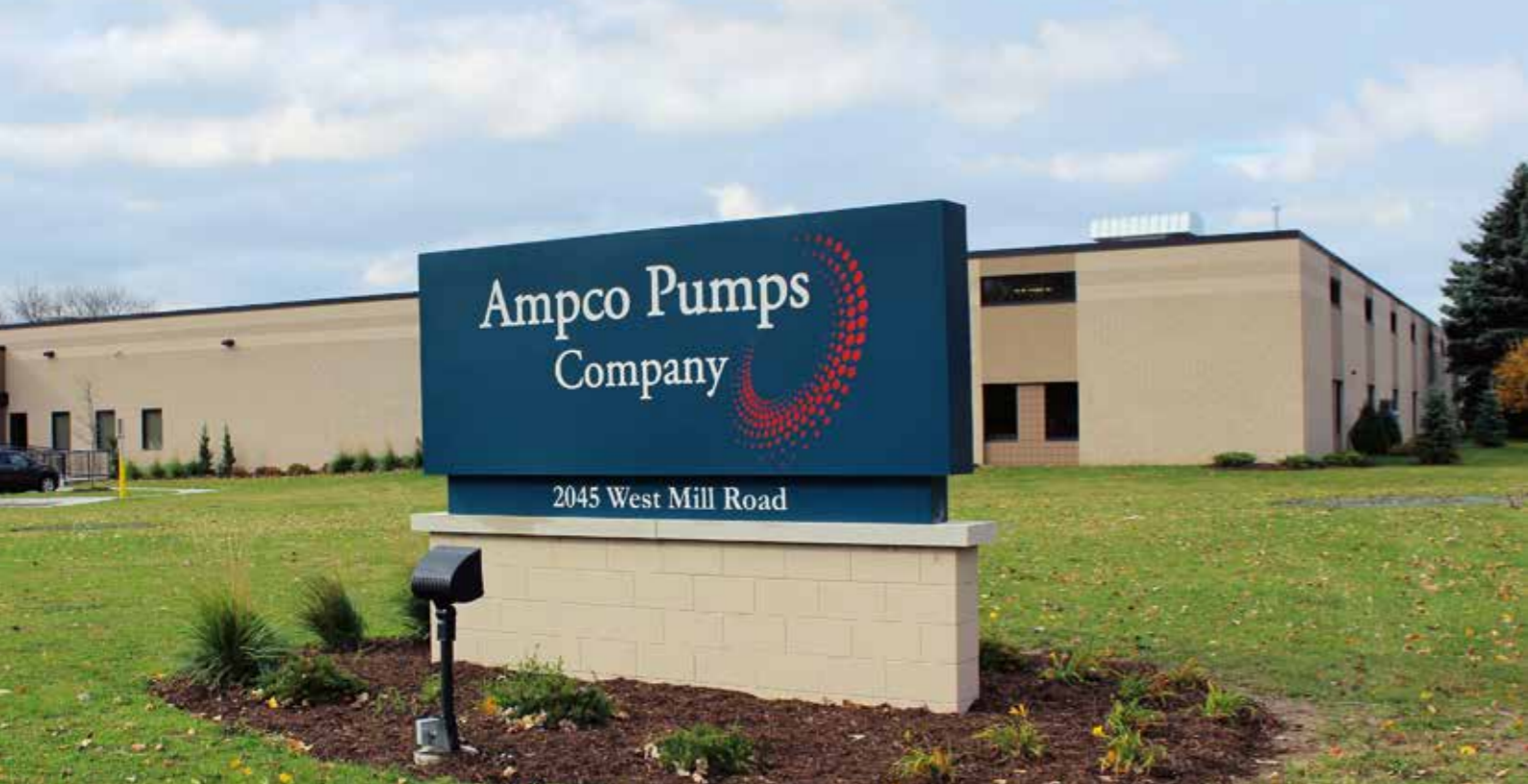


PRODUKTÜBERSICHT



Dein zuverlässiger Partner für Pumpenlösungen



DIE STORY VON AMPCO PUMPS

AMPCO PUMPS GmbH

Die Ampco Pumps GmbH wurde im Jahr 2011 als Tochtergesellschaft der Ampco Pumps Company gegründet. Letztere wurde 1948 in Milwaukee, USA, gegründet und ist heute ein führender Pumpenhersteller in den USA, der in diesem Segment ein hohes Umsatzwachstum erzielt. Von Anfang an hat Ampco die Industrie mit sehr erfolgreichen Pumpenlösungen versorgt. Durch die schrittweise Erweiterung des Portfolios um Pumpen für die Lebensmittel-, Pharma- und Kosmetikindustrie hat sich AMPCO zu einem der heute führenden Pumpenhersteller entwickelt.

Hierbei gehören unsere Kreisel- und Verdrängerpumpen zu den Kernkompetenzen für verschiedenste Anwendungen im Hygienebereich sowie für industrielle Anwendungen wie beispielsweise das Pumpen von Adhäsionen, Polymere, Kühlwasser, Chemikalien, Abwasser und vieles mehr. Das Produktportfolio von Ampco Pumps wird ständig erweitert, um den Bedürfnissen der Kunden gerecht zu werden. Unsere intelligenten und ausgeklügelten Produktionsprozesse, hochmotivierte Mitarbeiter und ein großes Lager ermöglichen es uns, Produkte bester Qualität schnell an jeden Ort der Welt zu liefern - und das zu wettbewerbsfähigen Preisen.

PUMPENBAUREIHEN FÜR DIE LEBENSMITTELEINDUSTRIE

Kreiskolbenpumpen	ZP1/ZP2/ZP3 Serie
Drehkolbenpumpe	AL Serie
Kreiselpumpe	EC+ Serie
Scherpumpe	SBH/SBI/SHEAR-max
Pulvermischer	SIMPLE-blend / POWDER-max
Tankmischer	JET-shear

AMPCO PUMPEN SIND ZERTIFIZIERT NACH EHEDG, 3A, ATEX



KREISKOLBENPUMPEN ZP SERIE



Im Jahr 2010 führte Ampco die Verdrängerpumpen der Serien ZP1 und ZP2 ein. Die ZP-Serie bietet zahlreiche Optionen im Standard an im Vergleich zu Aufpreislisten bei den Mitbewerbern, darunter ein Getriebegehäuse aus Edelstahl. Die Pumpen der Serien ZP1 und ZP2 sind inklusiv Ersatzteile, zu 100 % austauschbar mit den Pumpen der Mitbewerber.

Die Serien ZP1/ZP2 haben neue Maßstäbe bezüglich Qualität und Preisleistung gesetzt und mit der seit der Einführung der ZP3 im Jahre 2012, eine neue Generation an Kreiskolbenpumpen eingeführt. Die patentierte ZP3-Serie ist voll CIP-fähig, ohne Modifikationen und ohne Verlust der Pumpeneffizienz. Die Hauptwellenabdichtung ist austauschbar ohne die Pumpe aus der Rohrleitung zu nehmen, außerdem ist die Konstruktion sehr tottraumarm und lässt sich durch CIP reinigen.

2013 führte Ampco die patentierte ZP1+ Serie ein, die so konstruiert ist, dass O-Ring-Dichtungen gewechselt werden können, ohne dass die Pumpe vom Rohrleitungssystem getrennt werden muss. Sowohl die ZP3 als auch die ZP1+ setzen einen neuen Standard für die Hygieneindustrie. Die ZP-Serie ist zertifiziert nach EHEDG, 3A, ATEX.

“ZP1 und ZP2 sind auch in Bezug auf Abmessungen und Hydraulik mit konkurrierenden Marken austauschbar.”



TECHNISCHE DATEN

Modelle: 16

- Max. Druckdifferenz: 350 m
- Max. Durchflussmenge: 103 m³/h
- Max. Viskosität: 2.000.000 mPas
- Temperaturbereich: -40°C bis +150°C
- Anschlüsse: von DN25 - DN150 / oder rechteckiger Einlass (bis zu 127 mm x 441 mm)

DICHTUNGSOPTIONEN

- O-Ring Abdichtung
- Doppelte O-Ring Abdichtung
- Einfache Gleitringdichtungen
- Doppelte Gleitringdichtungen
- Verschiedene Materialkombinationen verfügbar

ANTRIEB

- Getriebemotor
- Servomotor
- Hydraulikmotor
- IEC Standard
- NEMA

DIE VORTEILE DER ZP

- Getriebegehäuse aus rostfreiem Stahl
- Lagerhalterungen aus rostfreiem Stahl
- Massive 17-4 ph Hauptwellen
- Schrägverzahnte Zahnräder
- 4-Wege Montage
- 2-seitige Schmieroptionen der Lager über Gewinde
- Antimikrobielles Schmiermittel
- 6 Öleinfüllstutzen mit Schauglas
- Reinigungsstopfen aus Edelstahl
- Spritzblech aus Edelstahl
- Vorbereitet für doppelte Gleitringdichtung im Standard (gebohrt)



ZP1 SERIE

Basismodell der ZP-Familie, preisbewusste, zuverlässige Verdrängerpumpe mit hoher Effizienz und mehreren O-Ring-Dichtungsoptionen.

ZP1+ SERIE (front loading seal)

Ampco Pumps entwickelt innovative Neuerungen für den Hygienemarkt. Das traditionelle O-Ring Design der beliebten ZP1-Pumpe bietet mit der ZP1+ mehrere interessante, neue Eigenschaften. Das patentierte Design verändert die Position der produktseitigen dynamischen O-Ringe. Die O-Ringe der ZP1+ können gewechselt werden, ohne dass die Pumpe vom Rohrleitungssystem getrennt wird. Des Weiteren ist die neue ZP1+ tottraumarm und hat eine verbesserte Lebenszeit durch einen optimierten O-Ring Querschnitt.

ZP2 SERIE

Optimierte Reinigungsfähigkeit in Kombination mit Gleitringdichtungsoptionen und abgedichteter Überwurfmutter zur Rotorbefestigung. Bestehende ZP2-Pumpen (und ähnliche Pumpen unserer Wettbewerber) können mit neuen Rotoren, Dichtungen und der Nachbearbeitung des bestehenden Rotorgehäuses auf die ZP3-Bauweise umgebaut werden.

ZP1, ZP2, ZP3 ALS PREMIUM ECONOMY

Die AMPCO-Serviceabteilung ist auf die Aufarbeitung von Pumpen der ZP-Serie und konkurrierender Marken spezialisiert. Der Vorteil für den Kunden ist ein bis zu 30 % niedrigerer Preis für eine Pumpe mit der gleichen Leistung und einer Neuwert Garantie.



ÜBERSICHT	ZP1	ZP1+	ZP2	ZP3
Einfachwirkende O-Ring-Dichtung	x	x		
Doppeltwirkende O-Ring-Dichtung	x	x		
Einfache Gleitringdichtung	x		x	x
Doppeltwirkende Gleitringdichtung	x		x	x
Schnellwechsoption der Wellenabdichtung		x		x
Überwurfmutter			x	x
100% tottraumfrei				x

KREISKOLBENPUMPEN ZP3 SERIE

Die Drehkolbenpumpen der Serie ZP3 zählt zu den innovativsten Verdrängerpumpen auf dem Weltmarkt. Wenn es um produktschonende Förderung von sensitiven Medien auch mit Stückigkeiten geht, ist die Ampco ZP3 eine exzellente Wahl. Auch wenn es um hohe Drücke, gute Reinigungsfähigkeit oder das Dosieren geht, erweist sich die ZP3 als zuverlässige und exakte Pumpe. Der einfache Service war ebenso eine Priorität bei der Entwicklung der ZP3. Die produktseitige Wellenabdichtung ist austauschbar ohne die Pumpe aus der Rohrleitung zu entfernen. Jede neue Ampco ZP-Pumpe umfasst ein Getriebegehäuse aus Edelstahl 1.4301, rostfreie Lagerhalterungen, massive 17-4ph Hauptwellen, schrägverzahnte Zahnräder, 4-Wege-Befestigung und vieles mehr. Die ZP3 verfügt über alle wichtigen Zertifikate wie EHEDG, 3A, ATEX und vieles mehr. Der Footprint ist identisch mit der ZP1 und der ZP2 und mit Kreis-kolbenpumpen der Mitantbieter.



VORTEILE ZP3

- Produktseitige Wellenabdichtungen sind konstruktiv tottraumarm angeordnet und erlauben eine komplette CIP Reinigung.
- Die Schnellwechsel-Konstruktion der Wellenabdichtung vereinfacht die Wartung und reduziert die Servicezeit.
- EHEDG-zertifiziert und in Übereinstimmung mit 3A Sanitary Standards und der ATEX-Richtlinie.
- Deckeldesign in hygienischer Ausführung.
- Komplette Drainage der Pumpe im Standard möglich.
- CIP-Bohrungen in den Rotoren ermöglichen eine Reinigung der Problemzonen im Deckel durch eine turbulente Strömung der CIP Flüssigkeit.
- Die ZP3 reinigt sich selbstständig ohne zusätzliche CIP - Pumpe.
- Durch das modulare System sind Teile der ZP1 und ZP2 mit der ZP3 austauschbar.
- Vorhandene ZP2-Pumpen (und ähnliche Pumpen unserer Mitantbieter) können bei einer Aufarbeitung mit wenig Aufwand zu einer ZP3 mit EHEDG Zeugnis konvertiert werden.



AMPCO VERDRÄNGERPUMPEN

ANWENDUNGEN



BÄCKEREI

Teig, Fette, Fruchtfüllung, Zuckerguss, Öl, Hefe

GETRÄNKE

Bier, Fruchtkonzentrat, Fruchtsäfte, Maische, Wein

SÜSSWAREN

Schokolade, Kakaobutter, Maissirup, Gelatine, Zucker

DOSENPRODUKTE

Tomaten, Babynahrung, Konfitüren, Gelees, Mayonnaise, Kartoffelsalat, Pudding, Eintöpfe

KOSMETIK

Cremes, Emulsionen, Gelees, Lotionen, Shampoo, Zahnpasta

MOLKEREI

Butter, Sahne, Quark, Eiscreme, Margarine, Milch, Weichkäse, Joghurt

DRESSINGS

Mayonnaise, andere Soßen, Ketchup

GESCHMACKSMITTEL

Konzentrate, Sirupe

FLEISCH

Brühe, Fette, Gelatine, Tiernahrung, Wurstfüllungen



„Die AL-Serie ist maßlich und hydraulisch austauschbar mit konkurrierenden Marken.“

DREHKOLBENPUMPE AL SERIE

Die AL-Serie eignet sich für eine Vielzahl von Anwendungen, einschließlich Lebensmittel, Milchprodukte, Getränke und Pharmazeutika. Die Leistung der AL-Pumpen-Serie macht sie zu einer vielseitigen und dennoch wirtschaftlichen Lösung für eine Vielzahl von Anwendungen.

Alle Ampco-Pumpen der AL-Serie sind standardmäßig mit einem Getriebegehäuse aus Edelstahl ausgestattet.

TECHNISCHE DATEN

Modelle: 10

- Selbstansaugend bis 3,7 m
- Max. Differenzdruck: 200 m
- Max. Fördermenge: 100 m³/h
- Max. Viskosität: 1.000.000 mPas

DICHTUNGS OPTIONEN

- PTFE Radialwellendichtringe
- Einfache O-Ring Abdichtung
- Doppelte O-Ring Abdichtung
- Einfache Gleitringdichtungen
- Doppelte Gleitringdichtungen
- Verschiedene Materialkombinationen verfügbar

ANTRIEB

- Getriebemotor
- IEC Standard
- NEMA Standard

ANSCHLÜSSE

- DIN11851
- DIN11864-2
- Tri-Clamp
- SMS
- NPT
- Aseptische Anschlüsse in DIN/ASME
- Flansch DIN/ASME
- Kundenspezifische Anschlüsse

MATERIALIEN

- Medienberührte Teile in 1.4404
- Getriebegehäuse Edelstahl 1.4301

ZERTIFIKATE

- EHEDG, 3A, ATEX

OPTIONEN

- Rotoroptionen in Bi-wing-, Single-, Tri-, und Multi-lob
- Heiz-/Kühlmantel, Hochtemperatur Rotoren, kundenspezifische Oberflächenbehandlung u. v. m.

KREISELPUMPEN

ANWENDUNGEN

LEBENSMITTEL UND GETRÄNKE

Fruchtsäfte, Fruchtkonzentrat, Sahne, Milch, Molke, Eiscreme, Fruchtzubereitung, etc.

KOSMETIKINDUSTRIE

Seife, Lotion, Aerosol, Kosmetik, Shampoo, etc.

ÖLE

Sonnenblumenöl, Palmöl, Rapsöl, Rohöl

MOLKEREI

Sahne, Eiscreme, Buttermilch, Milch, Molke

SÜSSWAREN

Zuckerlösungen, Sirup, Schokolade etc.

PHARMAZIE UND BIOTECHNOLOGIE

Wasser für Injektionszwecke, Injektionsmittel



KREISELPUMPE EC+ SERIE

Preisbewusste, einfache, leicht zu wartende Pumpe für den Hygienebereich. Tausende von EC+ Pumpen sind auf der ganzen Welt in Betrieb. Medienberührte Teile aus 1.4404 Edelstahl und 1.4301 Edelstahladapter sind Standard. Erhältlich in verschiedenen Ausführungen, z.B. mit Motorabdeckung, mobiler Aufbau etc.



TECHNISCHE DATEN

Modelle: 10

- Max. Differenzdruck: 60 m
- Max. Durchflussmenge: bis zu 270 m³/h
- Max. Viskosität: 1.200 cP
- Verschiedene Gleitringdichtungsanordnungen und Materialkombinationen



SELBSTANSAUGENDE PUMPE SP SERIE

Die selbstansaugenden SP-Flüssigkeitsringpumpen von Ampco eignen sich exzellent als CIP-Rücklaufanwendungen und für die Förderung von Produkten mit Lufteinschlüssen sowie für das Einmischen von Pulver. Enge Fertigungstoleranzen und das einzigartige schaufelförmige Laufrad ermöglichen es den SP-Pumpen, scherempfindliche Produkte effizient zu fördern.



TECHNISCHE DATEN

Modelle: 5

- Max. Differenzdruck: 100 m
- Max. Durchflussmenge: bis zu 143 m³/h
- Max. Viskosität: 1.200 cP
- Verschiedene Gleitringdichtungsanordnungen und Materialkombinationen



AMPCO ANGEWANDTE PRODUKTE

ANWENDUNGEN



GETRÄNKE

Energiegetränke, Tee, Fruchtsaft, Gemüsesaft, Kaffeemischungen

PERSÖNLICHE PFLEGE

Zahnpasta, Lotion, Creme, Shampoo und Conditioner, Körperpflegemittel

BIO-PHARMAZIE

Hustensaft, Salbe, Lotion, Vitamingetränk, Kontaktlösung, Beschichtungen, Düngemittel, Farben, Herbizide, Tinte und Farbstoffverbindungen

MOLKEREI

Joghurt, saure Sahne, Eismischung, aromatisierte Milch, Eierlikör, Pudding

VERDICKER

Guargummi, Pektin, Stärke, Gelatine

LEBENSMITTEL

Salatdressing, Salsa, scharfe Sauce, Mayonnaise, Pizzasauce, Ketchup und Senf

INHALTS- & ZUSATZSTOFFE

Aspartam, fettfreie Trockenmilch, Salz, Zitronensäure, Zucker, Eipulver, Molkeneiweißkonzentrat, Kalziumkarbonat, Honig, Pulveraroma

PULVER-SYSTEME

POWDER-max

Für das schnelle und präzise Eindosieren und Mischen von flüssigen - oder trockenen Zutaten. Der POWDER-max spart Zeit und Geld, da er eine optimale Mischkonsistenz und kürzere Verarbeitungszeiten ermöglicht. Der POWDER-max arbeitet im In-line Betrieb, so dass es keine Begrenzung für die Chargengröße gibt. Der POWDER-max wird bei Bedarf auf spezifische Anwendungen abgestimmt um die Effizienz weiter zu maximieren und ein hervorragendes Endprodukt zu liefern.



SHEAR-blend

Das tragbare oder mobile SHEAR-blend-Tischtrichtersystem wurde für ergonomisches Mischen kleiner Chargen entwickelt, bei denen Schermischung erforderlich ist und dabei ein größeres System mit zwei Pumpen überflüssig wird. Das SHEAR-blend System kombiniert Pulvereinmischung und Transferpumpe als wirtschaftliche Lösung für moderate Pulver Eindosierung. Die Kombination aus Scherzähnen und Impeller des Ampco SBI-Mischers schert und pumpt das Produkt gleichermaßen und effizient. Die SBI Scherpumpe ist vollständig CIP-fähig und in verschiedenen Größen je nach Anwendungsanforderungen erhältlich. Das System wird komplett mit einer Tischplatte aus Edelstahl und einem abnehmbaren Trichter aus 1.4301 geliefert. Kundenspezifische Optionen sind erhältlich, darunter Frequenzumformer Betrieb, spezielle Trichteroptionen, Abdeckungen, Wagenoptionen, Siebe, und vieles mehr.



INLINE MIXER & BLENDER

Für fast jede Misch-/Homogenisierungsanwendung gibt es mehrere Systemoptionen:

- Dry-blender
- Schermischer
- Inline-Mischer & Schermischer der Serie SBH/SBI/SHEAR-max

Wir bieten Ihnen spezielle Lösungen, die auf Ihre individuellen Prozessdaten und Anwendungen zugeschnitten sind. Ein Fragebogen für Systemanfragen ist auf der Ampco Pumps Website verfügbar.

DRY-blend

Das DRY-blend System von Ampco Applied Products ermöglicht ein effizientes und gründliches Eindosieren von flüssigen und trockenen Zutaten. Das bewährte Rohr-im-Rohr-Design - angetrieben von einer Ampco EC+ Kreiselpumpe - verhindert Schaumbildung, Klumpenbildung, Trockennester und sorgt für eine gleichmäßige Vermischung bei jedem Batch.

SHEAR-max

Der SHEAR-max von Ampco bietet Inline-Mischen mit hoher Scherkraft mit Drall und Schlitzauslässen. Dank der engen Spalte eignet sich der Mischer zur Partikelzerkleinerung, Emulgierung und Dispergierung und für Anwendungen mit hohen Scherkräften und extrem effizientem Durchfluss. Der gebogene Rotor und die verschiedenen Statorausführungen machen ihn zu einem der effizientesten und hygienischsten Konstruktionen auf dem Markt. Der SHEAR-max eignet sich zum dispergieren, auflösen, emulgieren, desagglomerieren, homogenisieren oder einfach mischen.

SBI / SBH

Ampco Applied Products bietet zwei Mischermodelle mit moderater Scherung an: SBH/SBI. Die Anwendungen reichen von der Pharmazie über Lebensmittel bis hin zu Anwendungen in der Industrie und der Chemie. Es sind Test-, Miet- und Leasingoptionen verfügbar.

JET-shear

Der JET-Shear wird in offenen oder geschlossenen Tanks und Behältern eingesetzt. Dieser Mischer erzeugt gleichmäßige Mischungen in Tanks bis zu einem Fassungsvermögen von 4.000 Litern. Der JET-shear ist viel mehr als nur ein Rührwerk im Tank, er eignet sich beispielsweise für die Herstellung von Emulsionen unter 10 Micrometer.



ZP4 DOSIERPUMPE

Die robuste und effiziente Kreiskolbenpumpe ZP4 hat sich in der Pumpenindustrie bewährt und steht nun in der Serie zur Verfügung. Die ZP4 eignet sich insbesondere für Dosieraufgaben mit hoher Dosiergenauigkeit und für scherempfindliche Medien. Der produktberührte Pumpenraum ist tottraumfrei und besteht aus verschleißfesten Werkstoffen. Im Vergleich zu den bekannten Dosierpumpen besteht bei der ZP4 keine Kontaktberührung zwischen den dynamisch bewegten - und den stationären Komponenten was eine Produktkontamination verhindert.

EIGENSCHAFTEN

- Direkte Koppelung zu einem Servomotor
- Keine Kontaktberührung der Pumpenkomponenten
- Verschleißfeste produktberührte Pumpenteile
- Selbstansaugend
- Pumpen von scherempfindlichen Medien, auch mit Stückigkeiten
- Die Schnellwechsel-Konstruktion der Wellenabdichtung vereinfacht die Wartung und reduziert die Servicezeit
- ALLOY 88 Rotoren verhindern das Kaltverschweißen bei Berührung
- Produktberührte Teile in 1.4404
- Getriebekasten in 1.4301

LEISTUNGSÜBERSICHT

Modelle: 1

- Zur Verfügung stehender Druck: 20 bar
- Viskosität: bis 200.000 mPas
- Verdrängung: 0,0062 l/Umdrehung
- Dichtungskonzept: 5 Arten von Wellenabdichtungen

1. Einfachwirkende Gleitringdichtung
2. Doppeltwirkende Gleitringdichtung
3. Einfachwirkender O-Ring
4. Doppeltwirkender O-Ring
5. Radialwellendichtringe





**Ampco Pumps
GmbH**
A Member of the KRONES Group

Gewerbepark West II 7
76863 Herxheim Germany
www.ampcopumps.de
Phone: +49 7276 5058515
info@ampcopumps.de

**Ampco Pumps
Company**
A Member of the KRONES Group

2045 W. Mill Road
Glendale, WI 53209
www.ampcopumps.com