



## BOMBAS PARA APLICACIONES DE MINERÍA PUMPS 2000



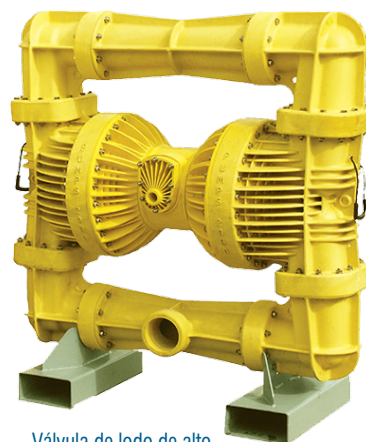
## PARA TRABAJOS PESADOS PARA TRABAJOS DE MINERÍA

Bombas livianas de doble diafragma que superan el funcionamiento y la vida útil de las bombas de la competencia

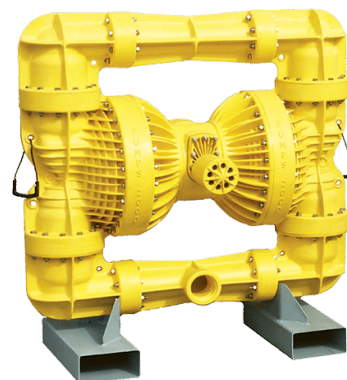
### Bombas neumáticas de diafragma Pumps 2000.

Con un diseño pensado para fluidos abrasivos, corrosivos y cargados de sólidos, y para ofrecer una alternativa para las bombas de diafragma, que resultan pesadas y requieren mucho mantenimiento.

- > Menos tiempo de inactividad y menos mantenimiento: **rentabilidad**
- > Mina más seca: **ahorro en los costos indirectos**
- > Consumo de aire más bajo: **ahorro en los costos de energía**
- > Poco peso: **produce menos lesiones**
- > Bajos niveles de ruido



Válvula de lodo de alto volumen de 4"/101 mm  
> 540 GPM  
> Pasada a sólidos de 3"/76 mm



Válvula de bola de alto volumen de 3"/76 mm  
> 416 GPM  
> Pasada a sólidos de 1 1/3"/33 mm

## BOMBAS MÁS DURADERAS QUE TODAS LAS DEMÁS

El diseño exclusivo de las bombas neumáticas de diafragma Pumps 2000 se basa en más de 35 años de experiencia en diseño y fabricación de equipos de minería.

Desde el comienzo, el enfoque estuvo en crear una bomba de bajo peso, ultra confiable, robusta y resistente al impacto que pudiera ofrecer el consumo de aire más bajo posible.

### FUNCIONAMIENTO CONFIABLE Y DE LARGA VIDA ÚTIL

La confiabilidad es de vital importancia en las aplicaciones de minería, ya que una falla en la bomba podría derivar en un desbordamiento, poner a los trabajadores en riesgo e insumir un costo de reparación del equipo que podría ser altísimo.

Pumps 2000 ofrece una remodelación completa de la bomba de diafragma con componentes de diseño patentado, lo que da como resultado una vida útil y una confiabilidad constante mucho más allá de lo que está disponible en otras bombas sin un final práctico de vida útil. Ahorrará en costos de mantenimiento, mano de obra y bombas de recambio, además de costos indirectos, como el mantenimiento del vehículo debido a una mina más seca y al mismo tiempo, mejorará la eficacia general de su operación.

## FÁCIL MANTENIMIENTO

Las bombas neumáticas de diafragma Pumps 2000 contienen una cantidad mínima de componentes. Como contienen pocas piezas, con diferentes modelos que comparten muchas de las mismas piezas, el mantenimiento no le dará dolores de cabeza.

### MANEJO DE PARTÍCULAS GRANDES

Las bombas de lodo exclusivas Pumps 2000 permiten el paso de partículas de diversos tipos y tamaños a través de la bomba sin obstrucciones. Si hay suficiente líquido para transportar los sólidos, las bombas de lodo Pumps 2000 hacen el trabajo.

### BAJO CONSUMO DE AIRE

El bajo consumo de aire es de especial importancia, considerando el incremento en los costos energéticos. Con una relación menor consumo de aire-productividad, las bombas neumáticas de diafragma Pumps 2000 trabajan mejor porque emplean menos aire que las bombas

### SIN LUBRICACIÓN

Las bombas Pumps 2000 utilizan componentes de plástico con poco desgaste y poca fricción para ofrecerle un funcionamiento duradero y sin lubricación. Ahorre en repuestos, aceite, tiempo y gastos de mano de obra.

### A PRUEBA DE EXPLOSIONES

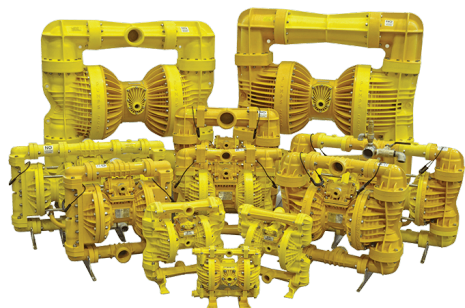
Todas las bombas Pumps 2000 cuentan con certificación ATEX M2 y nuestras bombas FRAS (de construcción antiestática ignífuga) están clasificadas como ATEX M1 para brindarle la más alta calificación a prueba de explosiones.

### POCO PESO

El uso correcto de materiales plásticos permite a Pumps 2000 ofrecer la bomba para aplicaciones de minería más liviana del mercado que reduce el riesgo de lesiones en el lugar de trabajo relacionadas con el levantamiento de cargas pesadas. Su poco peso le permite reubicar y dar mantenimiento

### SEGURIDAD

Pumps 2000 alcanza el más alto nivel de seguridad con un bajo peso y bajos niveles de ruido líderes en la industria, materiales y bombas de plástico resistentes a la corrosión con certificación ATEX para garantizar la compatibilidad con una amplia gama de fluidos y polvos.



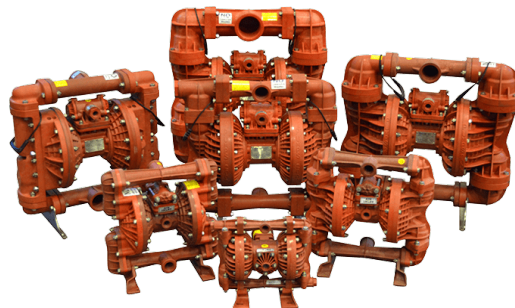
#### Serie Amarilla

Bombas con certificación ATEX, aptas para condiciones generales de agua y lodo, agua salada, algunas aplicaciones ácidas con bajo PH, aplicaciones que requieren materiales de construcción homologados para grado alimentario y más. La Serie Amarilla cuenta con la clasificación ATEX M2. La carcasa de la bomba está hecha de una mezcla de nailon y los elastómeros internos son de Hytrel.



#### Serie Azul

Bombas con certificación ATEX, aptas para una amplia gama de ácidos, productos cáusticos y otros productos químicos. La carcasa de la bomba de la Serie Azul está hecha de una mezcla de polipropileno y los elastómeros internos son de Santoprene.



#### Serie Roja FRAS (construcción antiestática ignífuga)

Bombas con certificación ATEX, aptas para uso continuo en atmósferas explosivas peligrosas. Las bombas de la Serie FRAS son resistentes al fuego y antiestáticas. La Serie roja cuenta con la clasificación ATEX M1. La carcasa de la bomba está hecha de una mezcla de nailon y los elastómeros internos son de Hytrel.



#### Serie Ébano

Bombas con certificación ATEX, aptas para una amplia gama de ácidos y otros productos químicos. La carcasa de la bomba de la Serie Ébano está hecha de una mezcla de Noryl y los elastómeros internos son de Santoprene.

