

Beste Partner für beste Lösungen

Übersicht Produktportfolio

Inhalt

01	Einleitung
02	Produktübersicht
06	Dosier-Membranpumpen
10	Hygienic Pumpen
12	Prozesspumpen
15	Anlagen und Systeme
18	Partnerprodukte

Beste Partner für beste Lösungen.

LEWA – Creating Fluid Solutions.

Angetrieben von unserer Überzeugung setzen wir seit über 60 Jahren mit zukunftsweisenden Produkten und innovativen Technologien Maßstäbe bei Membranpumpen und Dosieranlagen.

Komplexe Aufgaben lösen wir aus einer Hand. Das reicht von der individuellen Pumpenauslegung, dem Basic- und System-Engineering und dem globalen Projektmanagement über verfahrenstechnische Vorversuche bis hin zur Inbetriebnahme und Wartungsarbeiten vor Ort. Mit unserem konsequenten Willen, immer die besten Kundenlösungen zu entwickeln, bieten wir Wettbewerbsvorteile und spürbaren Mehrwert.

Darüber hinaus sind wir seit vielen Jahren Vertriebspartner für komplementäre Partnerprodukte. So wird sichergestellt, dass wir unseren Kunden immer die beste Lösung bieten können.

Unsere Kernkompetenz liegt im Design und in der Fertigung von Pumpen und Systemen, u. a. für folgende Märkte:

- Öl & Gas
- Gasodorierung
- Raffinerie
- Petrochemie
- Chemie
- Kunststoffe
- Wasch- & Reinigungsmittel
- Kosmetik
- Pharma & Biotechnologie
- Lebensmittel & Getränke
- Energieversorgung
- Bergbau

Warum Sie sich auf LEWA verlassen können:

- Maßgeschneiderte Lösung für Ihre Anwendung: von der Prozessbetrachtung bis hin zum weltweiten Service
- Höchste Prozesssicherheit: individuelle Auslegung und modernstes Design
- Internationale Engineering- und Projektkompetenz
- Höchste Zuverlässigkeit: entwickelt für den Dauerbetrieb
- Erfüllung internationaler Standards, u. a. API, ASME, TR CU, FDA, EHEDG
- Umfassende Referenzliste



Produktübersicht LEWA Pumpen und Systeme.

LEWA Dosier-Membranpumpen



LEWA ecoflow



LEWA ecosmart



LEWA ecodos



LEWA Mikrodosierpumpe

LEWA Prozesspumpen



LEWA triplex

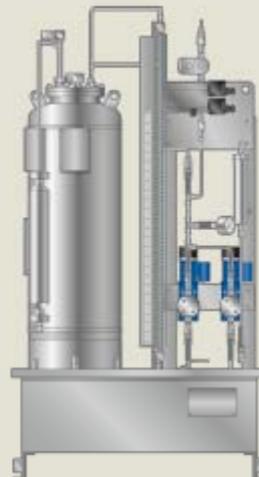


LEWA ecoflow (Segmentbauweise)

LEWA Anlagen und Systeme

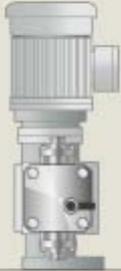


LEWA Dosier- und Mischanlagen

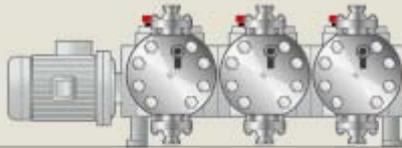


LEWA Odorsysteme

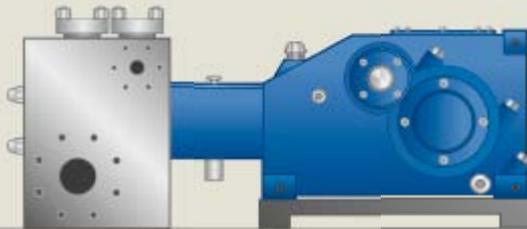
LEWA hygienic Pumpen



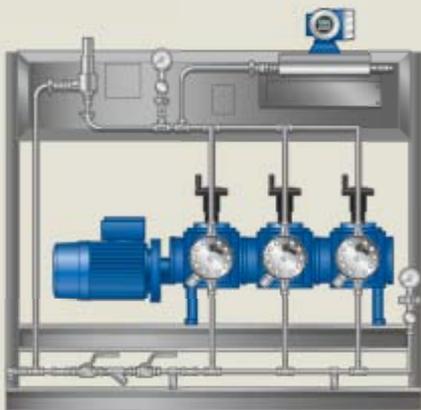
LEWA ecodos hygienic



LEWA ecoflow hygienic



LEWA Plungerpumpe



LEWA ecofoam

Produktübersicht Partnerprodukte.

NIKKISO Spaltrohrmotorpumpen

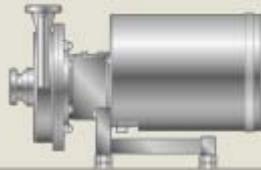


NIKKISO Non-Seal® Pumpe

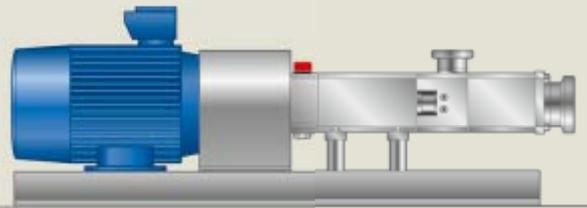
Pomac Pumpen



Pomac Drehkolbenpumpe



Pomac Kreiselpumpe



Pomac Doppelschraubenspindelpumpe

Wilden Druckluft-Membranpumpen



Wilden Druckluft-Membranpumpe

Richter Prozesspumpen und Armaturen



Richter Prozesspumpen



Richter Armaturen

Kundenspezifische Lösungen von LEWA.

Für individuelle Anforderungen setzen wir kundenspezifische Anlagen und Systeme von der Planung über die Produktion bis hin zur Installation und Wartung um. Sprechen Sie uns an.



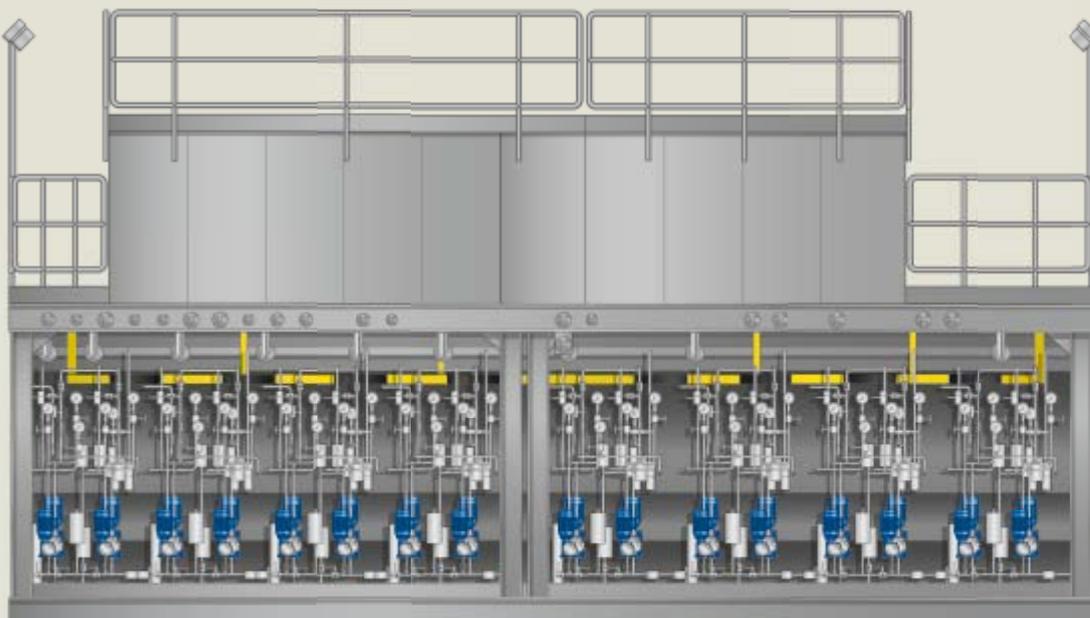
Skids & Packages



Odorsysteme



Kundenspezifische Anlagen



Chemical Injection Packages

Dosier-Membranpumpen. LEWA ecoflow.

Technologie:

Hydraulisch angelenkte Membrandosierpumpe

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 19 m ³ /h pro Pumpenkopf
Förderdruck	bis zu 1.200 bar
Temperatur	-70 bis +400 °C



LEWA ecoflow ist die innovative und universelle Dosierpumpe mit Membranschutzsystem DPS im bewährten Baukastensystem. Für zahlreiche Anwendungen geeignet ist die ecoflow ein echter Allrounder, auf den Kunden aus allen Branchen vertrauen. Dank des bewährten Baukastensystems sind ecoflow Pumpen mit verschiedenen Pumpenköpfen und Getrieben für fast alle Einsatzzwecke konfigurierbar. Dabei setzen wir technologische und qualitative Standards.

Vorteile:

Hermetisch dicht

Präzise Dosierung

Einzigartiges Saugvermögen (absoluter Saugdruck bis zu 0,1 bar abs.)

Patentiertes Membranschutzsystem DPS (M9-Pumpenkopf)

Multiplexfähigkeit

Modulare Bauweise

Absolut sicheres Anfahren

Höchste Zuverlässigkeit auch bei Bedienfehlern oder extremen Betriebszuständen

Höchste Betriebssicherheit

Lange Wartungsintervalle

Geringste Lebenszykluskosten

LEWA ecosmart.

Technologie:
Hydraulisch angelenkte Membrandosierpumpe

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 300 l/h pro Pumpenkopf
Förderdruck	bis zu 80 bar
Temperatur	-15 bis +120 °C



LEWA ecosmart ist die innovative, kompakte und multiplexfähige Dosierpumpe zum smarten Preis. Sie bietet das beste Preis-Leistungs-Verhältnis ihrer Klasse und dosiert verschiedenste Fluide sehr präzise. Diese Dosierpumpe verfügt über die patentierte Sandwichmembran sowie das Membranschutzsystem DPS.

Vorteile:

- Hermetisch dicht
- Präzise Dosierung
- Einzigartiges Saugvermögen (absoluter Saugdruck bis zu 0,1 bar abs.)
- Patentiertes Membranschutzsystem DPS (M9-Pumpenkopf)
- Multiplexfähigkeit
- Höchste Betriebssicherheit
- Kompaktes Design
- Sehr wirtschaftlich
- Bestes Preis-Leistungs-Verhältnis in ihrer Klasse

LEWA ecodos.

Technologie: Mechanisch angelenkte Membrandosierpumpe mit überwachter 4-Lagen-Sandwichmembran für niedrige Drücke

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 1.500 l/h pro Pumpenkopf
Förderdruck	bis zu 20 bar
Temperatur	-10 bis +80 °C



LEWA ecodos Pumpen sind die optimale Lösung im Niederdruckbereich. Sie sind in sechs Leistungsgrößen lieferbar und können zu Mehrfachpumpen kombiniert werden. Die Pumpenköpfe sind aus Edelstahl, PVC, PVDF oder PTFE-leitfähig. Mit individuellen Steuerungen sowie einem kompletten Zubehörprogramm lässt sich LEWA ecodos an jegliche Aufgabenstellung anpassen. Die Pumpen erfüllen selbstverständlich alle Anforderungen zur Integration in automatisierte Anlagen.

Vorteile:

- Hermetisch dicht
- Arbeitet ohne Hydrauliköl
- Einzigartiges Saugvermögen (absoluter Saugdruck bis zu 0,1 bar abs.)
- Multiplexfähigkeit
- Werkstoffe für unterschiedliche Anforderungen
- Optimal geeignet für Drücke bis zu 20 bar
- Exakte Dosiereinstellung
- Höchste Betriebssicherheit

LEWA Mikrodosierpumpen MAH, MBH, MLM.

Technologie: Dosierpumpe mit hydraulisch angelenkter Metallmembran und Magnetantrieb

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	1,0 ml/h bis 55 l/h
Förderdruck	bis zu 560 bar



Wenn flüssige Komponenten in äußerst geringen Mengen dosiert werden müssen, sind LEWA MAH, MBH und MLM Mikrodosierpumpen eine besonders wirtschaftliche und präzise Lösung. Sie besitzen einen extrem breiten Regelbereich für höchste Dosierflexibilität und können auch noch so kleine Förderraten realisieren. Mit vier verschiedenen Magnetleistungsgrößen decken sie einen umfassenden Einsatzbereich ab.

Vorteile:

- Hermetisch dicht
- Leckagefrei und betriebssicher
- Regelbereich von 1:1000
- Überlegene Metallmembrantechnologie
- Trockenlaufsicher
- Integriertes Druckbegrenzungsventil (bei MLM)
- Speziell entwickelte Steuerungen verfügbar
- Auch mit Magneten ohne Ex-Schutz lieferbar (bei MAH)

Hygienic Pumpen. LEWA ecodos hygienic.

**Technologie: Mechanisch angelenkte
Membrandosierpumpe in hygienegerechter Ausführung**

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 1.500 l/h pro Pumpenkopf
Förderdruck	bis zu 20 bar
Temperatur	-10 bis +80 °C



LEWA ecodos hygienic ist eine sichere, optionsreiche und wirtschaftliche Membrandosierpumpe für die Lebensmittel- und Pharmaproduktion. Die Oberflächen sind speziell für hygienegerechte Produktionsanforderungen angepasst. Die Pumpe ist für Dosier- und Förderaufgaben im Niederdruckbereich geeignet, hat fast keine Toträume und ist leicht zu reinigen. Fluidberührte Teile sind FDA-konform, frei von Tierfett und nach USP Klasse VI ausgeführt. Bei Bedarf ist eine Zertifizierung der Einsatzmaterialien nach EN 10204 3.1b durchführbar.

Vorteile:

- Hermetisch dicht
- Exakte Dosiereinstellung
- Einzigartiges Saugvermögen (absoluter Saugdruck bis zu 0,1 bar abs.)
- Multiplexfähigkeit
- Einfache Reinigung und Sterilisation (CIP/SIP)
- Schonende, scherarme Fluidförderung
- Minimale Toträume
- Korrosionsbeständig
- Fluidberührte Teile Ra < 0,5 µm, elektropoliert
- Hohe Produktionssicherheit
- Verschiedene Größen und Werkstoffe
- FDA-konform, frei von Tierfett, nach USP Klasse VI ausgeführt
- Ideale Lösung für die Pharma-, die Lebensmittel- und die Kosmetikbranche

LEWA ecoflow hygienic.

**Technologie: Hydraulisch angelenkte
Membrandosierpumpe für hygienische Anwendungen**



Leistungsmerkmale:

Förderstrom bis zu 6 m³/h pro Pumpenkopf

Förderdruck bis zu 500 bar

Temperatur -20 bis +150 °C

LEWA ecoflow hygienic erfüllt die besonderen Anforderungen für den Einsatz bei der Produktion von Lebensmitteln und Pharmazeutika, u. a. mit polierten Oberflächen und geringen Toträumen. Alle branchenüblichen Zertifizierungen sind vorhanden. So sind zum Beispiel die fluidberührten Teile FDA-konform, frei von Tierfett und nach USP Klasse VI ausgeführt. Dank des modularen Baukastensystems sind ecoflow Membrandosierpumpen auch im sanitary/hygienic Design für fast alle Einsatzzwecke konfigurierbar.

Vorteile:

Hermetisch dicht

Höchste Dosiergenauigkeit

Einzigartiges Saugvermögen (absoluter Saugdruck bis zu 0,1 bar abs.)

Multiplexfähigkeit

Modulare Bauweise

Absolut sicheres Anfahren

Höchste Betriebssicherheit

Höchste Zuverlässigkeit auch bei Bedienfehlern oder extremen Betriebszuständen

Minimale Toträume

CIP/SIP

Lange Wartungsintervalle

Geringste Lebenszykluskosten

FDA-konform, frei von Tierfett, nach USP Klasse VI ausgeführt

Ideale Lösung für die Pharma-, die Lebensmittel- und die Kosmetikbranche

Prozesspumpen. LEWA triplex.

Technologie: Hydraulisch angelenkte
Prozess-Membranpumpe in Monoblockbauweise



Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 180 m ³ /h
Förderdruck	bis zu 1.200 bar
Temperatur	-80 bis +400 °C

LEWA triplex Prozess-Membranpumpen zeichnen sich durch ihre platz- und gewichtsparende Bauweise sowie die bewährte patentierte LEWA Membrantechnologie aus. Sie sind in sieben verschiedenen Größen verfügbar. So können sie in einem breiten Spektrum an Prozessen und Anwendungen eingesetzt werden und verschiedenste Anforderungen erfüllen.

Vorteile:

Hermetisch dicht

Einzigartiges Saugvermögen (absoluter Saugdruck bis zu 0,1 bar abs.)

Pulsationsarmer Förderstrom durch sich überlagernde Teilförderströme

Schwingungsarmer Betrieb durch gleichmäßigen Exzenterversatz

Exakte Förderstromeinstellung

Robuste Gesamtkonstruktion

Platz- und gewichtsparende Monoblockbauweise

Absolut sicheres Anfahren

Höchste Betriebssicherheit

Hohe Energieeffizienz

Geringste Lebenszykluskosten

LEWA ecoflow (Segmentbauweise).

Technologie: Hydraulisch angelenkte
Prozess-Membranpumpe in Segmentbauweise

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 19 m ³ /h pro Pumpenkopf
Förderdruck	bis zu 1.200 bar
Temperatur	-70 bis +400 °C



Die LEWA ecoflow Prozesspumpe ist eine fortschrittliche Pumpe für die Hochdruckverfahrenstechnik. Das bewährte Baukastensystem ermöglicht es, unterschiedliche Pumpenköpfe und Triebwerke in variabler Segmentbauweise, in Reihen- oder in Boxerausführung zu kombinieren. Das Membranschutzsystem DPS garantiert maximale Prozesssicherheit.

Vorteile:

- Hermetisch dicht
- Einzigartiges Saugvermögen (absoluter Saugdruck bis zu 0,1 bar abs.)
- Multiplexfähigkeit
- Großer Regelbereich 1:100
- Speziell für Gemischregelungen und sehr variable Förderströme
- Für Förderaufgaben kombiniert mit Dosieraufgaben
- Exakte Förderstromeinstellung
- Absolut sicheres Anfahren
- Höchste Betriebssicherheit
- Modulare Bauweise
- Auch als Boxerausführung
- Bis zu sechs Einzelelemente kombinierbar, auch unterschiedliche Baugrößen
- Hohe Energieeffizienz
- Lange Lebensdauer
- Geringste Lebenszykluskosten

LEWA Plungerpumpe.

Technologie: Plunger-Hochdruckpumpe in Monoblockbauweise mit integriertem Getriebe

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 209 m ³ /h
Förderdruck	bis zu 3.500 bar
Temperatur	bis zu +200 °C



LEWA Plungerpumpen sind Hochdruckpumpen nach API 674 mit integriertem Getriebe. Dank ihrer kompakten Bauweise und dem robusten Design sind sie ideal für Offshore-Anwendungen, bei denen große hydraulische Leistungen benötigt werden.

Vorteile:

Integriertes Getriebe

Kompakte Bauweise

Geringer benötigter Vordruck

Interne Rückführung von Leckagen

Schnelle und kostengünstige Wartung

Lange Lebensdauer und hoher Wirkungsgrad

Anlagen und Systeme.

LEWA Dosier- und Mischanlagen.

Technologie: Anschlussfertige Dosiersysteme
bzw. kundenspezifische Dosier- und Mischanlagen

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	10 ml/h bis 180 m ³ /h
Förderdruck	bis zu 3.500 bar



LEWA entwickelt und liefert kundenspezifische Dosier- und Mischanlagen für zahlreiche Branchen und unterschiedlichste Anwendungsbereiche. Das Leistungsspektrum reicht von Laborversuchen über die Konzeption bis hin zur Inbetriebnahme der kompletten, betriebsfertigen Anlage. Auf Basis unseres breiten anwendungstechnischen Know-hows beraten wir Sie in allen Phasen des Projektes. Dafür stehen uns moderne Hilfsmittel wie ein Labor mit Messdatenerfassung, 3D-CAD-Systeme, Berechnungsprogramme für Rohrleitungen und umfangreiche Datenbanken für Anlagenkomponenten zur Verfügung. Neben der Verfahrenstechnik und Kenntnissen über intelligente Prozessführung verfügen wir auch in der dazugehörigen Mess- und Regeltechnik über langjährige Erfahrung. Sowohl Konzeption und Optimierung von Anlagensteuerungen mit LEWA Softwarelösungen als auch Prozessvisualisierung und Einbindung in übergeordnete Prozessleitsysteme können wir im eigenen Hause realisieren.

Vorteile:

Kundenspezifische Lösungen

Alles aus einer Hand

Know-how bei Dosierprozessen

LEWA Pumpen als Herz unserer Anlagen und Systeme

LEWA Regelsystem zur Überwachung der Plausibilität der Vorgaben und Rückmeldungen

Höchste Sicherheitsanforderungen

Langjährige Erfahrung mit verschiedensten Fluiden

LEWA Odoriersysteme.

Technologie:
Impfanlagen mit Membranpumpen

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 40 l/h
Förderdruck	bis zu 300 bar



LEWA konstruiert und fertigt anschlussfertige Odoriersysteme abgestimmt auf die jeweiligen Kundenspezifikationen. Durch den modularen Aufbau jeder Odorieranlage sind diese besonders wirtschaftlich. Darüber hinaus arbeiten sie absolut präzise und zuverlässig. Die Anlagen finden sowohl Anwendung bei der Odorierung verschiedenster Gase wie Erdgase, LPG und CNG als auch bei der Einspeisung von Flüssigerdgas ins Verteilernetz. Zudem kommen sie bei der Odorierung von Sauerstoff und technischen Gasen zum Einsatz.

Vorteile:

- _____
- Höchste Dosiergenauigkeit
- _____
- Exakter Durchflussmesser
- _____
- Einsatz von erprobten Steuerungen
- _____
- Dosierung aller gängigen Odormittel
- _____
- Einsatz für verschiedenste Gase
- _____
- LEWA Membranpumpen als Herz der Systeme
- _____
- Präzise Odorierung durch das Closed-Loop-Prinzip
- _____
- Standard- oder maßgeschneiderte Lösungen
- _____
- Alles aus einer Hand
- _____

LEWA ecofoam.

Technologie: Komplettes Treibmittel-Dosiersystem mit Membranpumpentechnik

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	0,05 bis 250 kg/h
Förderdruck	50 bis 500 bar



LEWA ecofoam ist ein redundant aufgebautes, absolut dichtes System zur Dosierung von unterschiedlichen Treibmitteln für die Kunststoffschäumung im Herstellungsprozess verschiedener Kunststoffarten, u. a. PE- oder PS-Schaum.

Vorteile:

Präzise Dosierung des Treibmittels

Verschiedene Treibmittel, wie z. B. halogenisierte Kohlenwasserstoffe, Butan, Pentan, Propan, CO₂

Sonderausstattung bei CO₂-Anwendungen

LEWA Membranpumpen als Herz der Systeme

Alles aus einer Hand

Mietbare Testanlage zur Verfahrensoptimierung

Partnerprodukte.

NIKKISO Non-Seal Spaltrohrmotorpumpe.

Technologie:
Spaltrohrmotorpumpe

Leistungsmerkmale:

Fördermenge	bis zu 780 m ³ /h
Förderhöhe	bis zu 500 m
Temperatur	bis zu +400 °C



Die NIKKISO Spaltrohrmotorpumpe wird speziell in der chemischen Industrie für Transfer- und Zirkulationsaufgaben eingesetzt, insbesondere für kritische Fluide. Aus der kompakten Bauweise mit Pumpe und Motor als ein Bauteil, kombiniert mit zwei Sicherheitshüllen, resultiert eine leckagefreie und sichere Maschine. Auch höchste Anforderungen nach der API 685-Norm können erfüllt werden.

Vorteile:

Einfache Montage und Wartung

E-Monitor zur Überwachung der Lagerzustände während des Pumpenbetriebes

Geringer Platzbedarf durch integrierten Motor

Hohe Betriebssicherheit durch hermetisch dichte Sicherheitshüllen sowie das Fehlen dynamischer Dichtungen

Geräusch- und schwingungsarm

Wartungsfreundlich

Pomac Drehkolbenpumpe PLP.

**Technologie: Hygienische Drehkolbenpumpe
(rotierende Verdrängerpumpe)**

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 110.000 l/h
Förderdruck	bis zu 25 bar
Temperatur	bis zu +150 °C



Die flexible und wirtschaftliche Verdrängerpumpe für hygienische Standard-Applikationen bis hin zu komplexen sterilen Anwendungen mit dünnflüssigen, viskosen und/oder schereempfindlichen Medien. Die zu wählende Rotorausführung der Pumpe bestimmt sich dadurch, wie viskos oder stückig das zu fördernde Medium ist. Pomac Drehkolbenpumpen sind für den Dauerbetrieb ausgelegt und werden in nahezu allen Industriebereichen eingesetzt.

Vorteile:

Schonende Produktförderung

Hohe Drehzahlsicherheit

Niedriger Geräuschpegel

Geeignet für relativ große Feststoffanteile

Breites Einsatzspektrum (z. B. Milchprodukte, Zuckermasse, Creme, Zahnpasta, Saucen, Teige)

Front-loaded Seal

Bei senkrechtem Durchlauf nahezu 100%ige Entleerung

Große Auswahl an Anschlüssen

Groß dimensionierte Einströmöffnung

Oberflächen $\leq 0,8 \mu$ (auf Wunsch $\leq 0,5 \mu$ electropoliert)

Auswahl an fünf verschiedenen Wellenabdichtungen

Leichter Austausch mit anderen Dichtungsausführungen

Kurze Wechselzeiten der Dichtungen

Einfache Einstellung der Rotortoleranzen

Mit Nachweisertifikat, z. B. 3.1.B, FDA, USP, EHEDG

CIP/SIP

Pomac Kreiselpumpen CPC und CPC/ZA.

**Technologie: Hygienische Edelstahl-Kreiselpumpe
(Zentrifugalpumpe)**

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 320 m ³ /h
Förderdruck	bis zu 16 bar
Temperatur	bis zu +220 °C



Die Edelstahl-Kreiselpumpe von Pomac für dünnflüssige Medien zeichnet sich durch optimale hydraulische Daten, eine einzigartige Modulbauweise sowie zahlreiche Möglichkeiten im Bereich der Wellendichtung aus. Die Konstruktion der Pumpen erfüllt die Kriterien der EHEDG. Die Pumpen sind sowohl in einer selbstansaugenden als auch in einer nicht selbstansaugenden Ausführung erhältlich.

Vorteile:

Geeignet für Viskositäten bis max. 500 mPas

Speziell für Anwendungen in der Pharma- und Lebensmittelindustrie entwickelt

Robuste und stabile Bauweise

Offene Laufräder mit Druckentlastungsbohrungen für optimale Reinigung der Wellendichtung

Produktberührte Teile aus Edelstahl 1.4404 (316L)

Oberflächen $\leq 0,8 \mu$

Verschiedene Ausführungen

Verschiedene Konstruktionsformen

Große Auswahl an Anschlüssen

Verschiedene Wellenabdichtungen

Mit Nachweisertifikat, z. B. 3.1, FDA, USP, EHEDG

Pomac Doppelschraubenspindelpumpe PDSP.

Technologie: Schraubenspindelpumpe mit zwei präzisionsangefertigten Schraubenspindeln

Leistungsmerkmale:

Förderstrom	bis zu 90 m ³
Förderdruck	bis zu 16 bar
Temperatur	bis zu +135 °C



Pomac Doppel-Schraubenspindelpumpen sind optimal geeignet für verschiedenste Prozesse aus der Lebensmittel-, Getränke-, Pharma- sowie der Kosmetikindustrie. Sie sind extrem wirtschaftlich, da sie sowohl zum Fördern als auch zum Sterilisieren/Reinigen geeignet sind (2-in-1).

Vorteile:

Hoher Drehzahlbereich (bis zu 3.600 U/min) für verschiedene Viskositäten

Hervorragend geeignet, um sowohl dünn- als auch dickflüssige Medien zu fördern – z. B. als Produkt- und CIP-Pumpe gleichermaßen zu verwenden

Präzise Schraubenspindeln

Selbstansaugend

Pulsationsfreie Förderung empfindlicher Medien

Schonendes Fördern von Feststoffen bis zu 30 mm

Oberflächen ≤ 0,8 µ, auf Wunsch ≤ 0,6 µ elektropoliert

Mit Nachweisertifikat, z. B. 3.1, FDA, USP, EHEDG

Wilden Druckluft-Membranpumpe*.

Technologie: Druckluftbetriebene
Doppelmembran-Verdrängerpumpe

Leistungsmerkmale:

Fördermenge	bis zu 70,4 m ³ /h
Förderdruck	bis zu 8,6 bar (Hochdruckvariante bis 20,7 bar)
Temperatur	-51 bis +176 °C



Kein anderer Hersteller von Druckluft-Membranpumpen kann auf eine solch jahrelange Erfahrung zurückgreifen. Die Technik wurde permanent weiterentwickelt. Heute verfügt Wilden über ein umfangreiches Produktprogramm. Die richtige Lösung für allgemeine Anwendungen, aber auch für spezielle Anforderungen ist immer dabei.

Vorteile:

- _____
- Durchfluss und Druck variabel
- _____
- Förderung scherempfindlicher Medien
- _____
- Förderung größerer Festkörper
- _____
- Selbstansaugend
- _____
- Trockenlaufsicher
- _____
- Stufenlos über Luftmenge oder Druck regelbar
- _____
- Kann gegen geschlossenen Schieber arbeiten
- _____
- Transportabel und tauchfähig
- _____
- Betriebs- und wartungsfreundlich
- _____
- Zertifikate CE, ATEX, FDA, 1935/2004/EG, USDA, 3A, EHEDG (abhängig vom Pumpentyp)
- _____

* Bitte kontaktieren Sie uns bezüglich Verfügbarkeit in Ihrer Region.

Richter Magnetkupplungs- und Gleitringdichtungs-Prozesspumpen*.

Technologie: Einstufige, kunststoffausgekleidete dichtslose und Gleitringdichtungs-Chemienormpumpen (Kreiselpumpen)

Leistungsmerkmale:

Fördermenge	bis zu 600 m ³ /h
Förderhöhe	bis zu 150 m FS
Nenndruck	PN 16 + PN 25
Temperatur	-60 bis +200 °C



Die Kreiselpumpen von Richter sind besonders geeignet zur Förderung korrosiver, gefährlicher oder hochreiner Medien und sind für mittlere und schwierige Betriebsbedingungen qualifiziert. Zahlreiche Modellvarianten runden das Profil für verschiedene Einsätze ab. Richter Magnetkupplungspumpen eignen sich darüber hinaus für Medien, bei denen Edelstahl und Spezialguss nicht ausreichend korrosionsbeständig sind.

Vorteile:

Höchste Korrosionsbeständigkeit

Dickwandige PFA/PTFE-Auskleidung

Norm- oder Blockbauweise

Magnetkupplungspumpen mit Gleitlagersystemen aus Rein-SSiC mit optionaler Safeglide Plus-Trockenlaufoptimierung sowie Pumpenzustands- und Temperaturüberwachung CMS Saferun

Magnetkupplungspumpen mit Doppelspalttopfsystem

Vakuumfest verankerte Gehäuseauskleidung

Sehr wartungsfreundlich aufgrund möglichst einfacher und weniger Bauteile

Sehr geringe Wellendurchbiegung

* Bitte kontaktieren Sie uns bezüglich Verfügbarkeit in Ihrer Region.

Richter Absperr-, Regel- und Sicherheitsarmaturen*.

Technologie: PFA/PTFE-ausgekleidete Armaturen für korrosive, gefährliche, belastete, reine und hochreine Flüssigkeiten, Dämpfe und Gase

Leistungsmerkmale:

Nenndruck	bis zu 16 bar
Temperatur	-60 bis +200 °C



Praktisch lückenlos präsentiert sich das Richter-Programm an korrosionsfesten Absperr-, Sicherheits-, Probenahme-, Rückschlag- und Schauglasarmaturen sowie Stellgeräten für Regel- und Absperraufgaben. Die Produkte sind lieferbar nach ISO/DIN PN16/PN25 und ASME/ANSI Cl. Sie zeichnen sich durch eine besonders robuste Bauweise und lange Lebensdauer aus. Ausgekleidete Edelstahl-, Absperr- und Regelarmaturen sowie ein hochinnovatives Tankbodenventilsystem für die Chemikalienlogistik ergänzen das RICHTER-Produktprogramm seit Kurzem.

Vorteile:

Höchste Korrosionsfestigkeit durch dickwandige Auskleidung

Hand- oder fernbetätigt

Kugelhähne: Wartungsfreie ENVIPACK-Schaltwellenabdichtung

Wesentlich preisgünstiger als Armaturen aus Sondermetallen (Ti, Ni usw.)

Sichere Anwendung bei höchster Qualität

Zertifizierungen/Konformitäten: FDA, Gefahrgut-Baumusterprüfung ADR 2011/DIN EN 14432, AAR Association of American Railroads, TRWS ATV-DVWK-A780, EG-Druckgeräterichtlinie, SIL, ATEX, TA-Luft, Bauteil- und Baumusterprüfung für Sicherheitsventile, ASME Section VIII, Div. 1 für Sicherheitsventile

* Bitte kontaktieren Sie uns bezüglich Verfügbarkeit in Ihrer Region.

Creating Fluid Solutions.

Angetrieben von unserer Überzeugung setzen wir seit über 60 Jahren mit zukunftsweisenden Produkten und innovativen Technologien die Maßstäbe bei Membranpumpen und Dosieranlagen. Komplexe Aufgaben lösen wir aus einer Hand. Das reicht von der individuellen Pumpenauslegung, dem Basic- und System-Engineering, dem globalen Projektmanagement über verfahrenstechnische Vorversuche bis hin zu Inbetriebnahme und Wartungsarbeiten vor Ort. Mit unserem konsequenten Willen, immer die besten Kundenlösungen zu entwickeln, bieten wir Wettbewerbsvorteile und spürbaren Mehrwert.

Ihre lokale Vertretung:



LEWA GmbH
Ulmer Straße 10
71229 Leonberg
Germany

www.lewa.de