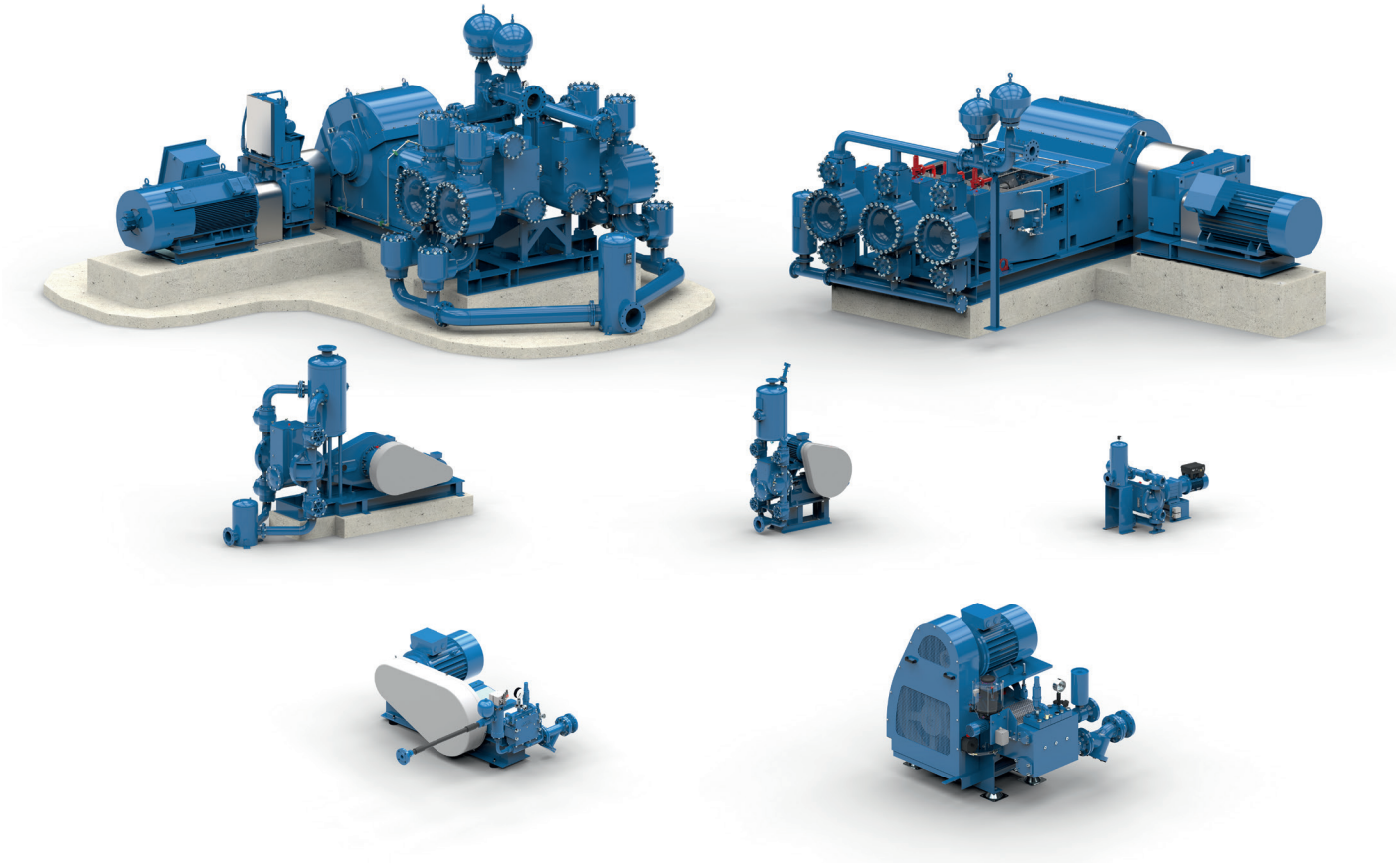
ABEL®
Pump Technology

ABEL Pumpen

Produktübersicht

Transport von schwierigen Medien



Membranpumpen
Feststoffpumpen
Hochdruckpumpen
Marinepumpen

www.abelpumps.com

Oszillierende Verdrängerpumpen

- Elektrische Membranpumpen
- Kolbenmembranpumpen
- Hochdruckpumpen

ABEL ist spezialisiert auf oszillierende Verdrängerpumpen für unterschiedliche Fördermengen und Pumpendrücke mit der besonderen **Kernkompetenz der Membranpumpen für abrasive, aggressive und auch scherempfindliche Medien.**

WARUM ABEL?

- Mehr als 75 Jahre Pumpenerfahrung
- Höchste Qualitätsstandards
- Nachhaltig produziert in Deutschland
- Zertifiziert nach DIN ISO 9001
- Exzellenter Kundenservice (Reparaturen vor Ort, Schulungen, Inbetriebnahmen, technischer Support, Ersatzteile)

INDUSTRIEN, DIE WIR BELIEFERN

- Bergbau
- Abwasser (industriell & kommunal)
- Energie
- Öl & Gas
- Chemische Industrie
- Keramik
- Zement
- Lebensmittelindustrie, Wellpappe, Marine, ...



KI gestützte Pumpen & vorausschauende Wartung

Gefördert durch das
Bundesministerium für
Bildung und Forschung

Erhältlich für alle ABEL

Kolbenmembranpumpen.

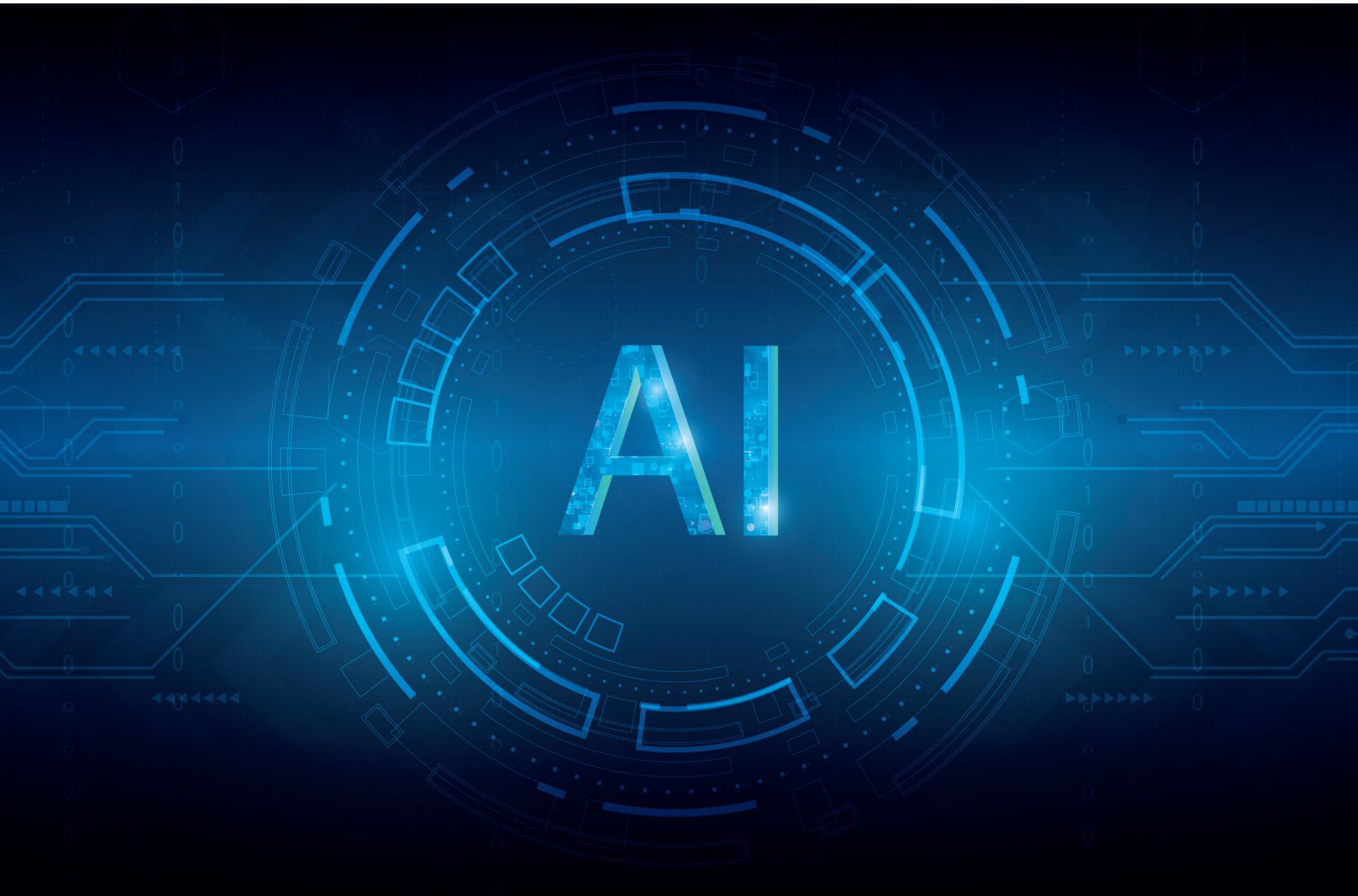
KI gestützte Pumpen verfügen über eine automatische Fehlererkennung und -vorhersage. Die Pumpe sagt Ihnen automatisch, was sie wann braucht. Die KI in Kombination mit einem angewandten Ansatz für die vorausschauende Wartung **löst 99 % der Probleme**, die während des Pumpenbetriebs auftreten können und ermöglicht eine **vorausschauende Wartung.**

VORTEILE

- 24/7 KI gestützte Betriebsanalyse
- Monatlicher Leistungsbericht
- Intelligente Kommunikation per App
- Möglichkeit zur vorausschauenden Wartung
- Automatisierte Fehlererkennung und Vorhersage von verschleißbedingten Ausfällen

WARUM VORAUSSCHAUENDE WARTUNG?

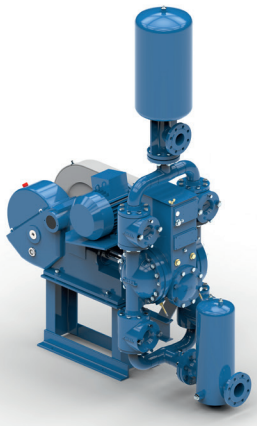
- Bis zu 25 % geringere Betriebskosten
- Bis zu 50 % längere Wartungszyklen
- Verbesserte Wartungsplanung
- Minimierte ungeplante Ausfallzeiten
- Frühzeitige Erkennung kritischer Situationen



CM/HM - Kolbenmembranpumpen

Kompaktmembranpumpe CM

bis zu 30 m³/h;
bis zu 2,5 MPa



KERNMERKMALE

- Doppelmembrane
- Sehr verschleißarm
- Hohe Betriebssicherheit (Doppelmembran)
- Automatische Fördermengenregelung bei Filterpressen-Beschickungsanwendungen ohne komplexe Elektronik

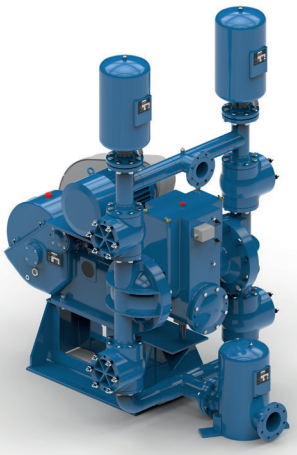
Anwendungen für CM Pumpen:

- Transport von Schlämmen/Fluiden
- Filterpressenbeschickung
- Drehrohrofenbeschickung
- Sprühtrocknerbeschickung

ABEL CM & HMD sind in explosionsgeschützter Ausführung (ATEX) erhältlich

Kolbenmembranpumpe HMD (Duplex)

bis zu 90 m³/h;
bis zu 10 MPa



KERNMERKMALE HM SERIE

- Vorgeformte Membrane
- Trockenlaufsicher
- Ideal für Schlämme mit hohem mineralischem Anteil
- Perfekt für Anwendungen mit erhöhten Durchflussraten und hohen Betriebsdrücken
- Niedrige Betriebs- und Wartungskosten
- Steuerventil überwacht die Membranposition

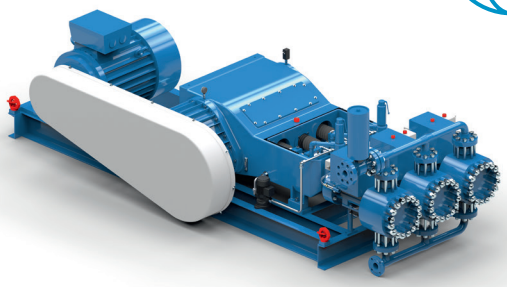
Anwendungen für HM Pumpen:

- Minenentwässerung
- Rückverfüllung von Minen
- Transport von Schlämmen/Fluiden/Tailings
- Filterpressenbeschickung
- Drehrohrofenbeschickung
- Sprühtrocknerbeschickung
- Sperr-/Spülwasserversorgung
- Autoklavenbeschickung

HM - Kolbenmembranpumpen

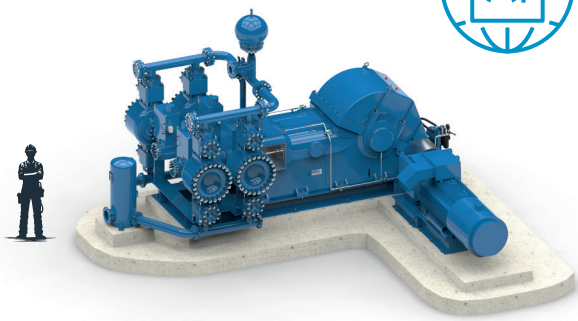
Kolbenmembranpumpe HMT (Triplex)

bis zu 210 m³/h;
bis zu 25 MPa

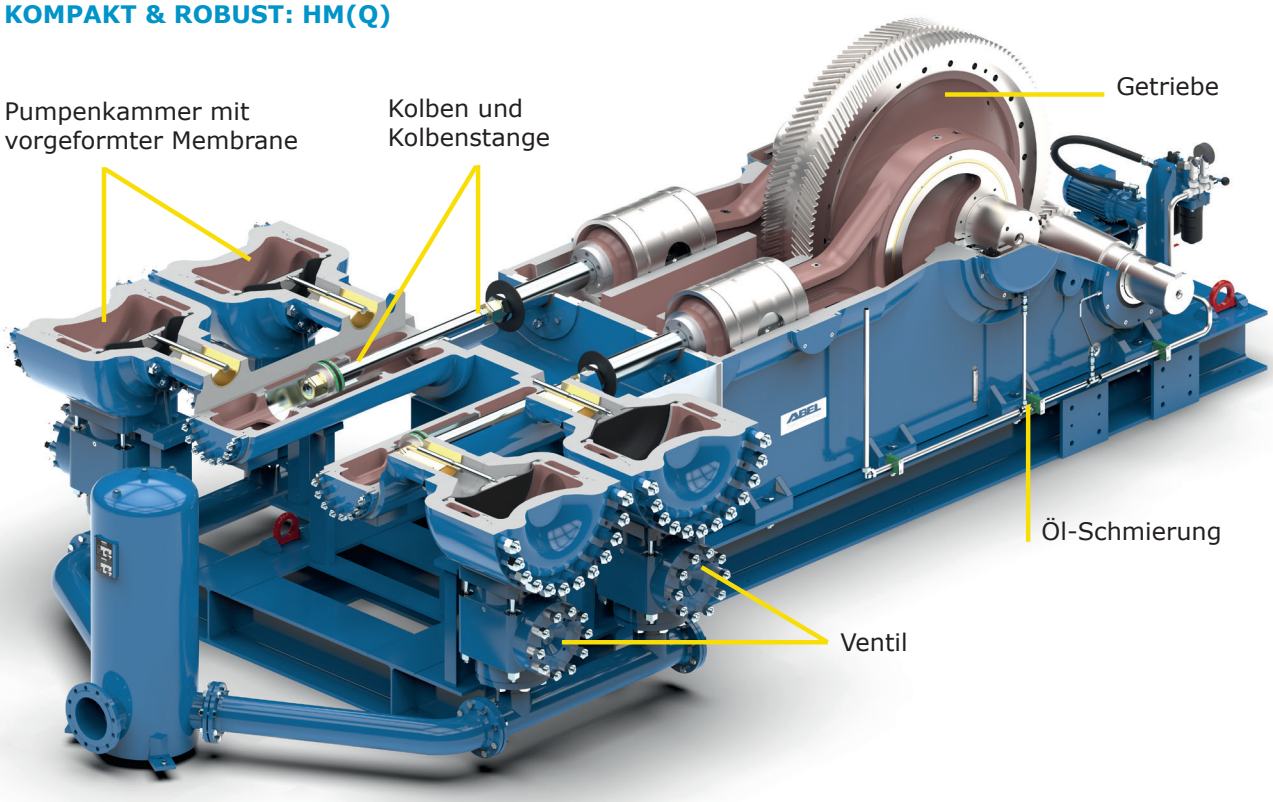


Kolbenmembranpumpe HMQ (Quadruplex)

bis zu 410 m³/h;
bis zu 25 MPa

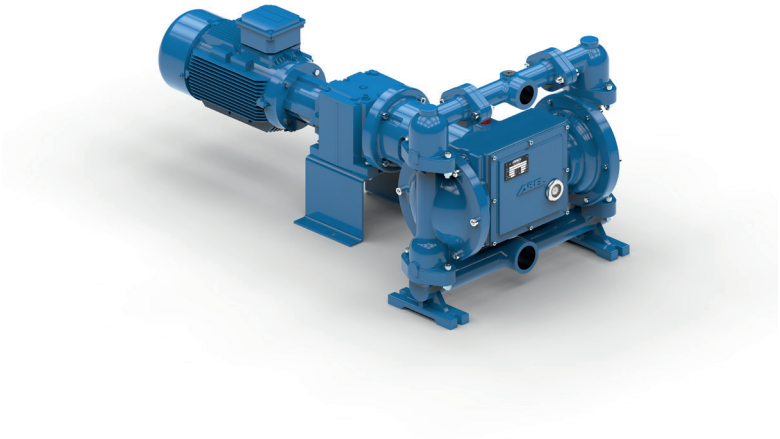


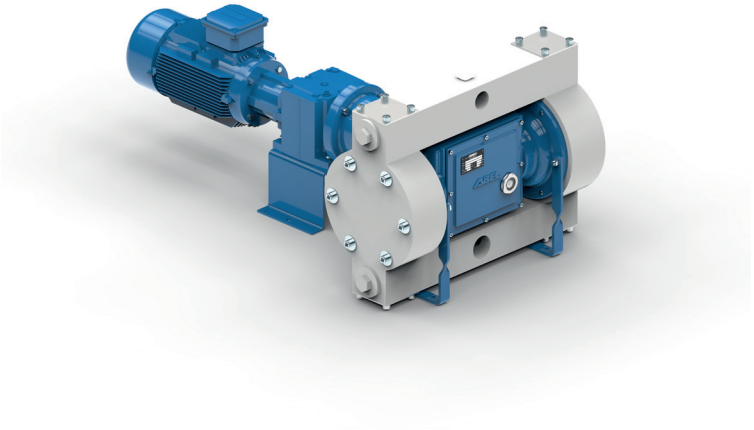
KOMPAKT & ROBUST: HM(Q)



EM - Elektrische Membranpumpen

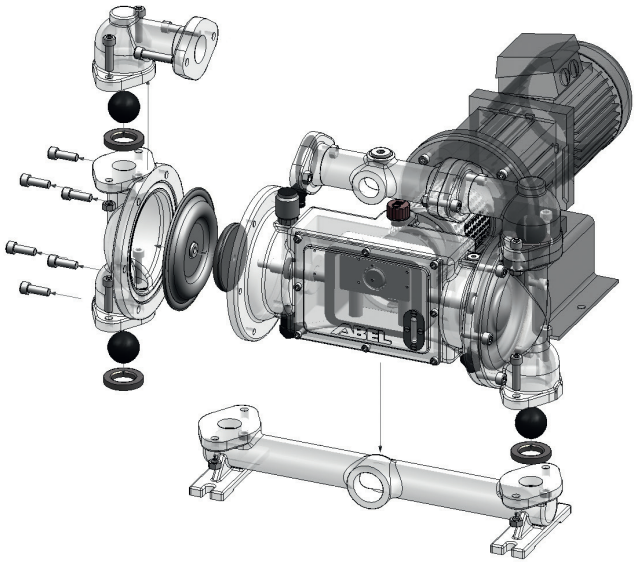
EM Metall-Ausführung	EM Kunststoff-Ausführung
bis zu 40 m³/h; bis zu 0,8 MPa	**bis zu 20 m³/h; bis zu 0,8 MPa**





KERNMERKMALE

- Perfekt für Niederdruckanwendungen
- Sehr energieeffizient
- Erhältliche Ausführungen: Sphäroguss (SG), Edelstahl (ED), Polypropylen (PP)
- Membranen, Kugeln, Ventile sind in verschiedenen Materialien erhältlich, um spezifische Anforderungen zu erfüllen



Anwendungen für EM Pumpen:

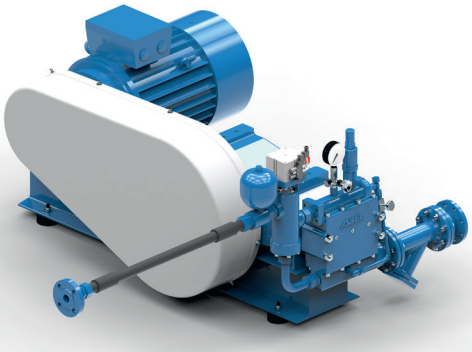
- Transport von Schlämmen/Fluiden
- Filterpressenbeschickung
- Drehrohrofenbeschickung

ABEL EM Pumpen sind in explosionsgeschützter Ausführung (ATEX) erhältlich

HP/HPT - Hochdruckpumpen

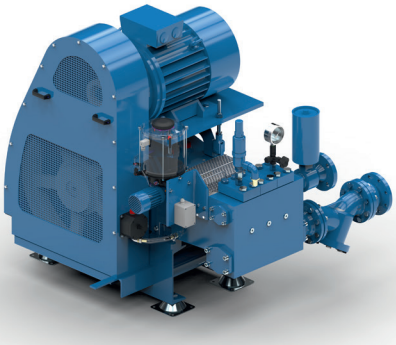
HP Hochdruckpumpe

bis zu 28 m³/h;
bis zu 16 MPa



HPT Hochdruckpumpe

bis zu 50 m³/h;
bis zu 25 MPa





Pneumatisch angesteuertes 3/2-Wegeventil für Filtertuchreinigungspumpen



HP - Plattenventil in Edelstahl/Bronze

KERNMERKMALE

- Einfachwirkende Plungerpumpen
- Robuste Konstruktion
- Vielfältiges Zubehör erhältlich (z.B. Schallschutzkabinen)
- Plunger: Edelstahl mit Keramikbeschichtung mit NBR-Nutring bzw. Stopfbuchsen-Dichtung

Anwendungen für Hochdruckpumpen:

- Filtertuchreinigung
- Sperr-/Spülwasserversorgung
- Transport
- Gaswäsche
- Tankreinigung
- Umkehrosmose
- Hochdruckinjektion

ABEL HP Pumpen sind in explosionsgeschützter Ausführung (ATEX) erhältlich

ABEL®
Pump Technology

Die Pumpenlösungen für Ihre Branche:

- Bergbau
- Wasser- und Abwasserwirtschaft
- Keramik
- Chemie
- Öl und Gas
- Energiewirtschaft
- Wellpappenindustrie
- Farb- und Lackindustrie
- Petrochemie

Membranpumpen
Feststoffpumpen
Hochdruckpumpen
Marinepumpen

ABEL Pump Technology

ABEL GmbH
Abel-Twiete 1
21514 Büchen
Deutschland

Tel.: +49 4155 818 0
E-Mail: abel-mail@idexcorp.com
Website: www.abelpumps.com