



EFFIZIENTE ABWASSERFÖRDERUNG

Ein abgestimmtes System von Exzentrerschneckenpumpen,
Schlauchpumpen, Propellerpumpen und Mazeratoren

 | ALLWEILER®

www.circorpt.com

COMMERCIAL MARINE

DEFENSE

OIL & GAS

POWER & INDUSTRY

RELIABILITY SERVICES

 | ALLWEILER®



ALLWASTE® : SPEZIELLE PUMPEN FÜR JEDEN PROZESSCHRITT

Mit der Produktfamilie ALLWASTE® finden Sie aus einem ausgereiften Baukastensystem die jeweils optimale Pumpe. Sie wählen für den wirtschaftlichen und umweltfreundlichen Betrieb Ihrer Anlagen in der Abwasser- und Klärtechnik unter einer ganzen Reihe von Pumpen mit unterschiedlichen Pumpprinzipien die jeweils optimale Bauart aus. Die Fördermedien reichen vom Roh-Abwasser über die unterschiedlichen Arten von Schlämmen (u. a. Roh- und Vorklärschlamm, Rücklaufschlamm, Überschussschlamm, Dickschlamm und Belebtschlamm) über Suspensionen, Flockungshilfsmittel, Kalkmilch und Filtraten bis hin zu Brauchwasser.

Entscheiden Sie sich für eine ALLWASTE® Pumpe, ist schneller Service weltweit bei Ihnen vor Ort inbegriffen, QuickServe® liefert Ihnen Original-Ersatzteile mit definierter Reaktionszeit. PumpService® ist zur Stelle, sobald Sie Unterstützung durch qualifizierte Spezialisten auf Ihrer Anlage benötigen.

Allweiler® bietet Ihnen eine Sicherheit, die Ihnen fast kein anderer Hersteller bieten kann: Statoren aus eigener Herstellung – Made in Germany. Sie erhalten für Ihre Exzentrerschneckenpumpen Statoren in etwa 20 verschiedenen Werkstoffen schnell und preisgünstig direkt von Allweiler®. Dies gilt auch für seltene Werkstoffe und spezielle Größen.

Speziell für höher belastete Exzentrerschneckenpumpen hat Allweiler® den neuen ALLDUR® Stator entwickelt. Der neue Werkstoff ist dynamisch hoch belastbar, besitzt eine hohe Stoßelastizität, hohen Weiterreißwiderstand und hohe Alterungsbeständigkeit. ALLDUR® Statoren sind extrem verschleißfest. Sie garantieren höchste Standzeiten selbst bei sehr abrasiven Medien.

Maximale Leistungsdaten ALLWASTE®*

	Exzentrerschneckenpumpen	Mazeratoren	Schlauchpumpen	Schraubenspindelpumpen	Kreiselpumpen	Propellerpumpen
Q	7,500 l/min 1,981 gpm	160 m³/h 705 gpm	60 m³/h 264 gpm	5,300 l/min 1,400 gpm	2,400 m³/h 10,567 gpm	50,000 m³/h 220,150 gpm
p _s	64 bar / 928 psi	10 bar / 145 psi	16 bar / 232 psi	280 bar / 4061 psi	25 bar / 363 psi	6 bar / 87 psi
t	150 °C / 302 °F	80 °C / 176 °F	80 °C / 176 °F	400 °C / 752 °F	400 °C / 752 °F	200 °C / 392 °F
Ø	300,000 mm³/s	-	100,000 mm³/s	100,000 mm³/s	-	-

* Alle Leistungsdaten hier und in den folgenden Tabellen gelten für 50-Hz-Betrieb.

ALLWASTE® : IDEAL FÜR ALLE MEDIEN IM KLÄRWERK

Die verschiedenen Förderprinzipien der ALLWASTE® Pumpen gewährleisten, dass Sie für jedes Einsatzgebiet exakt die Pumpenart einsetzen, die das jeweilige Medium optimal fördert.

Fördermedium	Pumpenart					
	Exzentrerschneckenpumpen	Mazeratoren	Schlauchpumpen	Kreiselpumpen	Propellerpumpen	Schraubenspindelpumpen
Roh-Abwasser	●	●		●	●	
Fäkalien-/Roh-/Frischschlamm	●	●				
Überschussschlamm	●	●	●			
Rücklaufschlamm	●		●		●	
Kreislaufschlamm (Denitrifikation/Nitrifikation)					●	
Vorklärschlamm	●	●	●			
Faulschlamm	●	●	●			
Kalkmilchsuspension, Neutralisationsmittel	●		●	●		
Eisen-III-Chloridlösung, Fällungsmittel	●		●	●		
Eingedickter Schlamm	●	●	●			
Polyelektrolyt, Flockmittelstammllösung	●		●			
Flockungshilfsmittel	●		●			
Dickschlamm (entwässerte Schlämme mit bis zu 45 %TS-Anteil)	●		●			
Schwimmschlamm	●	●				
Presswasser, Filtrat, Zentrat		●		●		
Probeentnahme (Abwasser, Klärwasser, Schlämme)	●	●	●			
Frisch-/Betriebs-/Brauchwasser				●		
Reinigungs-/Sperrwasser				●		
Absorptions-/Oxydations-/Entkeimungsmittel	●		●	●		
Thermalöl, Heißwasser				●		
Leicht-/Schweröle				●		●

ALL-OPTIFLOW® : MASSGESCHNEIDERT FÜR KLÄRANLAGEN

DIE PUMPE MIT DEN HÖCHSTEN EINSPARUNGEN IM BETRIEB

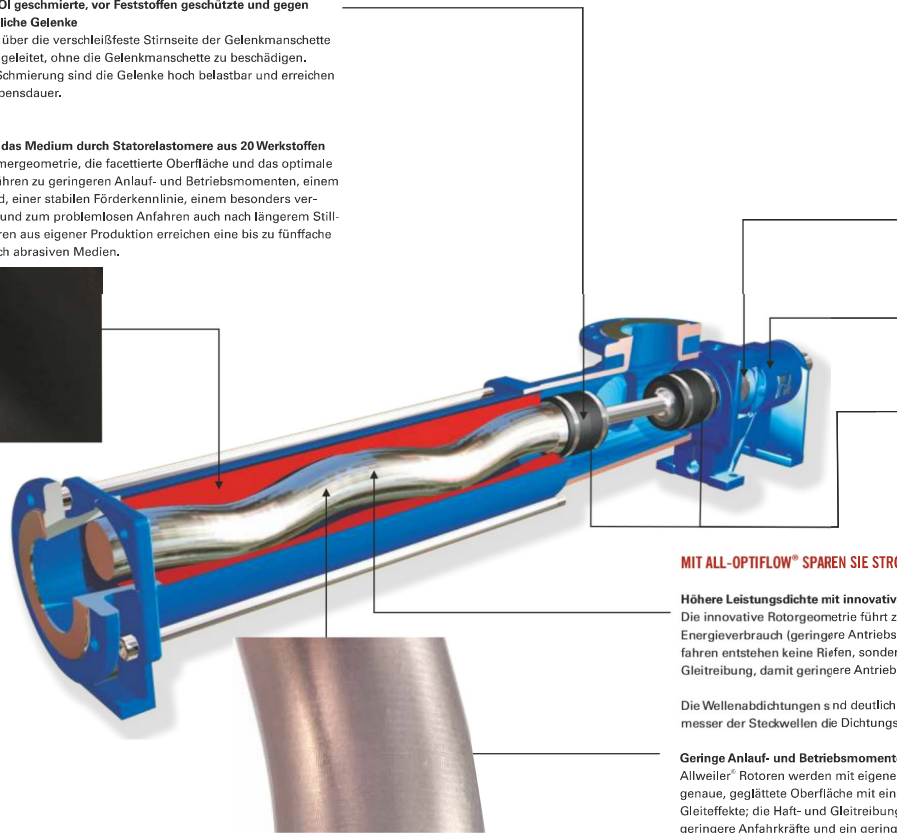
MIT ALL-OPTIFLOW® SPAREN SIE ERSATZTEILKOSTEN

Auf Lebensdauer mit Öl geschmierte, vor Feststoffen geschützte und gegen Überdruck unempfindliche Gelenke

Die Feststoffe werden über die verschleißfeste Stirnseite der Gelenkmanschette um das Gelenk herumgeleitet, ohne die Gelenkmanschette zu beschädigen. Durch die optimierte Schmierung sind die Gelenke hoch belastbar und erreichen eine äußerst lange Lebensdauer.

Exakte Anpassung an das Medium durch Statorelastomere aus 20 Werkstoffen

Die besondere Elastomergeometrie, die facetiierte Oberfläche und das optimale ALLDUR® Elastomer führen zu geringeren Anlauf- und Betriebsmomenten, einem höheren Wirkungsgrad, einer stabilen Förderkennlinie, einem besonders verschleißarmen Betrieb und zum problemlosen Anfahren auch nach längerem Stillstand. ALLDUR® Statoren aus eigener Produktion erreichen eine bis zu fünffache Standzeit auch bei hoch abrasiven Medien.



MIT ALL-OPTIFLOW® SPAREN SIE WARTUNGSKOSTEN

Patentierter spielfreier Steckwellenverbindung

Bei Blockbauweise selbstdichtende und rostfreie, verschmutzungsunempfindliche Verbindung zwischen Antrieb und Pumpe. Einfache und schnelle Montage und Demontage. Wellendurchmesser etwa 30 Prozent geringer und damit bis zu 50 Prozent geringere Reibleistung an der Wellendichtung.



Abziehbarer Lagersockel

Der Lagersockel ist als komplette Einheit von der Antriebswelle abziehbar. Die Wellendichtung ist ohne weitere Pumpendemontage zugänglich.

Eigene Lagerung

Die Antriebswellen sind nachschmierbar und strahlwassergeschützt gelagert.

Hochwertige Gelenkausführung

Die ALL-OPTIFLOW® Gelenkwelle endet beidseitig in gas- und flüssigkeitsdicht gekapselten Bolzengelenken, die besonders einfach und robust ausgeführt sind und die exzentrische Bewegung des Rotors störungsfrei aufnehmen. Keine andere Pumpe ist so platzsparend wie diese optimierte Konstruktion. Sie führt zu einmalig langen Wartungsintervallen (MTBF), da die Kraftübertragung über austauschbare gehärtete Buchsen und Bolzen erfolgt. Diese schützen die übrigen Gelenkteile zuverlässig vor Verschleiß und können einfach ausgetauscht werden.

MIT ALL-OPTIFLOW® SPAREN SIE STROM

Höhere Leistungsdichte mit innovativem 1-gängigem Rotor

Die innovative Rotorgeometrie führt zu 20 Prozent geringerer mittlerer Gleitgeschwindigkeit und damit zu geringerem Energieverbrauch (geringere Antriebsleistung) und zu längerer Standzeit des Rotors. Durch das patentierte Bearbeitungsverfahren entstehen keine Riefen, sondern eine Haihäutstruktur auf der Oberfläche. Ihr Nutzen: geringere Haft- und Gleitreibung, damit geringere Antriebsleistung und Anfahrmomente.

Die Wellenabdichtungen sind deutlich haltbarer und benötigen eine geringere Antriebsleistung, da der geringere Durchmesser der Steckwellen die Dichtungsreibung um etwa 50 % reduziert.

Geringe Anlauf- und Betriebsmomente durch spezielle Rotoroberfläche

Allweiler® Rotoren werden mit eigenen Verfahren optimiert. Das patentierte Bearbeitungsverfahren erzeugt eine konturgenaue, geglättete Oberfläche mit einer Struktur ähnlich einer Haihäut. Die Vorteile sind optimale Strömungs- und Gleiteffekte; die Haft- und Gleitreibung für den Rotor ist deutlich geringer. Ihr Vorteil sind längere Wartungsintervalle, geringere Anfahrkräfte und ein geringerer Energiebedarf.

ALLWASTE® AE...:

INNOVATIVE TECHNIK UND ZAHLREICHE OPTIONEN

INDIVIDUELLE EXZENTERSCHNECKENPUMPEN AUS STANDARDISIERTEN BAUTEILEN

ALLWASTE® SENKT WARTUNGSKOSTEN

Optimale Abstimmung

Auf das Medium abgestimmte Ausführung und Werkstoffe der Wellendichtung (Packungsstopfbuchsen und Gleitringdichtungen).

Robuste Bolzengelenke

Mit auswechselbaren, gehärteten Buchsen und Bolzen, gas- und flüssigkeitsdicht gekapselt durch Gelenkmanschette mit Gelenkschellen.

Standfeste Rotoren

Hohlgegossen oder hohlgebohrt garantieren diese vor allem bei größeren Pumpenbaugrößen geringere Zentrifugalkräfte als Vollrotoren. Die Standzeiten der Fördererente sind wesentlich erhöht.

ALLWASTE® AE SPART BETRIEBSKOSTEN

Zwei Elastomerwandstärken

Je nach Medium mit gleichmäßiger oder ungleichmäßiger Wandstärke. Eine ungleichmäßige Wandstärke ist optimal für abrasive und/oder stark feststoffbeladene Medien. Vorteile gleichmäßiger Wandstärke:

- Niedrigere Anfahr- und Betriebsmomente
- Geringerer Leistungsbedarf
- Ruhiger, pulsationsarmer Lauf
- Stabiler Kennlinie

ALLWASTE® AE SPART ZEIT

Schnelle Reinigung

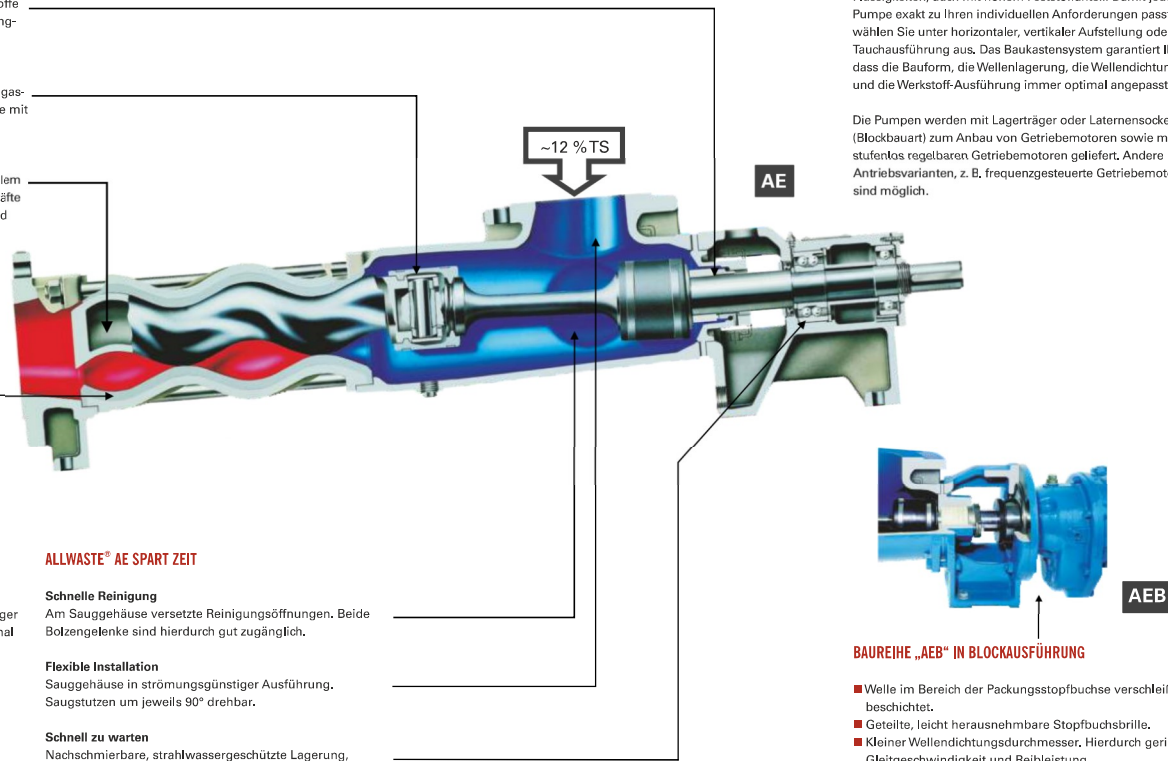
Am Sauggehäuse versetzte Reinigungsöffnungen. Beide Bolzengelenke sind hierdurch gut zugänglich.

Flexible Installation

Sauggehäuse in strömungsgünstiger Ausführung. Saugstutzen um jeweils 90° drehbar.

Schnell zu warten

Nachschmierbare, strahlwassergeschützte Lagerung, komplett von der Antriebswelle abziehbar. Wellendichtung ohne weitere Pumpendmontage zugänglich.



Die Baureihen „AE“ und „AEB“ arbeiten als selbstansaugende, rotierende Verdrängerpumpen. Sie fördern und dosieren dünnflüssige bis hochviskose, neutrale oder aggressive Flüssigkeiten, auch mit hohem Feststoffanteil. Damit jede Pumpe exakt zu Ihren individuellen Anforderungen passt, wählen Sie unter horizontaler, vertikaler Aufstellung oder Tauchausführung aus. Das Baukastensystem garantiert Ihnen, dass die Bauform, die Wellenlagerung, die Wellendichtungs- und die Werkstoff-Ausführung immer optimal angepasst sind.

Die Pumpen werden mit Lagerträger oder Laternensockel (Blockbauart) zum Anbau von Getriebemotoren sowie mit stufenlos regelbaren Getriebemotoren geliefert. Andere Antriebsvarianten, z. B. frequenzgesteuerte Getriebemotoren, sind möglich.

BAUREIHE „AEB“ IN BLOCKAUSFÜHRUNG

- Welle im Bereich der Packungsstopfbuchse verschleißfest beschichtet.
- Geteilte, leicht herausnehmbare Stopfbuchsbrille.
- Kleiner Wellendichtungsdurchmesser. Hierdurch geringe Gleitgeschwindigkeit und Reibleistung.
- Spielfreie, selbstdichtende Steckwellenverbindung durch Spannsatz, DE-Patent-Nr. 19824847, US-Patent-Nr. 6,227,829.

ALLWASTE® AE...ZD/RG:

FÜR HOHE FESTSTOFF- UND FASERANTEILE

ERWEITERN SIE DIE AE- UND AEB-BAUREIHE MIT EINER ODER ZWEI ZUFÜHRSCHECKEN FÜR HOCHVISKOSE MEDIEN

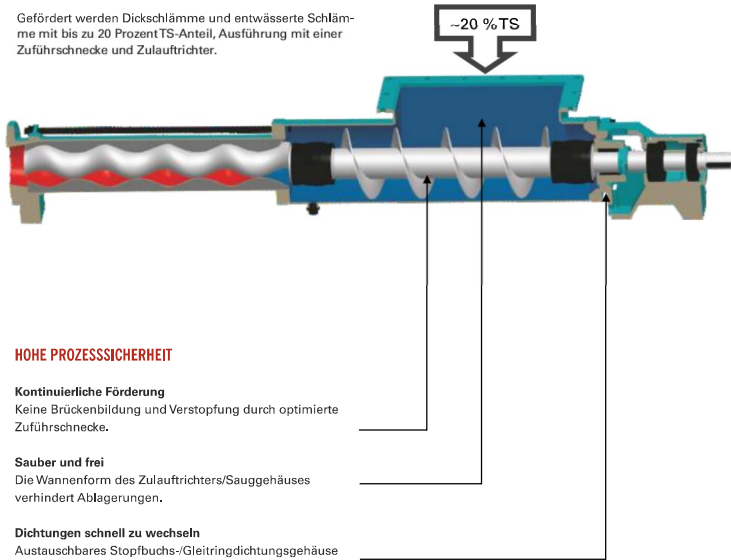
Die Baureihen „AE“ und „AEB“ fördern zuverlässig auch Ihre entwässerten Schlämme und Ihre Dickschlämme. Sie sind speziell für hochviskose oder nicht mehr fließfähige, neutrale oder aggressive, reine oder abrasive sowie gashaltige Medien entwickelt. Faser- und Feststoffanteile in den Fördermedien werden problemlos gefördert.

Da diese Pumpen Medien mit bis ca. 45 Prozent Trockensubstanzanteil fördern, sind sie nahezu konkurrenzlos. Je nach Anforderungen sind Ihre Pumpen ab Werk mit einer oder zwei Zuführschnecken ausgerüstet. Dank des Allweiler® Baukastensystems werden die Zuführschnecken einfach zwischen Rotor und Antriebswelle eingebaut. Alle anderen Teile bleiben unverändert.

Beide Pumpen bringen Ihnen sowohl im Einkauf als auch im Betrieb Preisvorteile, da sie aus standardisierten Bauteilen aufgebaut sind. Damit sind Ersatz- und Verschleißteile schnell bei Ihnen auf der Anlage und Ihre Ersatzteilhaltung ist weniger umfangreich.

AE.ZD

Gefördert werden Dickschlämme und entwässerte Schlämme mit bis zu 20 Prozent TS-Anteil, Ausführung mit einer Zuführschnecke und Zulauftrichter.



HOHE PROZESSSICHERHEIT

Kontinuierliche Förderung

Keine Brückenbildung und Verstopfung durch optimierte Zuführschnecke.

Sauber und frei

Die Wannenform des Zulauftrichters/Sauggehäuses verhindert Ablagerungen.

Dichtungen schnell zu wechseln

Austauschbares Stopfbuchs-/Gleitringdichtungsgehäuse zwischen Sauggehäuse und Lagersockel/Laternensockel.

AE.RG

Gefördert werden entwässerte Schlämme mit ca. 45 Prozent TS-Anteil, Ausführung mit zwei Zuführ- oder Mischschnecken im Zulauftrichter.

GROSSE FESTSTOFFTOLERANZ

Geringe Wartungskosten

Wartungsfreie Laufwerksabdichtung

Störungsfreier Betrieb

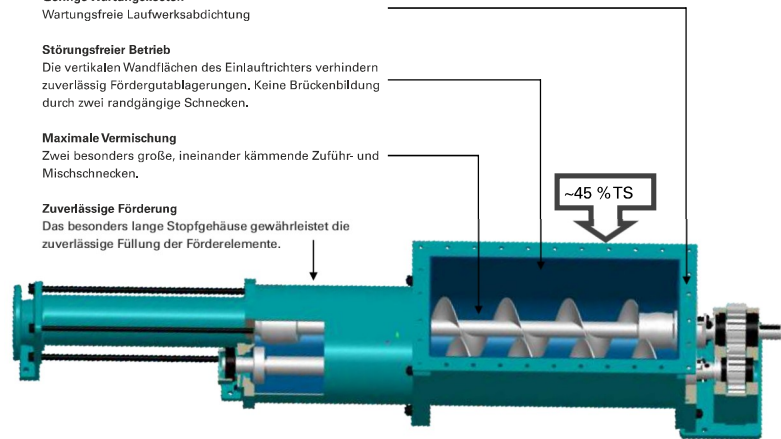
Die vertikalen Wandflächen des Einlauftrichters verhindern zuverlässig Fördergutablagerungen. Keine Brückenbildung durch zwei randgängige Schnecken.

Maximale Vermischung

Zwei besonders große, ineinander kämmende Zuführ- und Mischschnecken.

Zuverlässige Förderung

Das besonders lange Stopfgehäuse gewährleistet die zuverlässige Füllung der Fördererlemente.



WEITERE VORTEILE DER ALLWASTE® ESP:

- Auch als spezielle transportable oder mobile Version für besondere Anwendungen lieferbar.
- Hohe Förder- und Dosiergenauigkeit. Sie dosieren exakt – z. B. Flockungs-, Fällungs- oder Neutralisationsmittel oder bei der Probeentnahme.
- Äußerst schonende, kontinuierliche, pulsationsarme Förderung, die die Flüssigkeitsstruktur nicht verändert.
- Hohe Selbstansaugung. Ihre Pumpen arbeiten auch bei stark verunreinigten Medien ohne Beeinträchtigungen.
- Lieferbar in allen Werkstoffen und damit garantiert lange Standzeiten und große Wartungsintervalle.

ALLDUR®:**ORIGINAL ALLWEILER® ALLDUR® STATOREN****BIS ZU FÜNFFACHE STANDZEIT AUCH BEI ABRASIVEN MEDIEN****ALLDUR® STATOREN**

Die Rezeptur der Mischung bestimmt, wie lange ein Stator ohne Wartung seine ursprüngliche Förderleistung erbringt. Damit entscheidet die Rezeptur über Ihren Wartungs- und Ersatzteilaufwand, Kosten oder Einsparungen, die über viele Jahre hinaus von Bedeutung sein werden.

Wirtschaftlich

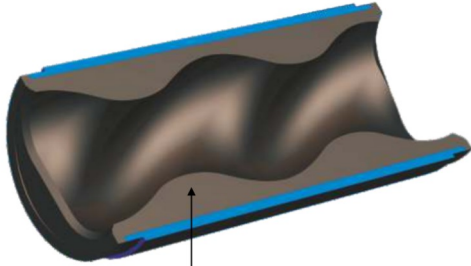
Speziell unter diesem Aspekt hat Allweiler® die neue ALLDUR® Rezeptur entwickelt und auf längste Haltbarkeit und damit höchste Wirtschaftlichkeit abgestimmt. Mit ALLDUR® Statoren fördern Sie daher auch extrem abrasive Medien sehr wirtschaftlich!

Garantierte Qualität

Jede unserer Elastomermischungen wie auch der gesamte Herstellungsprozess unterliegt einer permanenten strengen Kontrolle. Dies garantiert Ihnen als Betreiber eine gleichbleibende Qualität über Jahre und Jahrzehnte. Darüber hinaus bieten wir Ihnen höchste Sicherheitsstandards, denn alle ALLDUR® Statoren entsprechen den aktuellen Regelwerken und Vorschriften sowie dem neuesten Stand der Technik.

Modernste Technologie

Modernste Technologien und Prozesse sorgen zuverlässig dafür, dass jeder Stator unser Werk im Bestzustand verlässt. Die Herstellung im eigenen Werk, die strenge Überwachung während der Produktion, eine qualitative Endkontrolle der fertigen Statoren und die kontinuierlichen Prüfungen der Elastomere stellen schließlich die Spitzenqualität jedes einzelnen Stators sicher.

**IHRE VORTEILE AUF EINEN BLICK:**

- Höchste Verschleißfestigkeit
- Bis zu 500 % längere Standzeiten (MTBF)
- Größere Wartungsintervalle
- Geringere Stillstandszeiten (MTTR)
- Geringere Wartungskosten
- Längere Pumpenlebensdauer

DEUTLICH GERINGERE ERSATZTEILKOSTEN

- Allweiler® Exzenterschneckenpumpen mit ALLDUR® Statoren**
Bis zu fünfmal höhere Standzeit für Ihre Pumpe
- Dynamisch hoch belastbar
 - Hohe Stoßelastizität
 - Geringer Druckverformungsrest
 - Hoher Weiterreißwiderstand
 - Hohe Alterungsbeständigkeit
 - Extrem verschleißfest

ALLWASTE® MAZERATOREN:**WENN SIE FESTSTOFFE PUMPFÄHIG MACHEN MÜSSEN****ALLWASTE® MAZERATOREN**

Mazematoren (Nasszerkleinerer) zerkleinern in Abwässern, Schlämmen oder anderen Flüssigkeiten enthaltene Feststoffe oder faserige Teile und machen sie pumpfähig.

Außerdem wird erreicht, dass

- eingedickte Schlämme ohne grobe Feststoffe problemloser entwässert werden können und dass
- die zerkleinerten Teile eine größere Oberfläche haben. Im Faulprozess wird dadurch eine schnellere und gründlichere Ausfäulung erreicht.

Allweiler® Nasszerkleinerer werden als Sammelmazematoren mit 3 bis 5 m Eigenförderhöhe (Anbau an Becken, Behälter) oder als Inline-Mazematoren mit nachgeschalteter Exzenterschneckenpumpe für den direkten Einbau in die Rohrleitung geliefert.

SICHER UND WARTUNGSFREUNDLICH**Mit Sicherheit lange dicht**

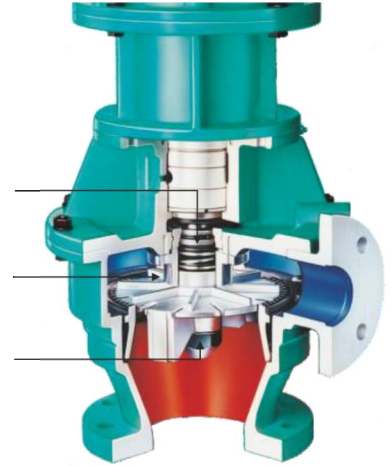
Langlebige Gleitringdichtung mit Sperrwasseranschluss. Die Gleitringdichtung wird damit freigespült und vor Feststoffeintrag geschützt.

Lange Wartungsintervalle

Widerstandsfähig durch gegossenen Impeller mit aufgelöteten Schneidplatten aus hochfesten Stellite-Materialien.

Bequeme Wartung

Leichtes Auswechseln der Zerkleinerungselemente ohne Rohrleitungsdemontage.

**Blockbauweise**

Auch auf Grundplatte montiert lieferbar.

ALLWASTE® DOSIERPUMPEN:

MIT GROSSER PRÄZISION FÖRDERN

HOHE FÖRDERGENAUIGKEIT

Die Pumpen werden grundsätzlich dreistufig ausgeführt. Hierdurch wird auf Grund der langen Dichtlinie zwischen Rotor und Stator eine besonders hohe Dosiergenauigkeit erreicht. Die Fördermenge liegt bei bis zu 42 l/min (11 gpm).

- Speziell für das Labor in Kläranlagen und die Dosierung von Hilfsstoffen wie Suspensionen und Flockungshilfsmitteln in der Abwasserbehandlung
- Wahlweise in Grundplatten- oder Blockausführung



GERINGE GESAMTKOSTEN

Flexibel anpass- und erweiterbar

Durch Einsatz/Wegfall des Reduzierringes (zwischen Sauggehäuse und Stator) und durch Austausch von Rotor und Stator kann die Basispumpe ohne weiteres auf eine andere Baugröße umgestellt werden, ohne deswegen Sauggehäuse, Lagerung, Wellendichtung und Gelenkwelle zu wechseln.

Wartungsfreie Lagerung

Die beiden Rillenkugellager, die alle auftretenden radialen und axialen Kräfte aufnehmen, sind lebensdauergeschmiert.

Hohe Lebensdauer und schnelle Montage

Der in ein Edelstahlrohr einvulkanisierte Stator ist an beiden Seiten mit Gewindeanschlüssen versehen, die zum Sauggehäuse und zur Druckleitung zuverlässig abdichten und den Statormantel vor Korrosion schützen.

Universell einsetzbar

Vielseitige Einsatzmöglichkeiten, da durch Wellendichtungsvarianten optimal auf unterschiedliche Betriebsverhältnisse abstimmbare.

ALLWASTE® ALLMOVE® :

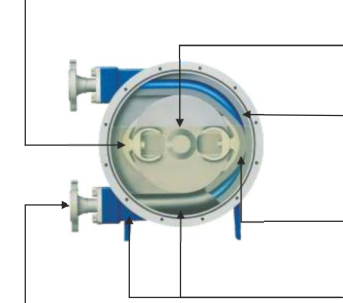
PATENTIERTE DETAILS GARANTIEREN
DEN STÖRUNGSFREIEN BETRIEB

Alle ALLMOVE® Pumpen sind ab Werk exakt auf Ihre Anforderungen ausgelegt. Je nach Fördermedium besteht der Pumpschlauch aus Naturkautschuk, Perbunan, EPDM oder Hypalon.

ERHÖHTE VERFÜGBARKEIT

Schnell zu justieren

Die Gleitschuhe des einteiligen Läufers sind schnell und einfach einzustellen.



ALLMOVE® SPART WARTUNGSKOSTEN

Wartungsfreie Dauerschmierung

Die Glycerinfüllung schmiert den Schlauch und alle beweglichen Teile dauerhaft und effektiv.

Nur ein Verschleißteil

Lediglich der Pumpschlauch unterliegt einer Abnutzung. Er lässt sich schnell ohne Öffnung des Pumpengehäuses austauschen.

Niedrige Arbeitstemperatur

Die patentierte Konstruktion von Gleitschuh und Läufer führt zu einer hohen Umlaufgeschwindigkeit der Glycerinfüllung. Zusammen mit der geringen Steigung des Gleitschuhs resultiert dies in einer ungewöhnlich niedrigen Arbeitstemperatur und damit einer sehr hohen Lebensdauer des Schlauchs.

GERINGE INSTALLATIONSKOSTEN

Individuelle Anschlüsse

ALLMOVE® ASH wird standardmäßig mit Flansch geliefert. Andere Anschlüsse sind möglich.

Hohe Schlauch-Standzeiten

Patentierter elastischer Einbindung des Pumpschlauchs; Pumpschläuche in vier unterschiedlichen Elastomerqualitäten, speziell gewickelt, gewebeverstärkt und geschliffen. Q_{max} 60 m³/h, max. 16 bar; max. Ansaughöhe 9,5 mWs.

Optionale Erweiterungen für spezielle Einsatzanforderungen:

Pulsationsdämpfer

Ein elastischer Dämpferschlauch ändert je nach Druck sein Kammervolumen und gleicht so Volumenstrom- und Drucksitzen aus. Der Pulsationsdämpfer schützt Pumpen und Rohrleitungen. Die Pulsation wird um bis zu 95 Prozent vermindert.

Sicherheitseinrichtungen

Ein Schlauchbruchmelder schaltet den Antrieb ab, wenn Förderflüssigkeit im Pumpengehäuse auftritt. Damit schließen Sie Schäden aus.

Vakuumentstützung

Mit der Vakuuminstallation realisieren Sie große Saughöhen von bis zu 9,5 mWs, fördern auch Medien hoher Viskosität zügig oder dosieren besonders präzise. Darüber hinaus behält der Pumpschlauch über die gesamte Lebensdauer die volle Saugkraft.

ALLWASTE® PROPELLERPUMPEN:

WIE SIE ÖKONOMISCH GROSSE FÖRDERLEISTUNGEN ERREICHEN. TROCKEN AUFGESTELLTE PUMPEN MIT STANDARD-MOTOREN, DIE SPEZIELL FÜR HOHE FÖRDERMENGEN IM KLÄRBECKEN KONSTRUIERT SIND.

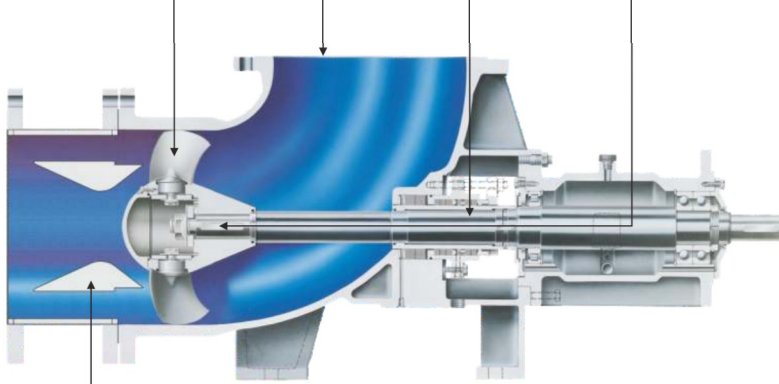
HOHE ZUVERLÄSSIGKEIT

Langlebig und sicher

Drucksicheres Pumpengehäuse mit Korrosionszuschlag; wahlweise gegossen oder geschweißt und mit oder ohne Schleißring.

Unempfindlich

Räumlich gekrümmte, schmutzunempfindliche, faserabweisende Propellerschaufeln mit Schneidkante.



NIEDRIGE BETRIEBSKOSTEN

Dauerhaft effizient

Rohr-Zwischenstück mit integrierten Strömungsrichtern und Reinigungsanschluss.

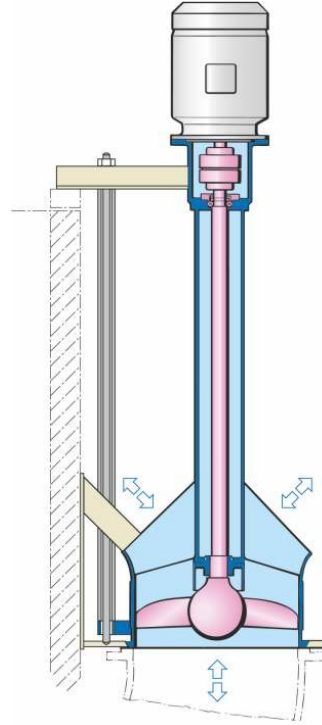
WARTUNGSFREUNDLICH

Dauerhaft dicht

Besonders biegesteife dynamisch optimierte Welle in Verbindung mit einer optimal ausgelegten Lagerung gewährleistet hohe Rundlaufgenauigkeit und damit optimale Bedingungen für die Wellendichtung.

Wartungsfrei

Rohr-Zwischenstück mit integrierten Strömungsrichtern und Reinigungsanschluss.



Einstufige Propellerpumpen für horizontale oder vertikale Trockenaufstellung im überflutungssicheren Bereich vorgesehen.

In der Abwasser- und Klärtechnik als Rezirkulationspumpen, d. h. zur Rückförderung von Belebtschlamm aus den Nitrifikationsbecken in die Denitrifikationsbecken. Außerdem zum Fördern von Rücklaufschlamm und Regenwasser.

In Bauform, Werkstoffausführung und Aufstellungs-/Antriebsart können die Pumpen den Betriebsverhältnissen und baulichen Gegebenheiten optimal angepasst werden.

VERTIKALE PROPELLERPUMPE ALLWASTE® PT

Diese Pumpe ist Ihre erste Wahl, wenn Sie eine Rezirkulationspumpe benötigen. Der Antrieb ist im überflutungssicheren Bereich trocken angeordnet.

Damit entfallen:

- Spezielle Motoren. Statt derer setzen Sie beliebige preisgünstige und bewährte Standardmotoren ein.
- Wellendichtungen. Sie sparen Zeit für die sonst notwendige Wartung und Geld für neue Wellendichtungen. Die Pumpe ist dichtunglos!
- Wartung der Gleitlager. Die Gleitlager sind wartungsfrei, verschleißfest und förderflüssigkeitsgeschmiert.

Weitere Vorteile:

- Einlaufbereich des Pumpengehäuses besonders strömungsgünstig ausgebildet
- Sehr gute Zuströmverhältnisse an den Propellerschaufeln
- Propellerschaufeln schmutzunempfindlich, faserabweisend, mit Schneidkante
- Eine Aufsatzplatte ermöglicht die sichere, verschraubungsfreie Verbindung zwischen Pumpe und Rohrleitung unter Wasser
- Auf Wunsch mit verstellbaren Schaufeln

SERVICE VOR ORT:

GERINGSTE BETRIEBS- UND WARTUNGSKOSTEN SOWIE PLANBARE WARTUNG UND ENERGIEKOSTENOPTIMIERUNG

Wie können Sie Ihre Pumpen möglichst kostengünstig betreiben? Mit einer Beratung erhalten Sie klare Hinweise für den effizienten Einsatz Ihrer Pumpen. Dies umfasst die Energiekosten ebenso wie die Kosten für Ersatzteile und Wartung. Für Sie bringen wir unsere jahrzehntelangen Erfahrungen aus Hunderten von Installationen ein: weltweit, in den unterschiedlichsten Branchen, mit den unterschiedlichsten Medien und Förderaufgaben.

Unsere Auswertungen zeigen, dass in den Energie- und den Wartungskosten die größten Einsparpotenziale stecken. Neben Vorträgen und Schulungen zu den Themen Kosteneinsparung und Energieeffizienz analysieren wir daher den Zustand und die Betriebsbedingungen Ihrer Pumpen und dokumentieren dies exakt.

Auf dieser Basis geben Ihnen unsere Spezialisten praktische Tipps, wie Sie den Wirkungsgrad Ihrer Pumpen erhöhen und damit die Energiekosten senken. Wir stellen Ihnen auch bewährte Verfahren vor, um den Ersatzteilbedarf zu optimieren und die Lagerkosten für Ersatzteile zu vermindern. Schließlich beraten Sie unsere Spezialisten individuell bei Problemfällen. Sie erhalten immer praxisbewährte Hinweise, mit denen Sie Ihre Betriebskosten senken und den Einsatz Ihrer Pumpen optimieren.



Installation vor der Beratung



Optimiert mit FU nach der Beratung

AUF EINEN BLICK: PUMPEN-OPTIMIERUNG VOR ORT

- Bestandsaufnahme und Analyse Ihrer Allweiler® Pumpen
- Optimierung Ihres Ersatzteilbedarfs und Reduzierung Ihrer Lagerkosten
- Schulungen bei Ihnen vor Ort und in den Allweiler® Werken durch Spezialisten
- Beratung zur Verminderung der Gesamtkosten jeder Pumpe über die gesamte Betriebsdauer (TCO, Total Cost of Ownership)

Welche Pumpe Sie auch einsetzen: Pumpen-Spezialisten der Allweiler GmbH beraten Sie als Anlagenbetreiber praxisgerecht vor Ort. Wir zeigen Ihnen, wie Sie Ihre Pumpen optimal nutzen. Sie erkennen Einsparpotenziale und sparen bares Geld. Bei Verschleißteilen ebenso wie bei den Betriebskosten.

ALLWEILER® ORIGINALTEILE:

SICHERHEIT DURCH KNOW-HOW

Anlagenbetreiber können oft keinen Unterschied zwischen billigen Nachbauten von Produktpiraten und Allweiler® Originalteilen erkennen. Die Teile unterscheiden sich meist nicht äußerlich.

Die Unterschiede liegen im Inneren:

- Mit modernen Werkzeugen konstruiert oder ohne Know-how kopiert.
- Aus sorgfältig über Jahrzehnte entwickelten Werkstoffkombinationen hergestellt oder aus billigen Materialien nachgebaut.

Nur Allweiler® als Original-Pumpenausrüster kann Ihnen die Sicherheit einer gleichbleibend hohen Qualität bieten. Diese garantieren aufwendige Konstruktion und hochwertige Werkstoffe. Jedes Teil erfüllt unsere nach DIN/EN/ISO zertifizierten Qualitätsnormen. Daher rechnet sich Ihre Investition in Originalteile immer: Längere Standzeiten der Teile, größere Wartungsintervalle, höherer Wirkungsgrad und planbare Wartungszyklen sind Ihre Vorteile und repräsentieren den hohen Wert von Originalteilen.

AUF EINEN BLICK: NACHBAU UND ORIGINAL



Nachbau: Ausfall nach kurzem Betrieb durch Ablösung von Statorteilen



Nachbau: Rotor aus unbekanntem Metall mit starker Abnutzung und schlechtem Wirkungsgrad



Original: Nahezu abnutzungsfrei bei gleichen Betriebsbedingungen



Original: Metallurgisch gesicherte Werkstoffkombination mit hoher Standzeit und konstant hohem Wirkungsgrad



ALLWASTE®: NEUE MASSSTÄBE FÜR EFFIZIENTE PUMPEN IN KLÄRANLAGEN

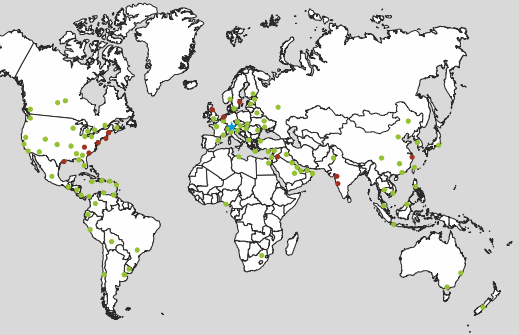
ALLWASTE® verbindet große Entwicklungskompetenz mit jahrzehntelangen Anwendungserfahrungen. Dies gibt Ihnen die Sicherheit, dass wir die optimalen Lösungen für Ihre Anlage finden.

Dazu gehört auch unser umfangreiches Wissen darüber, welchen Herausforderungen sich die Abwasserbehandlung heute stellen muss – dies gilt weltweit. Sie erhalten von unseren Experten globalen Service und Support wann immer und wo immer Sie diesen benötigen. Wir verstehen uns als Partner, mit dem Sie in Ihrer täglichen Arbeit erfolgreich sind, indem wir neue Maßstäbe dafür setzen, was für Sie und Ihre Kunden heute möglich ist.

UMFASSENDE LÖSUNGEN NEU DEFINIEREN

Um eine kompetente und optimale Betreuung unserer Kunden sicherzustellen, verfügt CIRCOR über ein weltweites Vertriebs-, Produktions- und Servicenetzwerk.

- ★ Hauptsitz
- Regionale Fertigungs- und Beratungszentren
- Weltweites Vertriebsnetzwerk



CIRCOR

ALLWEILER GmbH
Allweilerstr. 1
78315 Radolfzell
Deutschland

1710 Airport Road
Monroe, NC 28110
USA

Unit 1803, 18/F
Clifford Centre
778 Cheung Sha Wan Road
Lai Chi Kok, Kowloon
Hong Kong

Unit 804,
Venture International Park
Building B
No. 2679 Hechuan Road
Shanghai 201103
China
Tel. +86 21 6248 1395

Tel. +49 7732 86 0

Tel. +1 704 289 65 11

Tel. +852 3473 2700

www.circorpt.com

CIRCOR | **ALLWEILER®**

Power & Industry Products & Services

ALLWEILER® HOUTTUIN™ IMO® WARREN®

CIRCOR, ALLWEILER, IMO, TUSHACO and WARREN are registered trademarks and HOUTTUIN is a trademark of CIRCOR or its subsidiaries in the U.S. and/or other countries. (c) 2018, CIRCOR. All rights reserved. 796473 - 2018.04