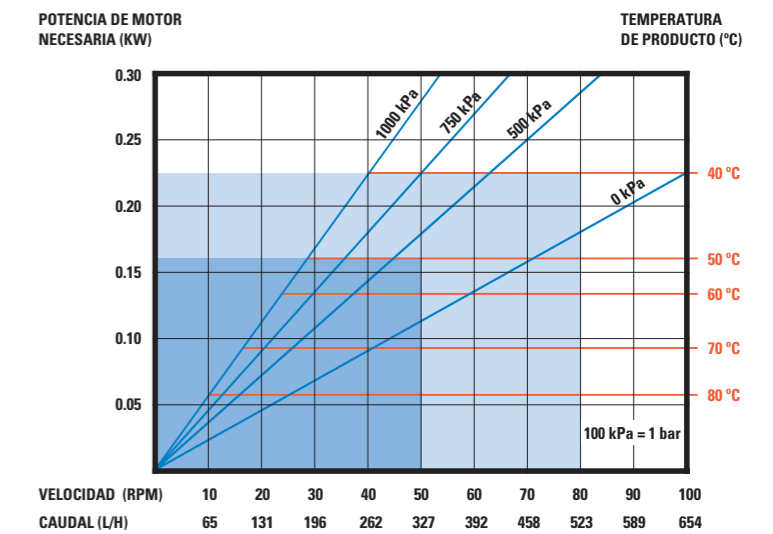
Las bombas peristálticas PeriBest modelos I12, I17, I21 abarcan un rango de caudal entre los 5 y los 1000 l/h. Estas bombas robustas y de diseño vertical compacto son ideales para las aplicaciones de dosificación de todo tipo de producto abrasivo, corrosivo, viscoso o delicado con presiones de descarga de hasta 10 bar. Dosificación de químicos, aditivos, lechada de cal, carbón activo o polímeros son algunas de las aplicaciones de referencia que las bombas PeriBest de pequeño caudal solucionan a la perfección con un máximo control de caudal, eficiencia de proceso y facilidad de instalación y mantenimiento.



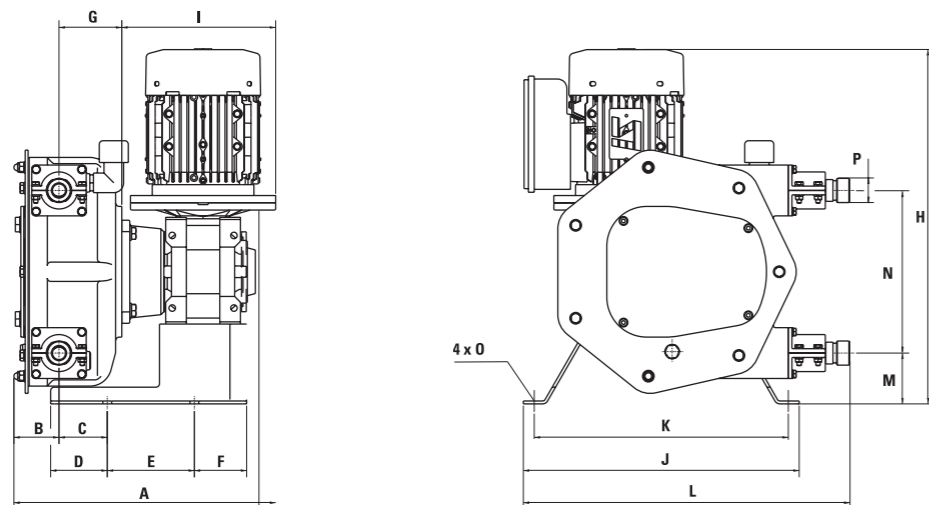
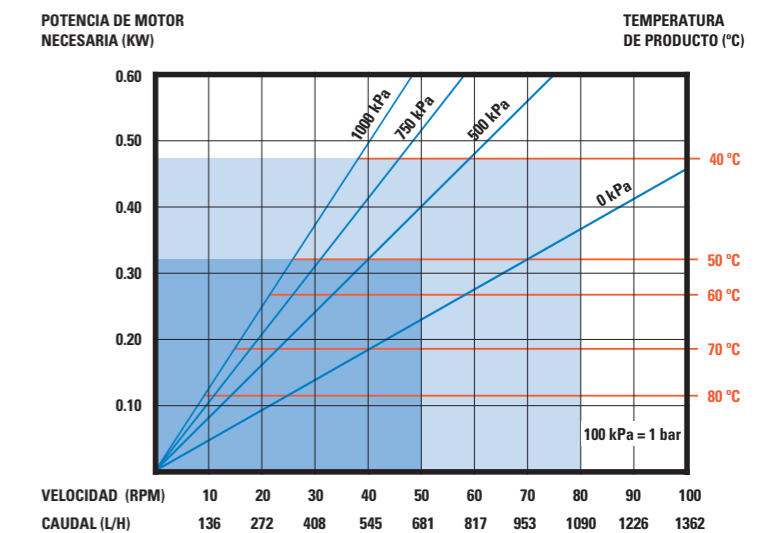
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MODELO I12
Caudal Máximo (continuo)	205 l/h
Capacidad	0,043 l/rev
Presión Máx. Descarga	10 bar
Temperatura Máxima	80 °C
Diámetro Interior	13 mm.
Material Manguera	NR, EPDM, NBR (Alimentario) y Hypalon®
Material Conexiones	AISI-316, PP, PVDF (PTFE)



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MODELO I17
Caudal Máximo (continuo)	500 l/h
Capacidad	0,109 l/rev
Presión Máx. Descarga	10 bar
Temperatura Máxima	80 °C
Diámetro Interior	16 mm.
Material Manguera	NR, EPDM, NBR (Alimentario) y Hypalon®
Material Conexiones	AISI-316, PP, PVDF (PTFE)



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MODELO I21
Caudal Máximo (continuo)	1100 l/h
Capacidad	0,227 l/rev
Presión Máx. Descarga	10 bar
Temperatura Máxima	80 °C
Diámetro Interior	22 mm.
Material Manguera	NR, EPDM, NBR (Alimentario) y Hypalon®
Material Conexiones	AISI-316, PP, PVDF (PTFE)



MODELO	A*	B	C	D	E	F	G	H	I*	J	K	L	M	N	O	P
I12	240,3	47,5	50	54,3	80	32,8	55,8	367	137	265	235	305	62	116	12	BSP 3/8"
I17	292,1	55,6	61	79,5	120	25,5	66,5	436,5	170	320	285	377,6	63	195	12	BSP 3/4"
I21	360,6	62,1	66,5	78	120	72	86,5	488	212	380	350	449,5	70	224	12	BSP 1"

* Pueden cambiar en función del accionamiento

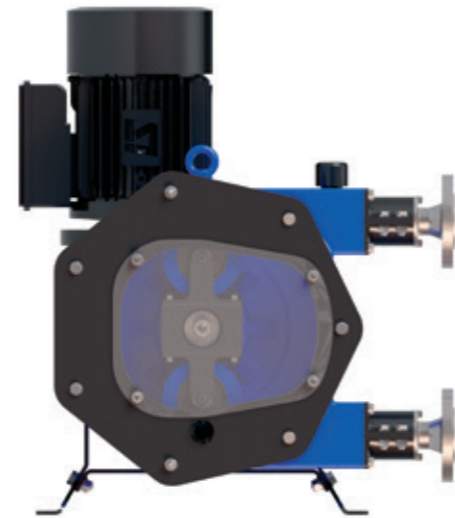
PERIBEST 128 | 135

La solución más compacta y robusta para caudales medios.

El rango de caudales medio comprendido entre los 250 y los 3500 l/h está perfectamente cubierto con las bombas PeriBest modelos I28 e I35.

La competitividad de estos modelos tanto a nivel económico como a nivel tecnológico, posicionan este rango de producto sin rival en el mercado que pueda ofrecer una equipo tan altamente eficiente, robusto y de sistema de compresión de la manguera con la máxima precisión, eficacia y durabilidad.

La ausencia de válvulas y cierres mecánicos, la posibilidad de giro en seco y el gran poder de aspiración hacen de la bomba peristáltica PeriBest la mejor opción para la dosificación o trasvase de productos altamente abrasivos, delicados, viscosos o corrosivos.



Así como las bombas PeriBest de tamaño más pequeño, estos dos modelos mantienen exactamente la misma filosofía de robustez y durabilidad, centrada en un diseño muy compacto, vertical y con sistema de compresión de la manguera mediante rodillos de tamaño XXL. Este sistema de apriete de la manguera con máxima superficie de contacto, junto con un proceso de fabricación diferenciado y técnicamente avanzado de cada manguera peristáltica, maximizan la vida útil de trabajo de este componente reduciendo y optimizando los costes de mantenimiento y operación.

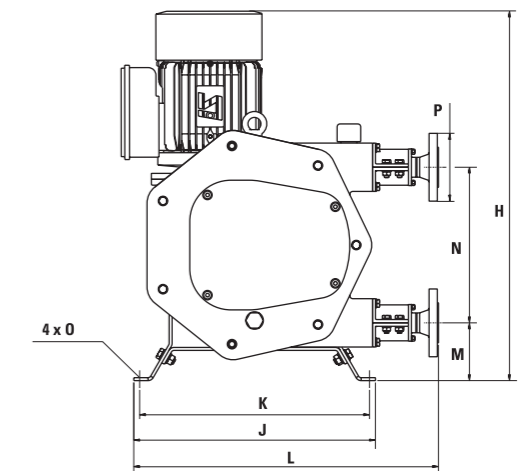
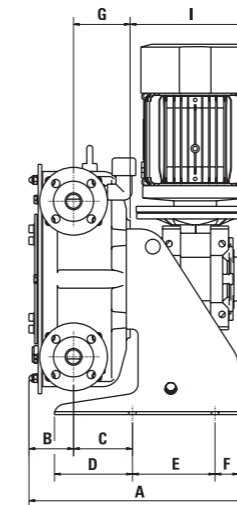
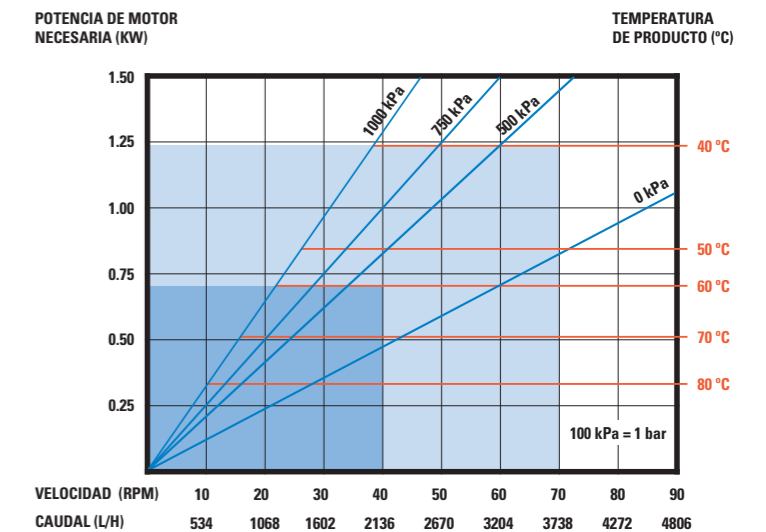
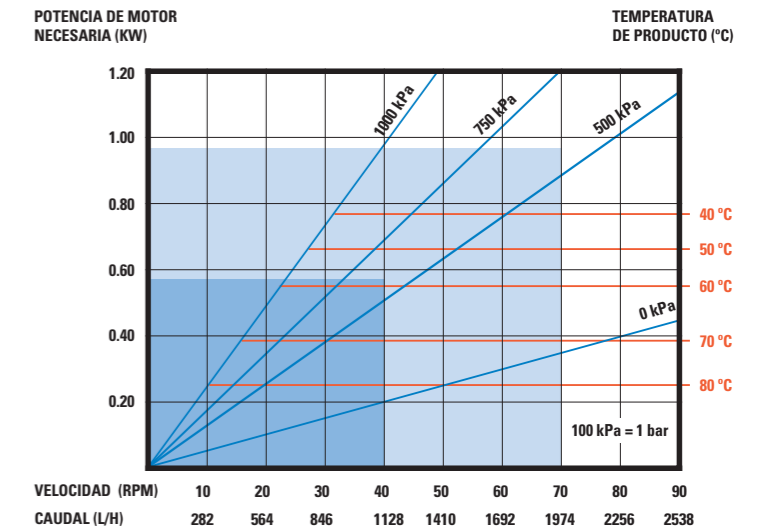


La robustez de las bombas I28 e I35 se fundamenta en los dos rodamientos integrados que absorben las cargas axiales entre el rotor y el reductor, un conjunto rotor y rodillos XXL con las máximas prestaciones y diseño innovador, un sistema de montaje compacto y de fácil montaje, junto con unos materiales de construcción muy robustos y perfectamente tratados con los procesos de endurecimiento y anticorrosión de última generación del mercado.



ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MODELO I28
Caudal Máximo (continuo)	1900 l/h
Capacidad	0,47 l/rev
Presión Máx. Descarga	10 bar
Temperatura Máxima	80 °C
Diámetro Interior	28 mm.
Material Manguera	NR, EPDM y NBR (Alimentario)
Material Conexiones	AISI-316, PP, PVDF (PTFE)

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MODELO I35
Caudal Máximo (continuo)	3600 l/h
Capacidad	0,89 l/rev
Presión Máx. Descarga	10 bar
Temperatura Máxima	80 °C
Diámetro Interior	35 mm.
Material Manguera	NR, EPDM y NBR (Alimentario)
Material Conexiones	AISI-316, PP, PVDF (PTFE)

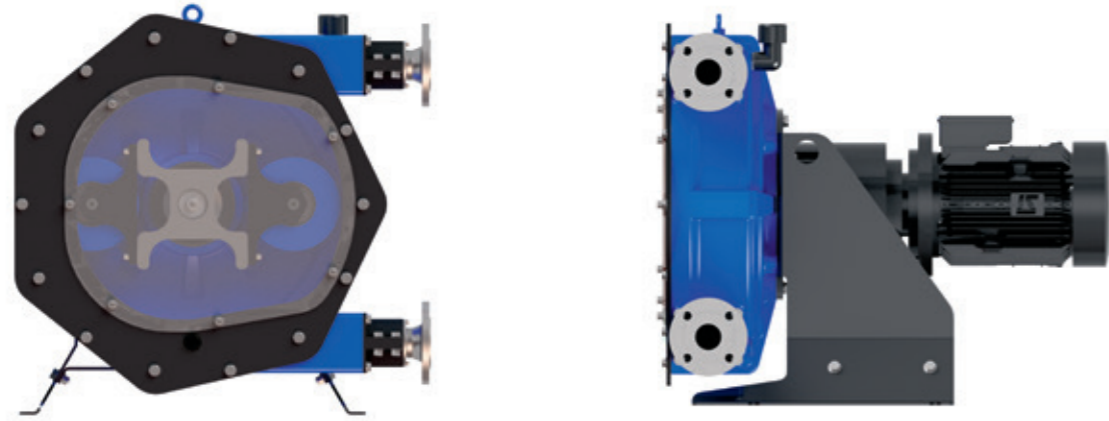


MODELO	A*	B	C	D	E	F	G	H	I*	J	K	L	M	N	O	P
I28	382,3	75,6	100	132,3	140	40	96	627	211	410	390	517	98	264	12	DN-25
I35	408,6	85,1	134,5	161,8	140	40	112,5	677	211	460	440	583	105	330	12	DN-32

* Pueden cambiar en función del accionamiento

PERIBEST 143 | 155

Trasvase y dosificación con la máxima eficiencia y durabilidad.



Los modelos 143 e 155 completan la línea de bombas peristálticas PeriBest con un rango de caudal entre los 1000 y los 17.000 l/h, pudiéndose ampliar mediante una bomba de doble cabezal hasta los 34.000 l/h. Estos dos modelos son perfectos para operaciones de dosificación de todo tipo de producto, donde gracias al excelente control de caudal, al caudal constante en aplicaciones de presión variable y al bombeo delicado, se consiguen precisiones de hasta $\pm 1\%$. Así mismo, también son ideales para aplicaciones de trasvase de

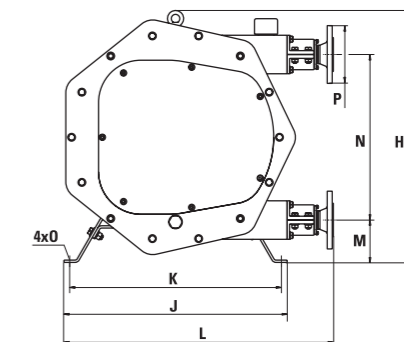
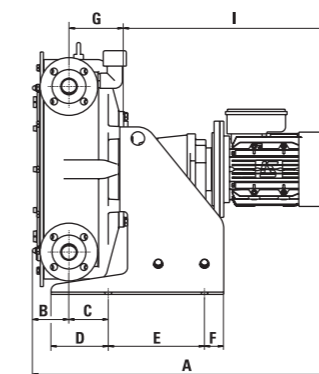
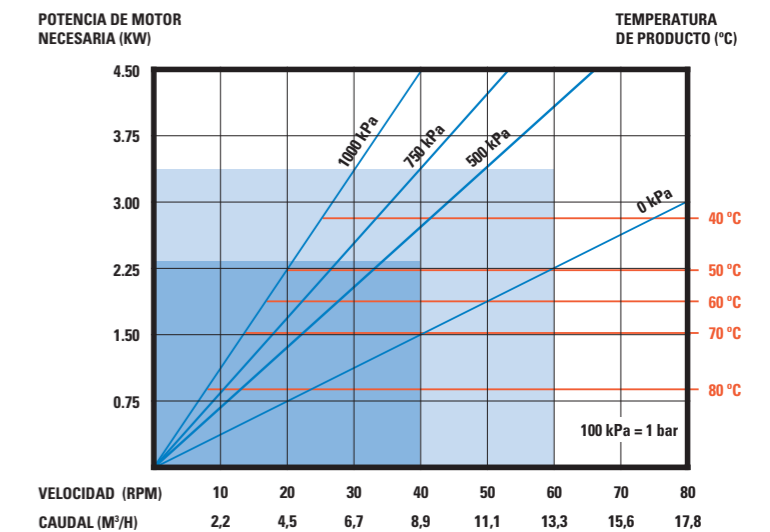
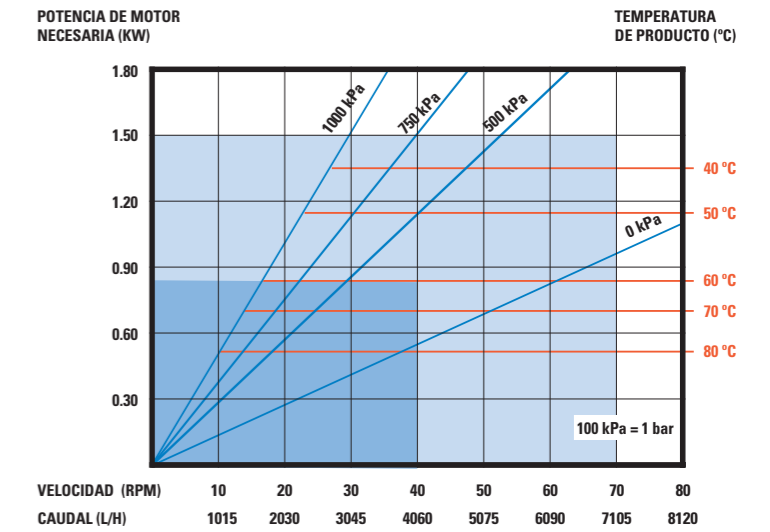
fluidos altamente abrasivos, viscosos o con sólidos en suspensión, dado el gran paso de sólidos de la bomba. La no presencia de válvulas ni de cierres mecánicos, además de un diseño robusto y monobloc horizontal con caja de rodamientos, convierten a la bomba peristáltica PeriBest en una opción muy robusta e ideal para cualquier aplicación de bombeo por más difícil que esta sea. El giro en seco indefinido y la capacidad de aspiración de hasta 9,5 m.c.a complementan las capacidades del rango de producto PeriBest.



La instalación de la caja de rodamientos en el cuerpo de bomba, permite un perfecto alineamiento así como la absorción total de las cargas en el eje del reductor. La caja de rodamientos está compuesta por un buje central sobre el que se soportan los rodamientos reforzados y sobredimensionados, más el eje de la bomba, obteniéndose un conjunto compacto y muy robusto. La incorporación de este conjunto ofrece una inmejorable robustez y resistencia a la bomba, incluso en las condiciones más severas con presiones de hasta 10 bar y aplicaciones de trabajo continuo. Los costes de mantenimiento se minimizan, se reducen las paradas del sistema y se alarga la vida del reductor.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MODELO 143
Caudal Máximo (continuo)	7000 l/h
Capacidad	1,69 l/rev
Presión Máx. Descarga	10 bar
Temperatura Máxima	80 °C
Diámetro Interior	43 mm.
Material Manguera	NR, EPDM y NBR (Alimentario)
Material Conexiones	AISI-316, PP, PVDF (PTFE)

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS	MODELO 155
Caudal Máximo (continuo)	13000 l/h
Capacidad	3,71 l/rev
Presión Máx. Descarga	10 bar
Temperatura Máxima	80 °C
Diámetro Interior	55 mm.
Material Manguera	NR, EPDM y NBR (Alimentario)
Material Conexiones	AISI-316, PP, PVDF (PTFE)



MODELO	A*	B	C	D	E	F	G	H	I*	J	K	L	M	N	O	P
143	800,6	96,6	102	148,5	250	50	142	655	564	580	550	700	110	430	16	DN-40
155	947,1	107	95	129	380	39,5	156,5	820	684	690	660	820	143	554	16	DN-50

* Pueden cambiar en función del accionamiento

VERSIÓN QUÍMICA

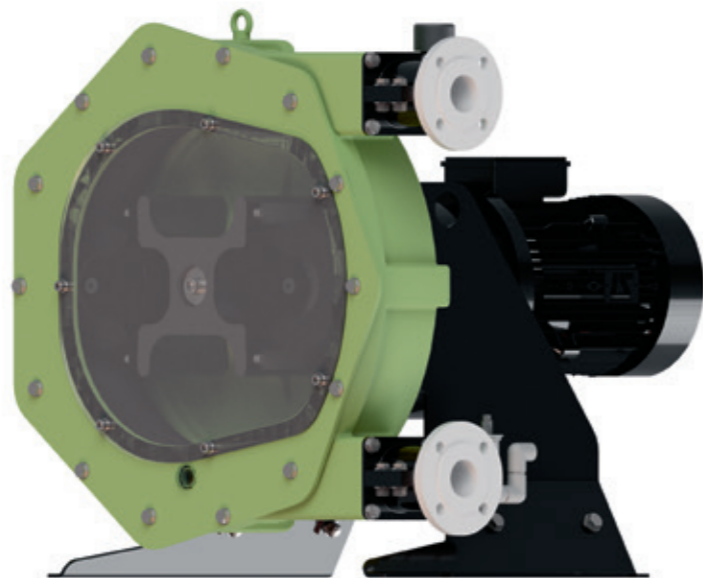
La mejor solución para la dosificación de productos corrosivos.

La Versión Química de la bomba PeriBest aporta los cambios necesarios al equipo para conformar un producto totalmente protegido y resistente al ataque de los ácidos altamente corrosivos y a todo tipo de químicos difíciles.

Esta versión está compuesta principalmente por:

- Manguera peristáltica de última generación en NR, EPDM o Hypalon®.
- Recubrimiento del cuerpo y de la tapa frontal en TEFZEL®.
- Conexiones plásticas en Polipropileno o PVDF.
- Detector de rotura de la manguera.
- Retenes de la bomba y de los rodillos en EPDM.
- Rodillos anticorrosivos.
- Drenaje de producto derramado dentro del cuerpo de bomba.

Gracias al uso de estas especificaciones conseguimos una bomba totalmente anticorrosiva, muy resistente y robusta, con un precio muy competitivo. Sin lugar a dudas, la mejor opción como bomba peristáltica anticorrosiva del mercado.



APLICACIONES RECOMENDADAS PARA LA VERSIÓN QUÍMICA.

- Dosificación de Hipoclorito Sódico.
- Dosificación de Cloruro Férrico.
- Dosificación de Acido Clorhídrico.
- Dosificación de Acido Sulfúrico.
- Y otros líquidos ácidos en general.

VERSIÓN ALIMENTARIA

Un nuevo concepto para el bombeo de productos alimentarios.

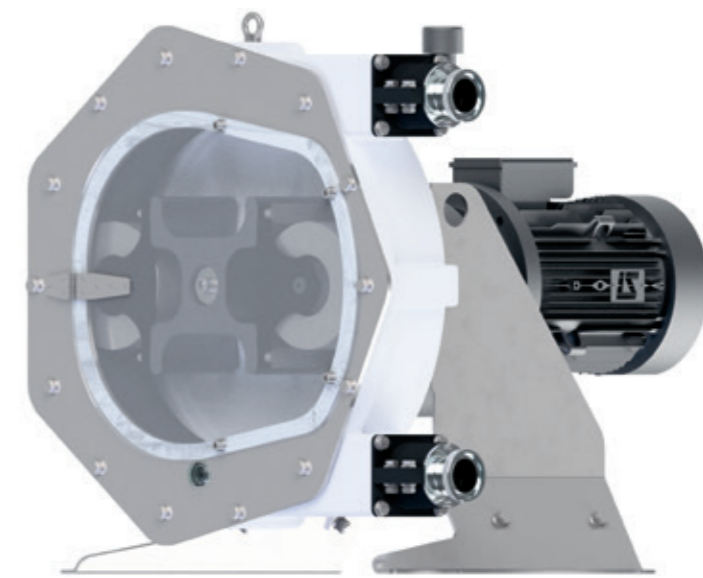
Las bombas peristálticas PeriBest en su Versión Alimentaria incorporan los cambios necesarios al equipo para disponer de una bomba sanitaria totalmente apta y compatible para el bombeo de productos alimentarios que cumple con las especificaciones y normativas vigentes.

Esta versión está compuesta principalmente por:

- Manguera peristáltica de última generación en Nitrilo FDA Alimentario.
- Conexiones alimentarias DIN 11851 o Triclamp.
- Tapa frontal de fácil y rápido desmontaje para favorecer los procesos de limpieza CIP.
- Rodillo de extracción frontal.
- Bancada y tapa en acero Inoxidable.
- Cuerpo de bomba pintado en blanco sanitario.

El uso de esta versión optimiza los tiempos de parada, facilita los procesos de limpieza y mejora su eficiencia.

El proceso de fabricación innovador de la manguera peristáltica aporta una resistencia extra frente a la temperatura y alarga la vida útil de trabajo mejorando los costes de mantenimiento del equipo.



APLICACIONES RECOMENDADAS PARA LA VERSIÓN ALIMENTARIA.

- Trasvase de zumos y salsas.
- Dosificación de aditivos, colorantes, aromas y enzimas.
- Bombeo de productos alimentarios, como bebidas, lácteos y repostería.
- Bombeo de levadura.
- Bombeo de aceites.
- Trasvase de vino.

TRATAMIENTO DE AGUAS.

VENTAJAS DE LAS BOMBAS PERISTÁLTICAS PERIBEST.

- Gran resistencia a la abrasión en el trasvase de fangos y lodos y en la dosificación de productos altamente abrasivos como la Lechada de cal y el Carbón activo.
- Capacidad de aspiración de hasta 9,5 m.c.a. y control de caudal óptimos para las aplicaciones de Toma de muestras.
- Facilidad de mantenimiento y operación para las aplicaciones de trabajo continuo (24h/7días) debido al diseño y a la robustez del equipo.
- Bombeo delicado para la dosificación de polímeros y floculantes. Máxima eficiencia de proceso.
- Versión Química con materiales altamente resistentes a los ácidos de alta concentración.
- Bombeo de productos gaseosos sin problema durante tiempo indefinido.

APLICACIONES DE ÉXITO EN EL TRATAMIENTO DE AGUAS.

- Traspase de lodos y fangos.
- Dosificación de Carbón Activo y Lechada de Cal.
- Dosificación de Hipoclorito Sódico, Cloruro Férrico.
- Dosificación de polímeros y floculantes.
- Toma de muestras.

Los tiempos de parada de las bombas peristálticas PeriBest son mínimos gracias a su diseño optimizado. Esta ventaja es sumamente importante en aplicaciones de trabajo continuo muy habituales en este sector. Dosificaciones de productos altamente corrosivos del tipo Hipoclorito Sódico o Cloruro Férrico, son perfectamente compatibles gracias a la Versión Química de la Bomba PeriBest.

Fangos, lodos y productos con alto contenido en sólidos o muy abrasivos como la Lechada de Cal, no son un problema para la bomba PeriBest, dada la importante robustez conseguida con el uso de materiales muy resistentes, los rodamientos integrados, rodillos de gran tamaño y un sistema de conexiones fiable y muy seguro que evita la aparición de fugas durante el funcionamiento.



INDUSTRIA QUÍMICA.

La Industria Química exige equipos con altas prestaciones tecnológicas y materiales con buena durabilidad. Los excesos de paradas por mantenimiento son siempre un problema y esto es precisamente lo que la bomba peristáltica PeriBest soluciona frente a la competencia tradicional.

La robustez de los equipos, así como la facilidad de mantenimiento, versiones de montaje específicas para productos altamente corrosivos como la Versión Química, con mangueras en NR o EPDM de alta calidad, recubrimiento del cuerpo en TEFZEL®, conexiones plásticas y detector de rotura de la manguera, conforman un equipo muy robusto y resistente a los productos químicos difíciles ya sea por abrasión, corrosión o condiciones de operación al límite (elevada aspiración, giro en seco, alta viscosidad, presencia de gases, etc ...).

VENTAJAS DE LAS BOMBAS PERISTÁLTICAS PERIBEST.

- Resistencia a la corrosión gracias al uso de mangueras y conexiones compatibles con la gran mayoría de productos de proceso.
- No presencia de cierres mecánicos ni válvulas para el bombeo de productos difíciles, viscosos, adherentes o con sólidos.
- Gran facilidad de mantenimiento y operación para las aplicaciones de trabajo continuo (24h/7días) debido al diseño y a la robustez del equipo.
- Versión Química con materiales altamente resistentes a los ácidos de alta concentración.
- Bombeo de productos gaseosos sin problema durante tiempo indefinido.

APLICACIONES DE ÉXITO EN LA INDUSTRIA QUÍMICA.

- Dosificación de pigmentos y pinturas base agua.
- Traspase de productos altamente abrasivos como el Dióxido de Titanio.
- Dosificación de resinas.
- Dosificación de detergentes, cremas y colas base agua.
- Dosificación de todo tipo de químicos corrosivos ácidos o bases





MINERÍA.

VENTAJAS DE LAS BOMBAS PERISTÁLTICAS PERIBEST.

- Excelente resistencia a la abrasión en el bombeo de productos con alto contenido en sólidos.
- Facilidad de mantenimiento y operación para las aplicaciones de trabajo continuo (24h/7días) debido al diseño y a la robustez del equipo.
- Bombeo delicado para la dosificación de polímeros y floculantes. Máxima eficiencia de proceso.
- Bomba sin válvulas ni cierres mecánicos.
- Giro en seco indefinido.
- Bomba reversible.

APLICACIONES DE ÉXITO EN LA MINERÍA.

- Trasvase de pulpas de mineral, fangos y lodos.
- Dosificación de Cianuro y Xantato.
- Trasvase o Dosificación de polímero.
- Dosificación de reactivos.

El sector de la Minería busca siempre el ahorro energético y la reducción en el consumo de agua de los procesos de extracción y separación de metales.

Las bombas peristálticas PeriBest, consiguen la optimización de dichos procesos pudiendo bombear fluidos con altas concentraciones en sólidos gracias a su robustez y resistencia a la abrasión, disminuyéndose así el consumo de agua y los procesos necesarios para la separación y recirculación de esta. Las mangueras peristálticas PeriBest ayudan notablemente a esta resistencia gracias a su proceso de fabricación, con capas textiles de gran refuerzo y capa interior extrusionada. De esta forma se optimizan los costes en mantenimiento y se reducen las paradas de producción.

El bombeo delicado y el control preciso en la dosificación permiten la máxima eficiencia del proceso de dosificación de polímero, reduciendo los costes en materia prima de este producto tan delicado y común en Minería

ALIMENTACIÓN Y COSMÉTICA.

En el sector de la Alimentación y Cosmética, disponer de un diseño sanitario con materiales totalmente compatibles y no contaminantes en contacto con el fluido, es imprescindible para poder cumplir con las especificaciones y normativas existentes.

PeriBest ha diseñado una bomba en su Versión Alimentaria, completamente apta para el bombeo de productos alimentarios que fundamenta su aplicación en el uso de mangueras peristálticas alimentarias fabricadas en Nitrilo Alimentario FDA, conexiones alimentarias del tipo DIN 11851 o Triclamp y un diseño que facilita la limpieza CIP gracias a la facilidad de desmontaje.

La capa interior extrusionada de la manguera peristáltica beneficia la longevidad de este componente reduciendo el consumo de recambios y las operaciones de mantenimiento. A su vez, mejora el comportamiento en el proceso de limpieza con temperaturas de hasta 80°C.

VENTAJAS DE LAS BOMBAS PERISTÁLTICAS PERIBEST.

- Facilidad de mantenimiento y operación.
- Versión Alimentaria de la bomba con manguera FDA, conexiones alimentarias, tapa frontal de fácil y rápido desmontaje y rodillo de extracción frontal.
- Lubricante interno de grado alimentario.
- Bombeo delicado del fluido. Máxima eficiencia de proceso.
- Bomba autocebante.
- Control absoluto de la dosificación. Precisión de $\pm 1\%$.

APLICACIONES DE ÉXITO EN ALIMENTACIÓN Y COSMÉTICA.

- Bombeo de las tierras diatomeas. Kieselghur.
- Trasvase de zumos y salsas con viscosidad o trozos sólidos en la mezcla.
- Aditivos, colorantes y aromas varios para alimentación.
- Alimentación de máquinas envasadoras.



INDUSTRIA CERÁMICA Y CONSTRUCCIÓN.

VENTAJAS DE LAS BOMBAS PERISTÁLTICAS PERIBEST.

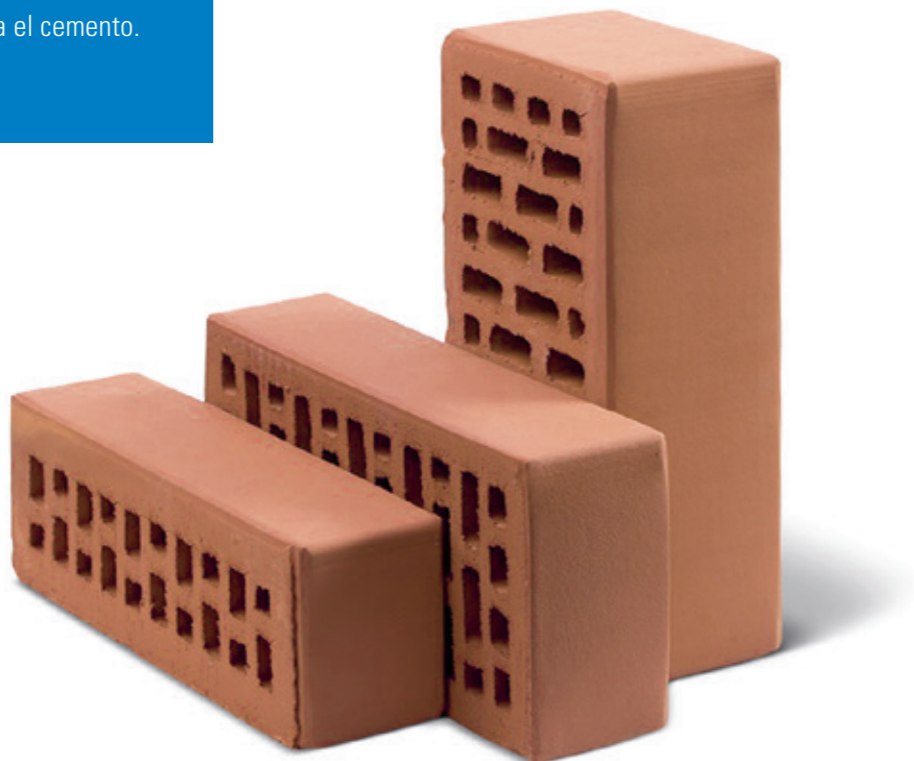
- Gran resistencia a la abrasión en trasvase de productos altamente abrasivos.
- Bajo consumo recambios y optimización de los procesos de parada.
- Dosificación de productos muy abrasivos como el Carbonato de bario y Permanganato potásico.
- Capacidad de aspiración de hasta 9,5 m.c.a.
- Facilidad de mantenimiento y operación para las aplicaciones de trabajo continuo (24h/7días) debido al diseño y a la robustez del equipo.

APLICACIONES DE ÉXITO EN LA INDUSTRIA CERÁMICA Y CONSTRUCCIÓN.

- Dosificación de productos muy abrasivos como el Carbonato de bario, Permanganato potásico.
- Traslado de Barbotina cerámica.
- Dosificación de aditivos y colorantes para el cemento.
- Traslado de cemento de baja densidad.

Tanto en la Industria Cerámica como en la Construcción, el bombeo de todo tipo de fluidos altamente abrasivos son una constante. Es por ello por lo que el desgaste de las bombas y el consumo elevado de recambios están a la orden del día. Con el uso de las bombas peristálticas PeriBest, la resistencia a la abrasión se incrementa exponencialmente, gracias a la robustez de los equipos, tanto por el diseño con materiales muy duros, como por la resistencia a la abrasión de los elementos en contacto con el fluido, ya sean las mangueras peristálticas de última generación, como las conexiones metálicas en acero inoxidable.

La mejora en el consumo de recambios y la reducción drástica de las paradas y tiempos de mantenimiento, optimizan la eficiencia de las plantas, reducen los costos de producción y minimizan los residuos de producto.



INDUSTRIA DEL PAPEL.

Es habitual en la Industria del Papel bombear gran cantidad de agua residual con restos de fibras, sustancias químicas que hay que tratar, etc ... En estos casos las bombas peristálticas PeriBest son una excelente solución, tanto por la gran resistencia a la abrasión de las mangueras peristálticas de última generación PeriBest, como por la robustez de los equipos y por la facilidad, control y durabilidad de sus componentes a la hora de bombear productos como el Hidróxido de calcio, comúnmente usados para el tratamiento del agua.

El giro en seco y el gran paso de sólidos son algunas de las ventajas más notorias de las bombas PeriBest, frente a las tecnologías tradicionales tales como las bombas de diafragma o bombas neumáticas, que se atascan fácilmente al bombear productos con sólidos. Por lo tanto, la capacidad para bombear pulpas de alta densidad es excelente.

Los bajos tiempos de parada, la facilidad de instalación y mantenimiento, son otras ventajas a resaltar de las bombas peristálticas PeriBest.

VENTAJAS DE LAS BOMBAS PERISTÁLTICAS PERIBEST.

- Dosificación de productos químicos precisa y controlada
- Gran resistencia a la abrasión en trasvase de productos altamente abrasivos.
- Ausencia de elementos problemáticos como cierres mecánicos y válvulas.
- Bajo consumo de recambios y optimización de los procesos de parada.
- Capacidad de giro en seco y poder de succión de hasta 9,5 m.c.a.

APLICACIONES DE ÉXITO EN LA INDUSTRIA DEL PAPEL.

- Dosificación de químicos y pinturas.
- Traslado de pasta de papel y pulpas.
- Dosificación de lechada de cal.
- Dosificación de aditivos y colorantes.
- Dosificación y traslado de colas.



C/Louis Pasteur, 4 - Parque Tecnológico de Valencia
46980, Paterna (España)



www.quilinox.com
quilinox@quilinox.com



902 304 316

