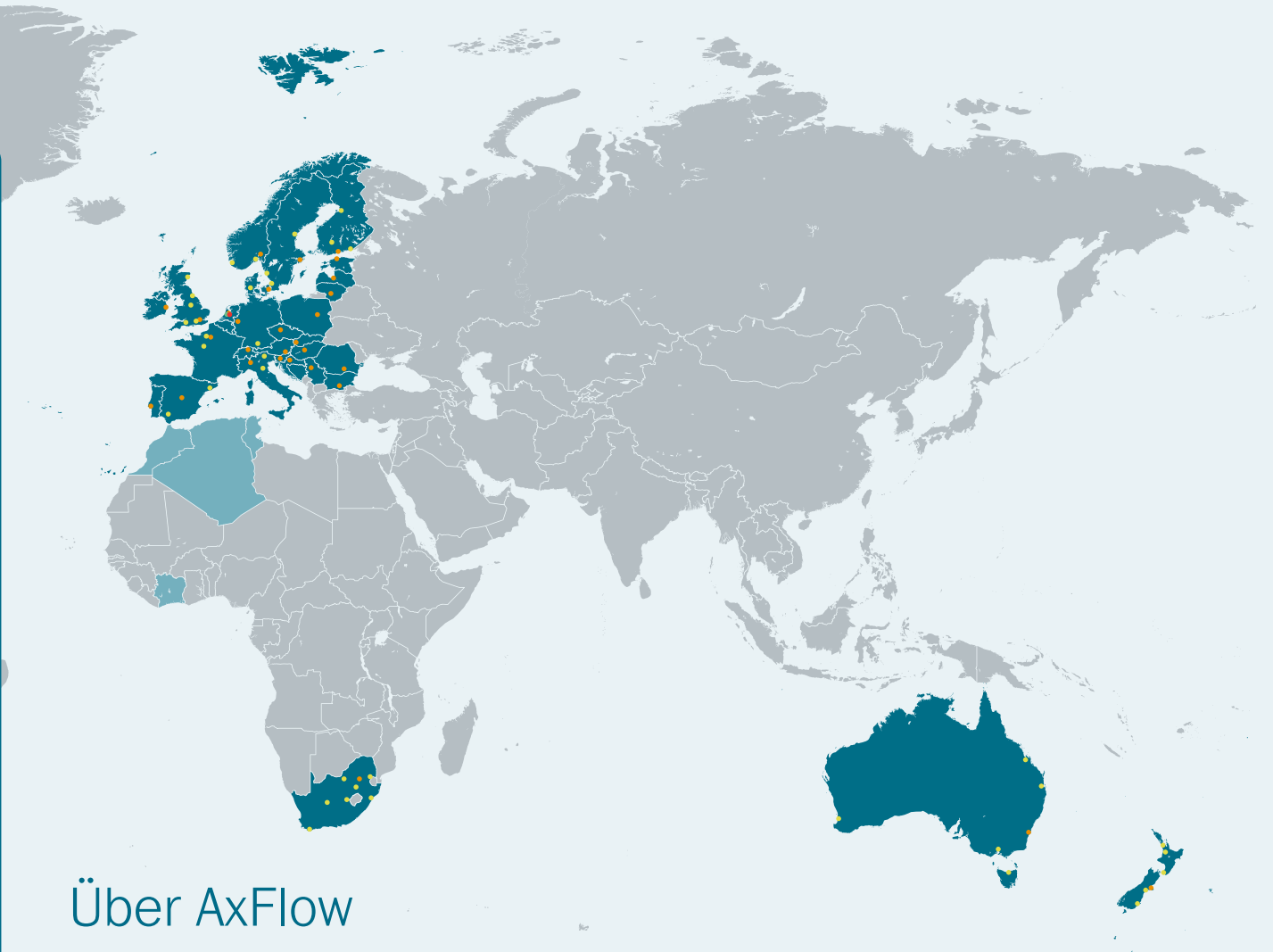




fluidity.
nonstop

Das Portfolio für die
Hygiene-Industrie
Lebensmittel · Getränke · Pharma

 **AXFLOW**
fluidity.nonstop



Über AxFlow

Die **AxFlow Gruppe** ist in 34 Ländern in ganz Europa, Südafrika, Australien und Neuseeland tätig. AxFlow profitiert von der Sicherheit und Stabilität ein Teil der leistungsstarken **Axel Johnson Gruppe** zu sein, die nach wie vor im Privatbesitz von Antonia

Ax:son Johnson und ihrer Familie ist. Die Axel Johnson Gruppe beschäftigt mittlerweile über 21.500 Mitarbeiter und erzielt einen Jahresumsatz von ca. 8,5 Milliarden Euro (2019).

AxFlow Österreich

Seit mehr als 30 Jahren ist AxFlow Österreich kompetenter Partner von Pumpen, Mischern, Homogenisatoren, Wärmetauschern, Ventilen, Instrumenten, etc. Durch die Kooperation mit weltweit führenden und renommierten Herstellern verfügt AxFlow über eine Produktpalette von höchster Qualität in allen Anwendungsbereichen.

Unter dem Motto „fluidity.nonstop“ sorgen wir mit gutem Service, höchster Produktqualität und umfassendem Know-how dafür, dass alle Prozessabläufe zu jeder Zeit reibungslos funktionieren.

- Zentrale Premstätten
- Verkaufsbüro Linz
- Verkaufsbüro Wien - Tuma Pumpen



Unser Angebot für die Hygiene-Industrie

Mit unserem kürzlich erweiterten Kreiselpumpensortiment und unserem bereits umfangreichen Sortiment an Verdrängerpumpen sowie Homogenisatoren, Wärmetauschern, Ventilen, Mischern,

Rührwerken und Mischern, bietet AxFlow die größte Auswahl an Pumpen und Komponenten zur Flüssigkeitsbehandlung für hygienische Anwendungen in Österreich.



KREISKOLBENPUMPEN

Waukesha Cherry-Burrell

Seite 4



DREHKOLBENPUMPEN

APV

Seite 6



SCHLAUCHPUMPEN

Realax

Seite 7



DOSIERPUMPEN, PERISTALTIK

Blue-White

Seite 8



KREISELPUMPEN

APV, Pedrollo

Seite 9



SCHRAUBENSPINDELPUMPEN

Waukesha Cherry-Burrell

Seite 10



MEMBRAN- & KOLBENDOSIERPUMPEN

Bran+Luebbe

Seite 11



EXZENTERSCHNECKENPUMPEN

MONO

Seite 12



DRUCKLUFTMEMBRANPUMPEN

SANDPIPER

Seite 12



HOMOGENISATOREN

APV

Seite 13



PLATTENWÄRMETAUSCHER

APV

Seite 14



SCHABEWÄRMETAUSCHER

Waukesha Cherry-Burrell

Seite 15



VENTILE

APV

Seite 16



MISCHER & RÜHRWERKE

APV, Bran+Luebbe, Lightnin

Seite 18



Europäisches

Zentrallager (EDC)

Seite 20



Systemlösungen

Seite 21



AxFlow Service

Seite 22



Waukesha Cherry-Burrell Kreis- kolbenpumpen

Die perfekten Pumpen für hygienische Anwendungen

Sowohl dünn- als auch dickflüssige Medien werden konstant und dosiergenau mit maximalem Wirkungsgrad gefördert. Scherempfindliche Produkte sowie Flüssigkeiten mit hohem Feststoffanteil oder großen Stücken werden schonend gepumpt.

- Kein Schlupf
- Pumpengehäuse Standard aus Edelstahl 316L
- Exklusive Waukesha "Alloy 88" Legierungsrotoren für kleinste Spaltmaße und höhere Effizienz
- Sehr gute Dosiereigenschaften
- Geringer Energieverlust

SPX > APV®

> Waukesha Cherry-Burrell



Waukesha Universal I

Die Sanitär-Kreiskolbenpumpen sind standardmäßig mit Rotoren aus einer Speziallegierung "Alloy 88" ausgestattet. Dadurch können die Toleranzen zwischen dem Pumpengehäuse und den Rotoren sehr klein gehalten (< 0,1 mm) und ein Anlaufen verhindert werden - bei gleichzeitig hohem Wirkungsgrad.

Kapazität	102 m ³ /h
Viskosität	1 bis 1.000.000 mPas
Temperatur	-40 bis 149° C
Max. Förderdruck	13.8 bar



Waukesha Universal II

Die Universal II hygienischen Verdrängerpumpen von Waukesha sind nach den höchsten Hygienestandards entwickelt. Sie bieten höchste Betriebssicherheit und Zuverlässigkeit und sind CIP- und SIP-tauglich.

Kapazität	150 m ³ /h
Viskosität	1 bis 1.000.000 mPas
Temperatur	-40 bis 149° C
Max. Förderdruck	34.5 bar





Waukesha Universal III

Diese Pumpe erfüllt alle hygienisch anspruchsvollen Prozesse in der Lebensmittel-, Getränke- und Pharmaindustrie. Einfacher und rascher Dichtungswechsel durch Frontloaded Seal. Mit den abriebfesten Rotoren aus der Waukesha "Alloy 88" Legierung und dem Getriebegehäuse aus Edelstahl 304 ist die Universal 3 Serie die ideale Lösung für den hygienischen Flüssigkeitstransfer, um den täglichen Anforderungen der Verarbeitungsprozesse standhalten zu können.

Kapazität	102 m ³ /h
Viskosität	1 bis 1.000.000 mPas
Temperatur	-40 bis 149° C
Max. Förderdruck	34,5 bar

Waukesha Rechteckflansch Kreiskolbenpumpen

Speziell entwickelt, um „schwer pumpbare“ Medien mit hohen Viskositäten zu fördern, wie Teig, Fleischemulsionen, Pudding, Käse, usw. sowie Medien, die zur Brückenbildung neigen, oder mit herkömmlichen Pumpen nicht förderbar sind.

Kapazität	68,1 m ³ /h
Viskosität	1 bis 1.000.000 mPas
Temperatur	-40 bis 149° C
Max. Förderdruck	31 bar





SPX APV Drehkolbenpumpen

Flexibilität gepaart mit der Zuverlässigkeit von SPX APV

Drehkolbenpumpen zählen aufgrund ihrer hervorragenden Reinigungseigenschaften zu den beliebtesten Pumpkonstruktionen in hygienischen Industrien.

- Schonende Produktbehandlung
- Ultrahygienisch
- Selbstentleerende Pumpe
- Einfache Wartung
- Große Vielfalt

SPX >APV®



SPX APV DW

Die DW Pumpe von SPX APV ist eine gute Wahl für ultrahygienische Anwendungen. Die Konstruktion garantiert eine produktschonende Förderung von scherempfindlichen Medien und eignet sich auch ideal für CIP- und SIP-Reinigungszyklen.

Kapazität	bis 350 m ³ /h
Viskosität	bis 100.000 mPas
Temperatur	-20° C bis 210° C
Max. Förderdruck	bis 30 bar





Realax Schlauchpumpen

Schlauchpumpen mit Saugschuh- oder Rollen-Technologie

Schlauchpumpen können eine Vielzahl von Flüssigkeiten effizient und mit hoher Dosiergenauigkeit fördern. Sie funktionieren mit viskosen und abrasiven Medien genauso gut wie mit scherempfindlichen Flüssigkeiten. Um alle Industrien effizient abdecken zu können, haben wir eine breite Auswahl von Labor- bis Industrieschlauchpumpen.

realax | hose pumps

- Keine Verunreinigungen der Pumpe oder der transportierten Medien; nur der Schlauch kommt mit dem Medium in Berührung
- Einfach zu installieren und zu bedienen, preiswert zu warten
- Trockenlaufsicher
- Pumpendesign verhindert das Rückfließen des Produktes ohne zusätzliche Ventile
- Große Auswahl an Schläuchen bzw. Schlauchmaterialien
- Dichtungsfreie Bauweise
- Links-/Rechtslauf
- Exakte Dosierung
- Einfache Reinigung und Wartung



Realax Serie APY, RP, ISI und IP

Industrieschlauchpumpen mit Rollentechnologie ohne Schmiermittel im Pumpenkopf – keine Kontaminationsgefahr – mit größerem Fördermengenbereich und Drücke bis 8 bar. Für Drücke bis 15 bar kommt die Saugschuhtechnik zum Einsatz.

Kapazität	bis 72 m ³ /h
Viskosität	46.000 mPas
Temperatur	bis 80° C
Max. Förderdruck	bis 15 bar



Vormontiert und mit Express geliefert

Pulsationsdämpfer



Auf mobilem
Wagen montierte
Einheit

Für die verschiedenen Anwendungsfälle ist unterschiedliches Zubehör erhältlich und dank unseres Europäischen Zentrallagers kurzfristig verfügbar: Pulsationsdämpfer, Leckagesensoren, Batch Controller und mehr. Auch die Vormontage für den mobilen Einsatz auf einem Handwagen ist möglich.



Peristaltik Dosierpumpen

Schlauchpumpen für Labor und Industrie

Höchste Dosiergenauigkeit auch bei Kleinstmengen. Große Auswahl an Prozessintegration und Steuerungen verfügbar, z. B. analog, digital, Bluetooth, usw. Mehrkanalpumpenköpfe für kostengünstige Dosierung auch erhältlich.



- Digital, analog und manuell regel- oder steuerbar
- Selbstansaugend
- Keine Verunreinigungen der Pumpe oder der transportierten Medien; nur der Schlauch kommt mit dem Medium in Berührung
- FDA und USP Class VI Schläuche
- Trockenlaufsicher



Blue-White ProSeries-M

Die Konstruktion der Peristaltikpumpe benötigt keine Ventile im System. Die speziell gefertigten Rotoren komprimieren den Schlauch bis zu 8,6 bar so optimal wie möglich, sodass kein Schlupf entsteht und die Schlauchlebensdauer begünstigt wird.

Kapazität	0,0002 bis 43 l/min
Viskosität	1.000 mPas
Temperatur	max. 80° C
Max. Förderdruck	bis 8,6 bar



ProSeries-M MD-3 Hybrid Membrandosierpumpe

Die MD-3 besteht aus einem Pumpenkopf mit Doppelmembrane. Die Doppelmembrane sorgen für einen praktisch pulsationsfreien Fluss und eliminieren die häufigsten Probleme, die mit Membranpumpen verbunden sind: Gasansammlung und Ansaugverlust.

Kapazität	von 0,11 bis 219,6 l/h
Viskosität	von 1 bis 1.000 mPas
Max. Förderdruck	10 bar
Max. Saughöhe	7 m



Kreiselpumpen von SPX APV und Pedrollo

Effizienz gepaart mit höchsten Hygienestandards

Kreiselpumpen bieten aufgrund ihrer hohen Wirtschaftlichkeit niedrigere Anschaffungs- und Betriebskosten. Die Kreiselpumpe ist ideal zur Förderung großer Flüssigkeitsmengen bei hygienischen Anwendungen und bei der Entsorgung.

- Einfache Reinigung durch hygienege- rechte Bauweise (keine Toträume)
- Alle Produktberührten Teile in AISI 316 L (ähnlich 1.4404) Edelstahl
- Geringer Wartungs- und Reparaturaufwand
- Auf Wunsch mit elektropolierten Oberflächen lieferbar
- Einfacher und rascher Austausch der Wellendichtung
- Kostengünstige Konfigurationen für die Entsorgung verfügbar



SPX APV W+

Konstruiert für Heavy Duty Anwendungen und große Leistungen. Große Auswahl an verschiedenen Ausführungen, wie die selbstansaugende Ws+, die Whp+ Hochdruckpumpe, die W+ mehrstufig usw. Vibrationen werden durch die spezielle Konstruktion Laufrad/Welle verhindert.

Kapazität	600 m ³ /h
Viskosität	150 mPas
Temperatur	95° C
Max. Förderdruck	15 bar



Pedrollo

Die Kreiselpumpen eignen sich auch für Medien mit einem geringen Gehalt an Feststoffen. Aufgrund ihrer einfachen Konstruktion sind die Pumpen sehr einfach zu warten und preislich sehr wettbewerbsfähig.

Kapazität	600 m ³ /h
Viskosität	150 mPas
Temperatur	95° C
Max. Förderdruck	15 bar





Schraubenspindel- pumpen von Wau- kesha Cherry-Burrell

Multifunktionsfähigkeit als Prozess- und als CIP-Pumpe

Die Schraubenspindelpumpen können als multifunktionale Prozess- und als CIP-Pumpe in hygienischen und vollständig aseptischen Anwendungen eingesetzt werden; eine Pumpe für zwei Anwendungen!

- Schraubenspindel aus abriebfestem Waukesha "Alloy 88" Legierung mit geringen Toleranzen; höchster Wirkungsgrad
- Zuverlässiger Betrieb und schonende Produktbehandlung
- Sanitärkonstruktion in allen Details – selbstentleerendes Pumpengehäuse
- Förderrichtungsumkehr - ohne Umbau der Pumpe
- CIP- und SIP-fähig

Waukesha Cherry-Burrell



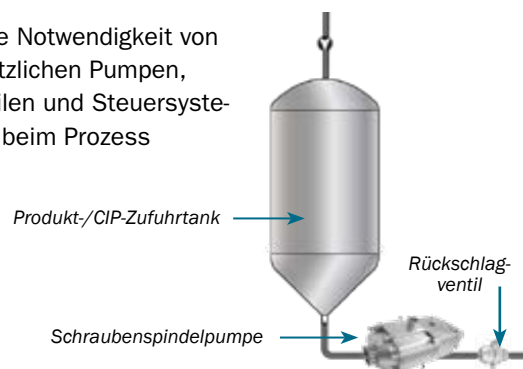
Universal TS Pumpe (Universal Twin Screw)

Mit ihrer hohen Ansaugfähigkeit ist die Pumpe der Serie Universal TS sowohl für Produkt- als auch für CIP-Prozesse geeignet. Dadurch verringert sich die Anzahl der erforderlichen Pumpen, Ventile und Steuersysteme beim Prozess und die Ausstattungskosten können signifikant gesenkt werden.

Kapazität	277 m ³ /h
Viskosität	1 bis 1.000.000 cSt
Temperatur	-40° C bis 149° C
Max. Förderdruck	25,5 bar



Keine Notwendigkeit von zusätzlichen Pumpen, Ventilen und Steuersystemen beim Prozess





Membran- und Kolbendosierpumpen von Bran+Luebbe

Höchste Qualität und Zuverlässigkeit

Die Dosierpumpen eignen sich für alle Anwendungen, in denen verschiedene Flüssigkeiten mit hoher Präzision dosiert und gemischt werden müssen.

- Individuell kombinierbare Dosierpumpen-triebwerke mit integriertem geräuscharmen Schneckengetriebe
- Individuelle Hublängeneinstellung mittels Schrägkurbelwelle
- Manuelle oder autom. Förderstromeinstellung
- Mehrkopfausführungen für Dosierung und Mischung

> Bran+Luebbe



ProCam Dosierpumpe

Die hohe Genauigkeit, Reinigungsfähigkeit und die leckagefreien Dosiereigenschaften machen diese Pumpen besonders geeignet für die Dosierung von empfindlichen und teuren Komponenten wie Vitaminen, Enzymen sowie Farben und Aromen. Bran+Luebbe ProCam Dosierpumpen dosieren diese Komponenten in reproduzierbaren Mengen präzise in das Hauptprodukt ein.

Kapazität	bis 3.000 l/h
Viskosität	bis 500 mPas
Temperatur	bis 80° C
Max. Förderdruck	bis 80 bar



NOVADOS Dosierpumpe

NOVADOS Dosierpumpen von Bran+Luebbe eignen sich besonders für die Förderung von Zusatzstoffen und anderen Flüssigkeiten in Prozessen, in denen höchste Präzision erforderlich ist. Die NOVADOS Pumpenserie besteht aus Kolbenpumpen, doppeltwirkenden Kolben- und leckagefreien Membranpumpen und ist nach den allgemeinen Anforderungen in den verschiedenen Branchen, wie TA Luft oder ATEX, verfügbar.

Kapazität	22.600 l/h
Viskosität	bis 5.000 mPas (höher auf Anfrage)
Temperatur	bis 150° C (höher auf Anfrage)
Max. Förderdruck	bis 1.000 bar





NOV Mono Exzentrerschneckenpumpen

Einzigartige ‚Maintain-in-place‘-Technologie reduziert die Ausfallzeiten auf ein Minimum

Aufgrund der besonderen Bauart der Pumpe können ausgesprochen dickflüssige oder mit Feststoffen durchsetzte Medien sicher und effizient gefördert werden.

- Selbstansaugend
- Große Auswahl an Stator & Rotor Materialien
- Standard mit Einzel-Gleitringdichtung (SiC/SiC); Stopfbuchspackung oder doppelter Dichtung verfügbar
- Sehr hohe Dosiergenauigkeit
- 10 Jahre Garantie auf FLEXISHAFT®



Mono Hygiene-Baureihe

Die zuverlässigen Exzentrerschneckenpumpen schonen die Produkte und sind die perfekte Lösung für hygienische Prozesse. Die Pumpen eignen sich für scherempfindliche, korrosive und abrasive Flüssigkeiten sowie Medien mit unterschiedlichen Viskositäten. Sie fördern Feststoffe bis zu einem Durchmesser von 25 mm und Flüssigkeiten mit Lufteinschlüssen und Gasen.

Kapazität	bis 107 m ³ /h
Viskosität	bis 1.000.000 mPas
Max. Förderdruck	12 bar
Feststoffgröße	25 mm



SANDPIPER Druckluftmembranpumpen

Robustheit und Zuverlässigkeit seit mehr als 50 Jahren

SANDPIPER® Druckluftmembranpumpen stehen für Robustheit und Zuverlässigkeit in zahllosen Anwendungen. Unterschiedliche Bauarten und Ausführungen zeigen die vielfältigen Möglichkeiten für anwendungsorientierte Lösungen mit SANDPIPER® Pumpen.

- Reduzierte Betriebskosten
- Herausragend in Sachen Zuverlässigkeit, Dichtheit und gleichmäßigem Anzugsmoment
- Leichte De-/Montage der Pumpe
- Optimales Antriebsmedium ist Druckluft
- ESADS+Plus Luftsteuerung



SANDPIPER® F-Serie

Die SANDPIPER® Membranpumpen aus der F-Serie sind nach den Standards der FDA und EU1935/2004 zertifiziert und für hygienische Anwendungen geeignet.

Kapazität	bis 886 l/min
Max. Förderdruck	8.6 bar
Feststoffgröße	9.5 mm (Sonderausführung bis zu 75 mm)



SPX APV Homogenisatoren

Spitzenleistungen durch Innovation

Egal wie viskos oder abrasiv das Produkt ist, ob Sterilbedingungen oder Emissionsbegrenzungen benötigt werden oder das Kühlmedium aufgefangen werden soll, AxFlow liefert hocheffiziente Homogenisatoren.

SPX > APV®

- Micro-Gap (MG) Ventil verbessert die Effizienz
- Reduktion von Instandhaltungskosten und Produktionsausfallzeiten
- Bedienerfreundliches und leicht zugängliches Design
- Geräusch- und vibrationsarm
- Senkung von Öl- und Wasserverbrauch
- Einfache Reinigung und Sterilisation



APV Rannie Prozess-Homogenisatoren

Die Rannie Serie ist für den höheren Druckbereich ausgelegt (bis max. 1500 bar) und ist somit neben den typischen Homogenisieranwendungen, wie Emulgieren und Dispergieren, auch bestens für den Zellaufschluss geeignet.

Kapazität	80 l/h bis 45.000 l/h
Max. Förderdruck	1.500 bar



APV Gaulin Prozess-Homogenisatoren

Die Gaulin Serie ist für den niedrigen Druckbereich ausgelegt (max. 600 bar) und bestens für Emulsionen und Dispersionen geeignet.

Kapazität	180 l/h bis 50.000 l/h
Max. Förderdruck	600 bar



APV 1000 und APV 2000 Labor-Homogenisatoren

Der APV 1000 und der APV 2000 sind Homogenisatoren in Laborgöße mit einem Kolben und passen aufgrund der kompakten Bauweise in jedes Forschungslabor.



APV Labor-Homogenisatoren
APV 1000 und APV 2000



SPX APV Plattenwärmetauscher

Effiziente Wärmeübertragungsprozesse für verbesserte Leistung

Mit fortschrittlichen Wärmetauschern bietet AxFlow Lösungen zum Kühlen, Heizen, Kondensieren und Verdampfen von Prozessflüssigkeiten in allen Industrien. Energierückgewinnung für alle Anwendungen.

- Konzipiert für einen langen und störungsfreien Betrieb
- Original-Ersatzteile sofort verfügbar
- Duo Safety Platten zur Verhinderung von Kreuzkontaminationen
- Verschiedene Plattengeometrien/Prägemuster für unterschiedlichste Medien und Effizienz



APV Plattenwärmetauscher

Voll ausziehbare Edelstahlrahmen und verschiedene Plattendesigns bieten die beste und wirtschaftlichste Lösung für jede hygienische und industrielle Anwendung.

Temperatur -50° C bis 250° C



EasyClip und ParaClip

Schneller und einfacher Austausch im Servicefall





Waukesha Cherry-Burrell Schabewärmetauscher

Medium und Heavy Duty Schabewärmetauscher für hochviskose Medien

AxFlow bietet den Waukesha Schabewärmetauscher in verschiedenen Ausführungen für leichte, mittlere oder schwere Anwendungen an. Die Lösung für kontinuierliches Kühlen oder Erhitzen ohne das Produkt zu verändern oder zu beschädigen.

- Produktberührte Teile Standard in 316L (ähnlich 1.4404) optional in Duplex (1.4462/SAF2205)
- Aseptisches Design
- Beheizbare Welle – Vermeidung von Produktanhaftung beim Kristallisieren
- Cartridge Gleitringdichtung – leicht umbaubar von einfacher zu doppelter GLRD
- Diverse Medien zum Kühlen oder Heizen Eiswasser / Heißes Wasser / Glykol / Dampf / Sole

> Waukesha Cherry-Burrell



Waukesha Cherry-Burrell Votator II®

Dieser Schabewärmetauscher eignet sich zum Erhitzen oder Kühlen von Produkten mit hoher Viskosität von bis zu 1.000.000 mPas. Dazu zählen extrem zähflüssige oder klebrige Produkte, wie zum Beispiel Fleischprodukte, Saucen, Pudding oder Margarine.



Waukesha Cherry-Burrell Votator LD-Serie

Der Votator kann mittel- und hochviskose Produkte gut verarbeiten. Der modulare Aufbau ermöglicht eine flexible Anpassung an den benötigten Prozess.



SPX APV Ventile

Eine Investition in Effizienz, Produktionsflexibilität und maximale Verfügbarkeit

Das APV-Produktprogramm für Ventile umfasst unter anderem Rückschlag-, Mixproof-, Regel-, Sicherheits-, Probenahme-, Absperr- und diverse Prozessventile für höchsten hygienischen Standard und CIP Design.

- Problemfreier Produktfluss
- Sichere Trennung von Flüssigkeiten
- Perfekte Reinigung
- Vielfältige Steuerungsoptionen
- Ventilinsel realisierbar



Typen:
Einsitzventile
Klappenventile
Kugelventile



Typen:
Doppelsitzventile
Doppeldichtventile

Absperrventile/ Diverse Prozessventile

Das platzsparende Design macht die Ventile ideal für nahezu alle Anwendungen. Sie zeichnen sich durch das robuste Design und die Zuverlässigkeit aus.



Vermischungssichere Ventile (Mixproof)

Die Vermischungssicheren Ventile bzw. Mixproof Ventile genannt, werden für die Trennung zweier „feindseliger“ Medien eingesetzt.



Ventilinsel



Regelventile

Für Anwendungen in allen Branchen, bei denen ein konstanter Produktdruck ein MUSS ist, wie z. B. in der Lebensmittel- und Getränkeindustrie.



Rückschlagventile

Mit hoher Präzision erfüllen die Rückschlagventile von APV die Aufgabe in jenen Anwendungen, in welchen der Rückfluss des Mediums in Rohrleitungen verhindert werden muss.



Sicherheitsventile

Die Sicherheitsventile stellen ihre Zuverlässigkeit Tag für Tag in der Brau-, Getränke-, Milch- und Lebensmittelindustrie unter Beweis, überall dort, wo eine Absicherung von Tanks und Behältern gegen Vakuum und Überdruck erforderlich ist.



Probenahmeventile

Mit den Probenahmeventilen können bakteriologisch unbedenkliche Proben direkt aus der Rohrleitung entnommen werden.





Mischer und Rührwerke

Mischen und Dispergieren war noch nie so herausfordernd wie heutzutage. Die Anforderungen an die Prozesse, an die Zertifizierungen und an die Produktsicherheit sind so hoch wie nie zuvor.

Mit den Inline Mixern, Batch Mixern oder Rührwerken der unterschiedlichen Brands von SPX Flow Technology ist AxFlow in diesem Bereich sehr breit aufgestellt und kann die unterschiedlichsten Märkte und Anwendungen bedienen. Unser Portfolio besteht unter anderem aus dynamischen Mixern, Cavitoren, Top Entry Rührwerke oder Batch Mixern für diverse Anwendungen.

- Vielseitige Anwendungen möglich
- Flüssigkeit/Flüssigkeit Mischungen
- Flüssigkeit/Pulver Mischungen
- Flüssigkeit/Gas Mischungen
- Möglichkeit von Mischversuchen
- Batch oder Inline Mischer
- CFD Analysen bei komplexen Anwendungen möglich

SPX > APV® > Lightnin®
> Bran+Luebbe



SPX B+L PENTAX Mischer SMD

In dem PENTAX Mischer werden durch Rotoren und Statoren abwechselnd neue Durchströmkanäle und -widerstände geschaffen, die das passierende Medium mit hoher Frequenz beschleunigen und scheren. Am Mischeingang liegt eine Vormischkammer mit einem mehrfach gezahnten Mischflügel. Bei der Zuführung einer oder mehrerer Mischkomponenten nimmt diese Vorkammer das Arbeitsvolumen mehrerer Kolbenhübe auf und gleicht so Konzentrationsunterschiede aus, bevor das Mischgut in die Hauptscherfelder eintritt.



SPX APV Cavitator

Der APV Cavitator mischt Flüssigkeiten durch gezielte Kavitation im Rotor. Das Herz des Cavitators ist der gelochte Rotor, welcher die Kavitation erzeugt. Die sich bildenden Blasen kollabieren sehr rasch und generieren dadurch ein sehr gutes Vermischungsergebnis. Der Cavitator kann aber auch zum Erhitzen von sehr empfindlichen Produkten (z.B. Pasteurisieren von Ei-Produkten) ohne Fouling oder Verbrennen der Produkte eingesetzt werden. Den Cavitator gibt es in 3 Größen mit unterschiedlichen Rotor-Konfigurationen.





SPX APV TPM+ Chargenmischer

Der APV TPM+ Chargenmischer der auf Zirkulation über einen Pufferbehälter beruht, eignet sich besonders zum Dispergieren stark löslicher Pulver. Das Pulver wird über den Trichter eingebracht und die darunter liegende Pumpe erzeugt die Zirkulation der Flüssigkeit.



SPX APV Flex-Mix™ Liquiverter

Der Flex-Mix Liquiverter ist speziell für Produkte mit niedriger bis mittlerer Viskosität entwickelt worden, um eine schnelle Mischung von Pulvern und Partikeln mit Flüssigkeiten zu erzielen. Der FlexMix Liquiverter wird zum Mischen, Dispergieren, Rekombinieren und Wiederherstellen löslicher Produkte verwendet. Außerdem wird er zur Rekonstitution von Milchprodukten, Herstellung von feinen Speisen, Emulsionen sowie zur Zubereitung von Stärke und Hydrokolloidlösungen eingesetzt.



SPX Lightnin Top Entry Rührwerke der Serie SanStar oder ECL

Die TopEntry Rührwerke von SPX Lightnin eignen sich für diverse pharmazeutische bzw. Biotech Anwendungen. Alle produktberührten Teile sind aus Edelstahl. Diverse Forderungen an Oberflächengüte oder besondere Zertifizierungen sind möglich. Eine breite Palette an möglichen Rührelementen bringt enorme Vielseitigkeit bei den Anwendungen.





EDC – Das europäische Zentrallager

AxFlow verfügt über ein eigenes European Distribution Center (EDC) in Lelystad, von dem aus die Lieferung an alle 34 AxFlow Niederlassungen direkt ab Lager erfolgen kann.



Mittels unseres leistungsfähigen Zentrallagers „EDC“ verfügt AxFlow über ein europaweit einzigartiges Servicecenter zur reibungslosen Versorgung unserer Kunden mit Pumpen und Ersatzteilen binnen 24 Stunden.

Die Zusammenarbeit zwischen den einzelnen AxFlow Niederlassungen, dem AxFlow Service und dem EDC ermöglicht es, komplette Pumpensysteme innerhalb kürzester Zeit zu liefern.

Wir sind stolz, dass wir in unserer Branche das einzige Unternehmen Europas sind, das in der Lage ist, diese Art von Service zu bieten.

Vorteile:

- 95 % aller A- und B-Produkte lagernd
- Lieferung ab Lager innerhalb 24 Stunden
- Komplette Pumpeneinheiten in wenigen Tagen
- Kunde benötigt kein eigenes Ersatzteillager

AxFlow Systems

Mit über 35 Jahren Erfahrung bieten wir komplette Prozesslösungen für viele Bereiche der Industrie. Wir liefern Pumpenbaugruppen sowie kundenspezifisch gefertigte Komplettsysteme.

Bei AxFlow entworfene und dann installierte Systeme garantieren eine nahtlose Integration im Gesamtprozess, was kurz- und langfristig von Vorteil ist. Ein reibungsloser Prozess bedeutet mehr Effizienz, weniger Verschleiß und einen stabileren Betrieb.

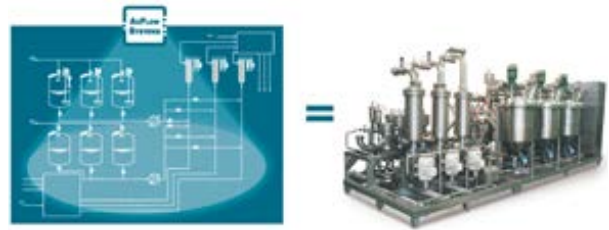
Entwurf, Entwicklung, Montage und Installation im "Rundum-Sorglos-Paket" aus einer Hand – eine sichere, solide und profitable Ergänzung des Prozesses.



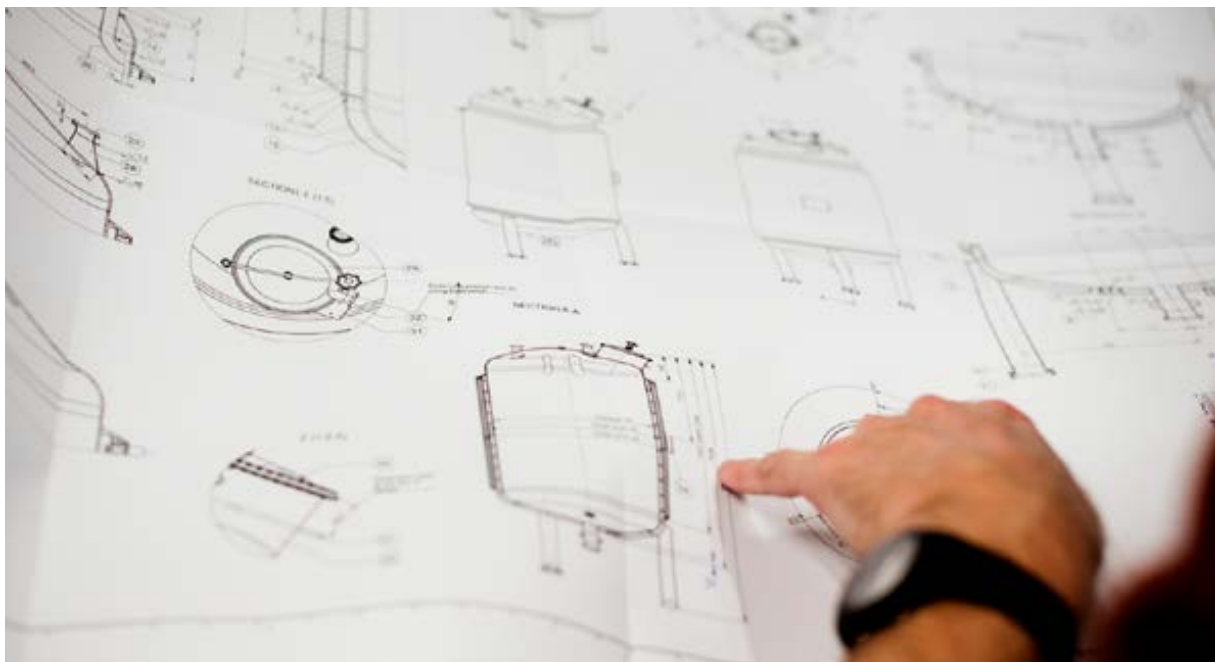
Besser für Ihren Prozess:

- Vereinfachte Beschaffung aus einer Hand
- Projektmanagement durch eine zuverlässige Quelle
- 35 Jahre Erfahrung
- Pünktliche Lieferung bedeutet Liefertreue
- Volle Verantwortung für Zertifizierung und Dokumentation
- Leichtere Kostenkontrolle
- Ein arbeitendes System, das wirklich zu Ihrer Produktivität beiträgt

Systemlösungen – AxFlow liefert vom Komplettsystem bis hin zu einfachen mobilen Dosiersystemen!



Mobiles Dosiersystem
Beispiel: Dosierung von Früchten





AxFlow Service

Zuhören, denken, kommunizieren, Lösungen finden

Wir sind überzeugt, dass wir einer der besten Mitarbeiter der Branche haben. Die Mitarbeiter, mit denen Sie zu tun haben – vom Angebotswesen über die Installation bis hin zur Instandhaltung – sind entschlossen, maximale Leistung in Sachen Know-how und Service zu bringen. Es sind Profis, die die Dinge im Griff haben. Sie arbeiten im Fluid Handling, weil sie die Herausforderungen dieser Branche zu schätzen wissen und weil sie wissen, was das für Sie, unseren Kunden, bedeutet.

So wie wir innovative Fluid-Handling-Systeme liefern, erwarten wir auch von unseren Mitarbeitern, dass sie Initiative zeigen und in jeder Situation über den Tellerrand schauen. Diese Art zu denken löst Aufgaben. Und wir hören unseren Kunden genau zu. Denn wenn wir Ihre Anforderungen aus Ihrem Blickwinkel sehen und diese mit unserem Know-how und unseren Lösungen verknüpfen, dann sind wir in der Lage, die richtigen Antworten zu geben.

Alles unter Kontrolle

Woher wissen Sie nun was das Beste für Sie ist? Welche Produkte bringen Ihre Prozesse in Gang und halten Sie dauerhaft im Fluss – ohne Unterbrechung, kosteneffektiv und so sicher wie möglich?

Unsere erfahrenen Techniker helfen Ihnen, die richtige Wahl hochwertiger Pumplösungen zu treffen, die präzise auf Ihre Produktion abgestimmt sind. Zudem bieten wir Ihnen eine Reihe zusätzlicher Dienstleistungen, die Sie besser schlafen lassen. Damit können Sie sicher sein, dass Sie selbst unvorhersehbare Faktoren unter Kontrolle haben.

Unser Know-how zu Ihrem Nutzen

Als Kunde von AxFlow werden Sie stets persönlich betreut. Ihre AxFlow Ansprechpartner haben alles im Griff und kümmern sich darum, dass alle anstehenden Aufgaben rund um Ihren Prozess von den entsprechenden Personen in unserem Unternehmen erledigt werden.



Wir können Ihnen versprechen, dass wir umgehend zur Stelle sind, wenn es die Situation erfordert! Deshalb bietet AxFlow unterschiedliche Wartungspakete an.

Wenn Sie nicht über die entsprechenden Mitarbeiter verfügen oder die Arbeiten nicht selbst ausführen möchten, finden Sie bei uns maßgeschneiderte Lösungen von der Inbetriebnahme bis zum Service rund um die Uhr. Diese Vorsorgepakete geben Ihnen als Kunde die beruhigende Sicherheit gemäß unserem Motto „fit and forget“. Geschulte AxFlow-Techniker legen die erforderlichen Wartungsintervalle

fest und stimmen sie mit Ihrem Produktionsplan ab – Sie brauchen keinen Gedanken mehr an Ihre Pumpe oder Einheiten zur Flüssigkeitsbehandlung zu verschwenden.

Industrielle Prozesse entwickeln sich im Laufe der Zeit. Neue Produktionslinien werden hinzugefügt, konzentriert oder verändert. Als Experten im Fluid Processing sind wir in der Lage, Optimierungen sowie tatsächliche oder mögliche Störeinflüsse aufzuzeigen und Verbesserungsvorschläge zu machen.



Das Rundum-Sorglos-Paket

AxFlow unterstützt die Produktionskette der Prozessindustrie von der Projektphase bis in die laufende Produktion und bietet einen Mehrwert an Dienstleistungen in vielen Bereichen.



TECHNISCHE UNTERSTÜTZUNG UND KNOW-HOW

Was ist die am besten geeignete Pumpe für meine Anwendung? AxFlow verfügt über mehr als 50 Jahre Erfahrung in der Entwicklung von Lösungen für die flüssigkeitsverarbeitende Industrie.



INSTANDHALTUNG UND REPARATUR

Wie halte ich mein Equipment in Top-Zustand? Unsere Sorgfalt geht über die Lieferung hochwertiger Ausrüstung und der dazugehörigen Ersatzteile hinaus. AxFlow bietet auch Wartung und bei Bedarf Reparaturen und Überholungen mit dem AxFlow Service an.



SCHULUNG

Was muss ich als Benutzer über die Produkte wissen? Wir bieten Ihnen spezielle Produktschulungen entweder an Ihrem Standort oder in unseren Räumlichkeiten.



LAGER & LOGISTIK

Wie schnell können Sie liefern? Mit unserem Europäischen Zentrallager (EDC) in Lelystad (NL) bieten wir eine zuverlässige und schnelle Verfügbarkeit.



QUALITÄTSSICHERUNG

Was macht die Wahl einer Pumpe zur besten Wahl für meinen Prozess? AxFlow wählt die besten Fluidtransportgeräte und die besten Produkte aus allen verfügbaren Pumpentechnologien für Ihren Prozess.



Installation

Kann AxFlow die Geräte auch installieren und in Betrieb nehmen? Mit AxFlow Service bieten wir genaue und zuverlässige Installationsservices basierend auf unsere umfassende Produkt- und Prozessenerfahrung.



WARTUNGSVERTRÄGE

Wie kann ich für einen Ausfall vorsorgen? Damit möglichst wenige reparaturbedingte Ausfälle auftreten, bieten wir Wartungsverträge für unsere Produkte an, die alle notwendigen Inspektionen und den Austausch von Verschleißteilen enthalten.



SYSTEME & SKIDS







Liefert AxFlow auch komplette Systeme? AxFlow liefert nicht nur Pumpen, Rührwerke und Dosiergeräte. AxFlow liefert Komplettlösungen. AxFlow Systems B.V. Lelystad verfügt über ein eigenes Engineering-Kompetenzzentrum, mit dem AxFlow einen Mehrwert bietet.



*fluidity.*nonstop

WIR HALTEN IHRE PROZESSE IN BEWEGUNG

Ihre Produktion verdient das perfekt abgestimmte Equipment. Wir zeigen Ihnen die für Sie ideale Lösung und eine die kosteneffiziente Alternative. Herstellerunabhängig, mit jahrzehntelanger Erfahrung und einem breiten Service-Angebot.

-  PUMPEN
-  WÄRMETAUSCHER
-  HOMOGENISATOREN
-  MISCHER UND RÜHRWERKE
-  ZERKLEINERER
-  VENTILE

Alle hier angeführten Zertifizierungen und Standards werden vom jeweiligen Hersteller ausgestellt und bleiben in dessen Verantwortung und Haftung.

*fluidity.nonstop** ist unser Versprechen für umfassenden Service, spezialisierte Beratung und das Expertenwissen um Ihre Prozesse und Produkte. Wir stehen für jahrzehntelange Erfahrung und Technik der weltweit führenden Hersteller. AxFlow ist erster Ansprechpartner für Industrierpumpen, Mischtechnik, Wärmetauscher, Homogenisatoren, Ventile und leistungsfähige Systeme zur Behandlung von Flüssigkeiten.

AxFlow GesmbH · Seering 2/2. OG · 8141 Premstätten · Austria
Tel. +43 316/68 35 09-0 · Fax +43 316/68 34 92
E-mail office@axflow.at · www.axflow.at

 **AXFLOW**
fluidity.nonstop