



## TUYAUX *PROLONGED LIFE* ALBIN PUMP®

La qualité supérieure des tuyaux Albin Pump® représente l'une des clés de notre succès mais, plus important encore, c'est la clé de votre succès dans les applications quotidiennes.

Albin Pump® s'engage toujours auprès de ses clients à fournir des tuyaux offrant les meilleures performances sur le marché.

Pour atteindre cet objectif, Albin Pump® investit dans des matières premières de haute qualité (dont le caoutchouc naturel) et dans une conception de tuyau visant à équilibrer parfaitement la force et l'élasticité.

Le résultat de cet effort est la gamme de tuyaux *Prolonged Life* d'Albin Pump®, dont les performances premium et le cycle de vie sont jusqu'à 30 % plus longs\* que les tuyaux de la concurrence.

### CARACTÉRISTIQUES DES TUYAUX D'ALBIN PUMP®

- ✓ Conception technique avec différentes couches de renforcement internes (de 2 à 6) en polyamide tressé, dont la sélection se fait en fonction du matériau et de la taille du tuyau.
- ✓ La couche extérieure est vulcanisée selon des tolérances strictes pour assurer une compression parfaite.
- ✓ Maîtrise de toutes les étapes de fabrication incluant l'incorporation des matières premières, le temps de mélange, le formage et la vulcanisation.
- ✓ Disponible en 7 composés de matériaux et 16 tailles pour couvrir une large gamme d'applications et de tailles de pompes.
- ✓ Code couleur unique situé sur le tuyau pour faciliter l'identification du matériel.

### AVANTAGES DES TUYAUX *PROLONGED LIFE* D'ALBIN PUMP®, PAR RAPPORT À LA CONCURRENCE

- ✓ Durée de vie prolongée : jusqu'à 30 % plus longue\* que la concurrence grâce aux caractéristiques de conception énumérées ci-dessus.
- ✓ Capable de gérer des fluides sensibles au cisaillement avec une usure minimale.
- ✓ Très polyvalents.
- ✓ Disponibles en différentes longueurs, adaptables à la plupart des principales pompes de marque concurrente (Bredel™, Verderflex™, Abaque™, etc).
- ✓ Une fois équipées d'un tuyau Albin Pump®, les pompes de marque concurrente réduisent leur coût total de possession grâce à un intervalle prolongé entre les pannes.

### TUBES BASSE PRESSION POUR POMPES ALP

Des tubes basse pression sont disponibles pour la gamme ALP d'Albin Pump® dans différents matériaux et avec différents niveaux de renforcement. En particulier, nous pouvons diviser les tubes basse pression en deux familles :

- ✓ Tubes non renforcés - utilisés principalement pour le transfert et le dosage à très basse pression, ils peuvent résister à une pression de fluide jusqu'à 2 bar.
- ✓ Tubes renforcés - ils peuvent résister à des pressions jusqu'à 4 bar et conviennent mieux aux applications industrielles légères.



**Doublure intérieure** - disponible dans une variété de matériaux pour assurer une durée de vie et une compatibilité optimales

**Couches de renfort (2 à 6)** - elles offrent une excellente durée de vie du tuyau et des performances exceptionnelles

**Revêtement** - il offre une excellente résistance chimique et une usure supérieure

**Bande** - code couleur pour faciliter l'identification des matériaux

# OFFRES DE TUYAUX PROLONGED LIFE D'ALBIN PUMP®

	Traitement de l'eau, déchets ménagers et industriels	Industrie de la céramique	Mines et carrières	Bâtiment et construction	Produits chimiques	Secteur agroalimentaire	Peinture	Pâte et papier	Agriculture, biogaz et engrais	Plage de températures maximale (pour un fonctionnement continu)
<b>NR</b> <small>BE CAREFUL WITH THE SKIN</small>	Le caoutchouc naturel (NR) peut être considéré comme un matériau polyvalent utilisé dans diverses applications ; il combine des propriétés mécaniques supérieures et offre une bonne compatibilité chimique (en particulier avec les produits à base d'eau et les bases faibles, les acides, les glycols et les cétones). Non recommandé avec les hydrocarbures et les oxydants en général.									75 °C
	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	
<b>NBR</b> <small>ALH NBR - A</small>	Le caoutchouc nitrile butadiène (NBR) est généralement très efficace avec les huiles naturelles et synthétiques, les fluides à base de pétrole (non aromatiques). Les propriétés mécaniques sont bonnes, classées derrière le NR.									75 °C
	✓		✓	✓	✓				✓	
<b>NBR FDA</b> <small>BE CAREFUL WITH THE SKIN</small>	Le NBR de qualité alimentaire a les mêmes caractéristiques que le NBR standard, mais peut entrer en contact avec des produits alimentaires.									75 °C
	✓					✓			✓	
<b>EPDM</b> <small>BE EPDM ATTENTION!</small>	Le caoutchouc éthylène-propylène-diène monomère (EPDM) présente une très grande compatibilité chimique pour les applications acides et caustiques, mais n'est pas recommandé avec les hydrocarbures (aromatiques ou chlorés) ou les huiles (naturelles et synthétiques). Les propriétés mécaniques sont comparables à celles du NBR.									85 °C
	✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓	✓	
<b>HYPALON® /CSM</b> <small>BE CAREFUL WITH THE SKIN</small>	L'HYPALON®/le CSM a une excellente compatibilité chimique avec l'eau de mer et la saumure, les acides forts et les bases. L'Hypalon® est également fortement recommandé avec les oxydants, l'hypochlorite et les alcools. Il n'est pas recommandé avec les hydrocarbures et les solvants aromatiques. Les propriétés mécaniques sont très bonnes, légèrement inférieures à celles du caoutchouc naturel.									75 °C
	✓		✓		✓				✓	
<b>VITON® /FKM</b>	Le VITON®/FKM est un caoutchouc synthétique fluoré, il a la meilleure compatibilité chimique parmi la « famille des caoutchoucs ». Peut être utilisé avec des acides et des bases forts, des solvants aromatiques, des hydrocarbures et des huiles synthétiques et naturelles. Le Viton® a une bonne résistance aux températures élevées, mais il n'est pas recommandé dans des applications abrasives ou lourdes en raison de sa résistance moyenne à l'abrasion et de ses propriétés mécaniques moyennes.									75 °C
	✓		✓		✓				✓	
<b>NR FDA</b> <small>NR FDA</small> <small>BE CAREFUL WITH THE SKIN</small>	Le caoutchouc naturel (NR) de qualité alimentaire a les mêmes caractéristiques que le NR standard, mais peut entrer en contact avec des produits alimentaires.									75 °C
	✓					✓			✓	

Retrouvez ci-dessous les caractéristiques des tubes Albin Pump® non renforcés les plus pertinentes (pour gamme ALP uniquement) :

	Tygon® A-60-F : tube extrêmement flexible résistant à une large gamme de produits alimentaires et de détergents.
	Tygon® XL-60 : tube transparent et extrêmement flexible, résistant à une large gamme de fluides, y compris les acides et les bases. Non recommandé pour les fluides photosensibles.
	Silicone : tube transparent avec une surface intérieure lisse pour réduire le risque de piégeage de particules. Les tubes en silicone peuvent être stérilisés avec de l'eau chaude, de l'oxyde d'éthylène ou de l'acide acétique.

## Codes de couleur des tuyaux

Matériau	Tuyaux haute pression ALH	Tubes basse pression ALP
NR	Une bande blanche	Une bande verte
NBR	Une bande jaune	Une bande rouge
NBR FDA	Une bande blanche et une bande jaune	Une bande blanche et une bande rouge
EPDM	Une bande rouge	Une bande blanche
CSM Hypalon®	Une bande bleu clair	Une bande bleu clair
FKM Viton®	Une bande violette	Une bande violette
NR FDA	Double bande blanche FDA	Une bande blanche et une bande verte

\*Par rapport aux concurrents de l'industrie dans des environnements d'exploitation comparables.



www.albinpump.com  
albinpump@irco.com

©2023 Ingersoll Rand IRITS-0623-018 FR