

Cerámica

BOMBA DE PROCESO ELÉCTRICA EVO SERIES™

Necesidades del mercado

La fabricación de cerámica se considera un entorno de trabajo extremadamente pesado para las bombas. Debido a las características específicas del producto bombeado y al entorno de trabajo, las bombas utilizadas en la producción requieren un diseño robusto y que sean confiables y resistentes.

La lechada de cerámica es muy abrasiva. Cuando la lechada se bombea a moldes para sanitarios el producto debe quedar perfectamente homogéneo y sin microburbujas en su interior. Las burbujas harán que los artículos sanitarios finales se vuelvan quebradizos y que el moldeado eventualmente se agriete. Por estas razones, la tecnología de bomba seleccionada en estas aplicaciones debe ser una bomba capaz de manejar fluidos abrasivos y, al mismo tiempo, tener un sistema de bombeo muy suave con bajas pulsaciones.

La producción de cerámica generalmente se organiza en lotes largos, lo que significa que la bomba tiene que funcionar continuamente durante muchos días y, a veces, semanas. La bomba también debe adaptarse a diferentes etapas de producción o diferentes requisitos de lote, esto significa que la bomba debe ser flexible y poder controlarse al mismo tiempo.

Todas esas características, junto con la alta eficiencia energética y el bajo costo de mantenimiento, existen hoy solo en la bomba de proceso EVO Series™.



EVO SERIES™
LA EVOLUCIÓN EN BOMBAS DE PROCESO

- **Tipo de cliente:** un gran fabricante de cerámica y líder en el mercado de artículos sanitarios.
- **Problema:** los problemas variaban según la arquitectura de producción del cliente.



Cliente A

Los principales problemas para este cliente eran el alto consumo de energía y los frecuentes intervalos de mantenimiento. Este cliente experimentaba un gran consumo de energía debido a la tecnología instalada previamente y los frecuentes intervalos de mantenimiento se habían convertido en un problema que le estaba costando tiempo y dinero al cliente.

Solución

Gracias al diseño eficiente con tres cámaras, la bomba EVO Series™ redujo el consumo de energía y aumentó la productividad. El tiempo de intervalos entre mantenimientos se ha duplicado. Esto ha reducido el tiempo y los gastos de mantenimiento.

Resultados

La bomba ha funcionado más de 300 días, casi 24 horas al día, 7 días a la semana, a muy baja velocidad y 4 bar, sin necesidad de mantenimiento hasta el momento. Para el cliente esto representa de 3 a 4 veces menos paradas de mantenimiento por año y una reducción calculada del 80 % en el consumo de energía.



Cliente B

Este cliente produce artículos sanitarios de muy alta calidad. El sistema anterior estaba compuesto por tuberías complejas, amortiguadores y gran volumen de regulación para eliminar cualquier pulsación en la línea y llenar los moldes con un caudal y una presión controlados sin variación.

Solución

El cliente ha experimentado un gran avance después de instalar EVO Series™. Han podido alcanzar el mismo nivel de calidad y reducir la cantidad de artículos desechados por lote. El diseño mecánico de EVO Series™ con tres cámaras junto con un control de circuito cerrado de la bomba permite que EVO Series™ proporcione un nivel superior de controlabilidad con un flujo casi sin pulso después de ciertos metros mínimos de tubería.

APRENDE MÁS SOBRE LAS BOMBAS ELÉCTRICAS DE DIAFRAGMA EVO SERIES™ EN [AROZONE.COM](https://www.aronzone.com)