



ALLHEAT®: MANCHE MÖGEN´S HEISS

Pumpen, die konsequent für die Wärmeübertragung konstruiert sind



© NESS Wärmetechnik GmbH

NEUE MASSSTÄBE FÜR DEN UMGANG MIT WÄRMETRÄGERMEDIEN

CIRCOR setzt neue Maßstäbe dafür, was bei Wärmeträgeranwendungen möglich ist. Um für Sie die optimalen Lösungen für den Umgang mit diesen Medien zu finden, arbeiten wir mit Ingenieuren und Anlagenbetreibern wie Ihnen zusammen. Mit seiner Baureihe ALLHEAT® öffnet CIRCOR neue Möglichkeiten für den Umgang mit Wärmeträgern. Die Baureihe ALLHEAT® ist eine der wenigen Pumpenkonstruktionen, mit denen Sie ohne Änderungen Wärmeträgeröl bis 400 °C/752 °F oder heißes Wasser bis zu etwa 207 °C/405 °F fördern. Darüber hinaus können Sie ALLHEAT® Pumpen auch für synthetische Wärmeträgeröle mit sehr niedriger Viskosität nahezu ohne Einschränkungen verwenden. Sie werden keine andere Pumpe finden, die ähnlich universell einsetzbar ist.

Mehr als 100.000 Thermalölpumpen wurden in den letzten fünfzehn Jahren gebaut und in Betrieb genommen. Heute zählt Allweiler® als Marke von CIRCOR mit einem Weltmarktanteil von ca. 25 Prozent zu den Großen der Branche. Allweiler® Thermalölpumpen sind in nahezu jedem industrialisierten Land der Welt erfolgreich in Betrieb.

Wenn Sie mit CIRCOR zusammenarbeiten, erhalten Sie für Ihre größten Herausforderungen mehr als nur ein erprobtes und standardisiertes Produkt. Sie erhalten 150 Jahre Anwendungserfahrung, eine Technologie, die zuverlässig weltweit in zahlreichen Anlagen im Einsatz ist, und ein Team von Produkt- und Service-Spezialisten, das die Effizienz Ihrer Anlage maximiert – von Anfang an bis zum Ende jedes Projekts. Die Grundlage ist ein breites Portfolio von Pumpen, Systemen und Lösungen von Marken, die Sie und Ihre Kunden kennen und denen Sie vertrauen – Allweiler®, Houttuin™, Imo® und Warren®. Dies alles garantiert Ihnen, dass Sie Lösungen erhalten, die so zuverlässig arbeiten, wie es Ihre tägliche Arbeit erfordert. Dazu kommt eine qualifizierte Unterstützung durch Spezialisten während der Konstruktion, der Inbetriebnahme und im laufenden Betrieb.

Als Ihr Partner, der weltweit alles aus einer Hand liefert, bezeichnen wir dies als „Total Savings of Ownership“ – wir reduzieren die Gesamtkosten Ihrer Abläufe und steigern Ihre Profitabilität.

ALLHEAT®: THERMALÖL- UND HEISSWASSERPUMPEN

SEIT ÜBER 40 JAHREN ENTWICKELT UND FERTIGT ALLWEILER® PUMPEN FÜR MINERALISCHE UND SYNTHETISCHE WÄRMETRÄGERÖLE SOWIE FÜR HEISSWASSER

Benötigen Sie für Öle mit Temperaturen von bis zu 400 °C/752 °F oder für Heißwasser bis 207 °C/405 °F zuverlässige Pumpen mit bemerkenswert geringen Lebenszyklus-Kosten, finden Sie bei Allweiler® die passende Lösung. Bereits 1960 hat Allweiler® als Marke von CIRCOR die Entwicklung von Thermalölpumpen begonnen. Seitdem hat die Allweiler GmbH mehrere Hunderttausend Pumpen für Wärmeträgeranwendungen gebaut und ausgeliefert. Heute zählt Allweiler® mit einem Weltmarktanteil von ca. 25 Prozent zu den Großen der Branche. In jedem industrialisierten Land sind Allweiler® Wärmeträgerpumpen erfolgreich in Betrieb. Entscheiden Sie sich für eine Wärmeträgerpumpe von Allweiler®, entscheiden Sie sich für über 40 Jahre Erfahrung und praxisgerechte Konstruktion.

Für jeden Wärmeträger und jede Förderaufgabe

Sie erhalten für nahezu jeden Einsatzzweck im Bereich der Wärmeübertragung Aggregate und komplette Pumpenpakete aus Allweiler® eigener Produktion. Dies umfasst sowohl mineralische als auch synthetische Wärmeträgeröle und Heißwasser. Je nach Anforderung wählen Sie zwischen Pumpen mit Wellendichtung und magnetgekuppelten Pumpen ohne Wellendichtung. ALLHEAT® Wärmeträgerpumpen sind für alle Wärmeträgermedien universell einsetzbar. ALLMAG® Pumpen mit Magnetantrieb sind zu 100 Prozent hermetisch dicht. Sie erfüllen damit höchste Umwelanforderungen. Mit Prozess-, Block- und Inlinebauart passen Sie die Pumpen optimal an Ihre Installationsumgebung an.

Service und Support garantiert

Entscheiden Sie sich für eine ALLHEAT® Pumpe, ist schneller Service weltweit bei Ihnen vor Ort inbegriffen. Weltweite Service- und Supportzentren sichern die zeitlich unbegrenzte qualifizierte Wartung jedes Aggregats.

Mit QuickServe® garantiert Allweiler® weltweit Reaktionszeiten für den Versand typischer Verschleißteile. Je nach Pumpe liefert Allweiler® komplette Reparatursätze oder einzelne Teile weltweit zu jedem Termin an jeden Ort. Die Reparatursätze enthalten alle Dichtungen und sonstigen Verschleißteile. Die Lieferung erfolgt auf offene Rechnung und mit allen Papieren, sodass Sie Ihre Teile ohne bürokratische Hürden schnell erhalten.

MIT ALLHEAT® PUMPEN SETZT ALLWEILER® DIE ANFORDERUNGEN AN ZEITGEMÄSSE WÄRMETRÄGERPUMPEN:

- Für alle Wärmeträgeröle, auch mit niedrigster Viskosität
- Sichere Dichtungen auch für Heißwasser > 140 °C/284 °F
- Dichtungen sind ohne externe Kühlung stabil
- Ersatz herkömmlicher Wasserpumpen mit Sonderdichtungen
- Mechanisch hoch belastbar
- Mit konkurrenzlosem Preis-Leistungs-Verhältnis



Alle ALLHEAT® Pumpen sind ATEX-zertifiziert

Maximale Leistungsdaten Allweiler® Wärmeträger-Kreiselpumpen*

	Wasser bis 100 °C bis 212 °F	Heißwasser bis 207 °C bis 405 °F	Thermalöle mineralisch	synthetisch	mit Magnet- kupplung	
Q	2.300 / 10.128	1.450 / 6.385	1.450 / 5.504	1.450 / 6.385	300 / 1.321	m³/h / gpm
H	145 / 476	100 / 328	145 / 476	100 / 328	145 / 476	m / ft
P _d	16 / 232	25 / 363	16 / 232	25 / 363	25 / 363	bar / psi

* Alle Leistungsdaten hier und in den folgenden Tabellen gelten für einen 50-Hz-Betrieb.

BAUREIHE NTT: ROBUST KONSTRUIERT, PREISWERT PRODUZIERT UND SCHNELL GELIEFERT

LANGE LEBENSDAUER SOWIE GERINGE WARTUNGS- UND BETRIEBSKOSTEN DANK SPEZIELLER KONSTRUKTION

IHR NUTZEN:

Zuverlässig

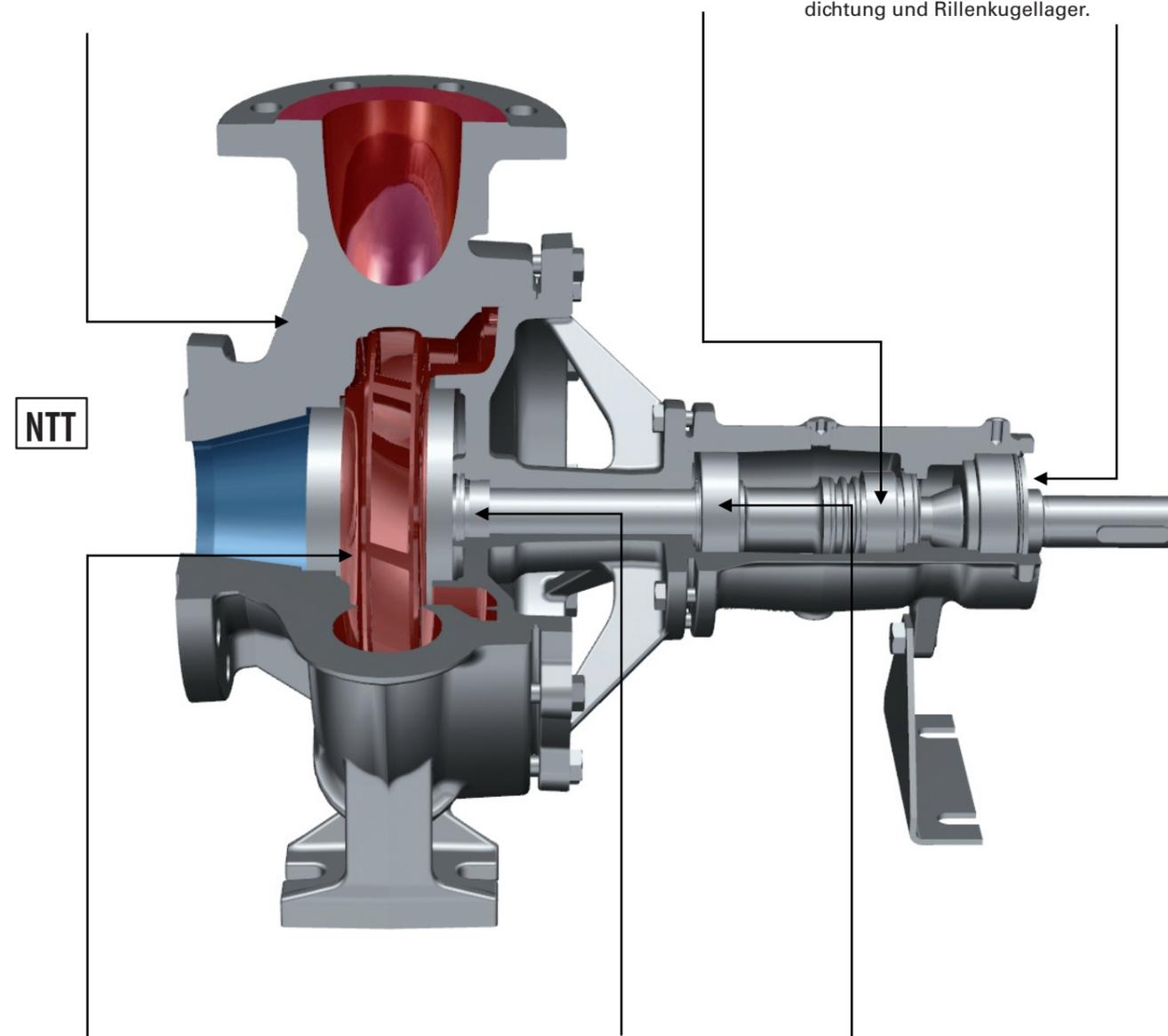
Drucksichere, biegesteife Gehäuseteile; für hohe Betriebssicherheit ausgelegt.

Wartungsfrei

Ungekühlte, nicht entlastete Gleitringdichtung.

Energieeffizient

Luftstromkühlung für Lagergehäuse/ Drosselstrecke und damit für Wellendichtung und Rillenkugellager.



Individuell angepasst für große Förderhöhen

Je nach benötigter Förderhöhe ein- oder zweistufige Bauart. Die Anschlussmaße sind gleich. Große Förderhöhen bei relativ kleinen Förderströmen bei zweistufiger Ausführung.

Sicher

Sicherheitsstopfbuchse mit nachgeschalteter Drossel-/Kühlstrecke.

Langlebig

Durch Wärmesperre (Kühlstrecke) und Luftstromkühlung Temperatur am medienseitigen Lager und an der Dichtung unter 100 °C/212 °F bei max. Förderflüssigkeitstemperatur.

Die Baureihen NTT, NBT und NIT sind ideal, um mineralische Thermalöle zu fördern. Ihre Gleitringdichtungen sitzen hinter einer Wärmesperre. Dadurch sind die Dichtungen vor hohen Temperaturen geschützt. Die Folge: Die verwendeten einfachen Normdichtungen (Antimon-Kohle/SiC) sind besonders langlebig. Alle drei Bauformen erhalten Sie bei gleichen Außenabmessungen auch zweistufig, was für kleine Förderströme bei großer Förderhöhe optimal ist.

Unter den verschiedenen Ausführungen wählen Sie die Variante aus, die optimal in Ihre Installationen passt. Je nach Verlauf Ihrer Rohrleitungen und dem verfügbaren Platz sind dies:

- Baureihe NTT mit separat gekoppeltem Motor und Spiralgehäuse mit Fußbefestigung auf Grundplatte,
- Baureihe NBT als direkt gekoppelte Block-Ausführung, Aufstellung sowohl vertikal als auch horizontal,
- Baureihe NIT als direkt gekoppelte Inline-Ausführung, Aufstellung sowohl vertikal als auch horizontal.

Alle Pumpen sind für den Antrieb durch serienmäßige Normmotoren vorgesehen. Das pumpenseitige Wälzlager ist immer mediumgeschmiert, beim Typ NTT ist das antriebsseitige Wälzlager fettgeschmiert.

Höchste Sicherheit

Ist die Funktion der Gleitringdichtung beeinträchtigt, garantieren zusätzliche Sicherheitselemente, dass nur wenig Leckflüssigkeit austritt. Die Pumpen übertreffen durch diese konstruktiven Maßnahmen die Anforderungen nach DIN 4754. Das evtl. austretende Fördermedium kann vollständig aufgefangen und gefahrlos abgeleitet werden.

Die besondere Gestaltung der Einschubeinheit senkt die Temperatur so stark, dass Lagerung und Wellendichtung immer einwandfrei arbeiten.

Optional ist ein Quench für die Gleitringdichtung erhältlich. Damit sinkt die Temperatur an den Gleitringdichtungen noch weiter und es ist ausgeschlossen, dass Leckageflüssigkeit beim Austritt aus der Dichtung oxidiert und die Funktion der Dichtung damit beeinträchtigt.

Maximale Leistungsdaten

	NTT	NBT	NIT	
Q	1.250 / 5.504	270 / 1.189	220 / 969	m ³ /h / gpm
H	145 / 476	145 / 476	145 / 476	m / ft
p _d	16 / 232	16 / 232	16 / 232	bar / psi
t	350 / 662	350 / 662	350 / 662	°C / °F



ALLHEAT®: UNIVERSELLE LÖSUNG DURCH INNOVATIVE KONSTRUKTION

BETRIEBSSICHER UND LANGLEBIG DURCH SPEZIELL FÜR NIEDERVISKOSE MEDIEN KONSTRUIERTES LAGER- UND DICHTUNGSKONZEPT

IHR NUTZEN:

Drucksicher

Gehäuseteile in Sphäroguss ausgeführt, dadurch hohe Betriebssicherheit.

Stabil und belastbar

Konkurrenzlos hohe mechanische Robustheit und Steifheit infolge optimal angeordneter Versteifungsrippen, großen Zentrierdurchmessers und optimierter Winkel.

Wartungsarm

Groß dimensionierter Dichtungsraum in patentierter Ausführung zur Vermeidung von Gasblasenrotation und partiellem Trockenlauf der Gleitringdichtung.

Lange Lebensdauer

Optimiertes Wälzlager mit Deckscheiben und Spezialfett.

ALLHEAT®
NTWH, CTWH

Effizient

Hydraulisch optimierte Laufräder mit sehr guten Wirkungsgraden, geringer Axial Schub auf die Wellenlagerung durch hydraulisch entlastete Laufräder.

Flexibel

Einfach von „Allround“ auf „Heavy-Duty“ aufrüstbare Lager-Dichtungs-Kombination.

Betriebssicher

Besonders tragfähiges, vom Fördermedium geschmiertes Gleitlager; trockenlaufgeschützt, kippbeweglich gelagert und separat demontierbar.



Mit der Baureihe ALLHEAT® setzen Anlagenbetreiber Kreiselpumpen ein, die von vornherein und speziell für den Hochtemperatureinsatz mit niederviskosen Wärmeträgern wie synthetischen Thermalölen und Heißwasser konstruiert sind. Die Pumpen sind konkurrenzlos vielseitig, ohne externe Kühlung und einzigartig standfest im Dauerbetrieb. Es gibt nur sehr geringe Wärmeverluste für die gesamte Anlage und die Wartungsintervalle betragen auch in schwierigen Anwendungsfällen in der Regel mehr als 12 Monate bei Dauerbetrieb. Die Baureihen CBWH und CIWH sind weltweit die einzigen Pumpen mit luftgekühlter Wellendichtung in Blockausführung, die Heißwasser mit mehr als 183 °C/361 °F ohne externe Kühlung fördern. CTWH, CBWH und CIWH sind mit ihrer max. Öltemperatur von 400 °C/752 °F, bzw. 350 °C/662 °F, auch ideal für moderne Anwendungen (z. B. Solarkraftwerke).

Hoch verfügbar

Konstruktive Details garantieren eine hohe Verfügbarkeit und Sicherheit. Die Pumpen sind konkurrenzlos mechanisch robust. Sowohl Dichtungen als auch Lager werden effizient gekühlt und vor Trockenlauf geschützt. Die Tragfähigkeit und die Standzeit der Gleitlager sind durch eine spezielle Lagergeometrie und die kippbewegliche Aufhängung außerordentlich hoch.

Sicher

Eine Sicherheits-Stopfbuchspackung, minimierter Axialschub, Wälzlager mit hoher Lebensdauer, optionaler Quench der Dichtung sowie eine doppelkardanische Kupplung für besondere Anwendungen machen den Einsatz auch bei oft kritischen Wärmeträgeranwendungen zusätzlich sicher.

Höchst variabel und individuell

Sie wählen unter sechs Varianten: Kupplungs-, Block- und Inlineausführung in jeweils zwei Druckstufen (für PN16 und Pumpenmaße nach EN 733 oder für PN 25 und Maße nach ISO 2858). Als Lager-Dichtungs-Kombinationen werden eine nicht entlastete Allround-Gleitring-Dichtung mit Kohle-Antimon-Lager und eine entlastete Heavy-Duty-Dichtung mit SiC-Gleitlager angeboten.



Je nach Einsatzumgebung installieren Sie die Kupplungs- (NTWH/CTWH), Block- (NBWH/CBWH) oder Inlineausführung (NIWH/CIWH).

Maximale Leistungsdaten ALLHEAT®

	NTWH	NBWH	NIWH	CTWH	CBWH	CIWH	
Q	1.250 / 5.504	270 / 1.189	220 / 969	1.450 / 6.385	240 / 1.057	105 / 462	m ³ /h / gpm
H	100 / 328	92 / 302	92 / 302	100 / 328	63 / 207	58 / 190	m / ft
p _d	16 / 232	16 / 232	16 / 232	25 / 363	25 / 363	25 / 363	bar / psi
t	183 / 361 (Heißwasser), 350 / 662 (Öl)			207 / 405 (Heißwasser), 400 / 752 (Öl)		350 / 662	°C / °F

BAUREIHE ALLHEAT® 1000: FÜR HOHE LEISTUNG

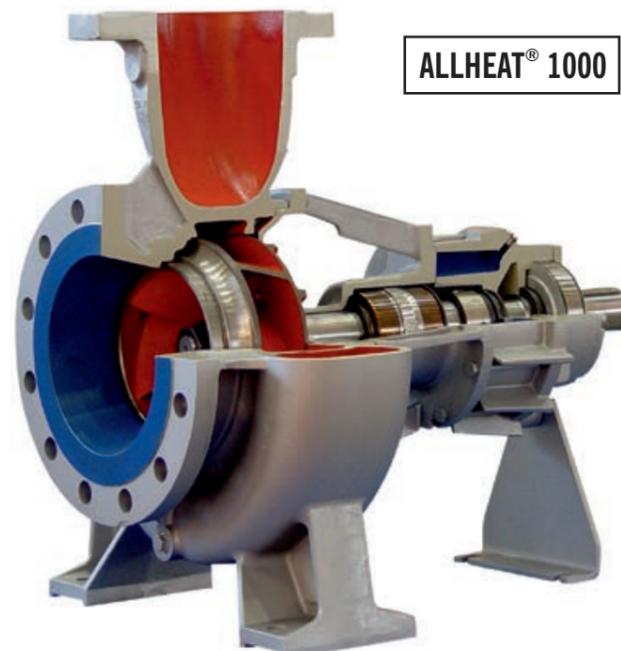
KOMPAKT UND WARTUNGSARM FÜR THERMALÖLE

Die Hochleistungs-Kreiselpumpe ist speziell dafür konstruiert, in Wärmeübertragungsanlagen Thermalöle mit bis zu 400 °C/ 752 °F über große Entfernungen und/oder in großen Mengen zu fördern. So wird z. B. bei 50 Hz und 2.900 1/min eine Fördermenge von 1.000 m³/h/4.403 gpm auf 80 m/262 ft erreicht. Maximal fördert die ALLHEAT® 1000 1.450 m³/h/6.385 gpm, die max. Förderhöhe beträgt 105 m/344 ft und der max. Förderdruck 25 bar/363 psi.

Wie alle ALLHEAT® Pumpen benötigt auch ALLHEAT® 1000 keine externe Kühlung. Die Pumpe zeichnet sich durch eine Reihe innovativer Merkmale aus. Statt die Leistung mit größeren Laufraddurchmessern zu erreichen, ist die Pumpe konstruktiv auf höhere Drehzahlen bis 2.900 1/min ausgelegt.

Durch das damit erreichte kompakte Design und die Prozessbauweise lässt sie sich einfach installieren. Dies hält die Investitionskosten und damit die Gesamtkosten (Total Cost of Ownership, TCO) niedrig.

Die ALLHEAT® 1000 arbeitet wie alle anderen ALLHEAT® Pumpen sehr zuverlässig und mit extrem langen Wartungsintervallen. Ihr Dichtungsraum ist so gestaltet, dass ein evtl. auftretender Gasring um die Dichtung abgestreift wird. Ausgasungen sammeln sich in einer beruhigten Zone und werden entlüftet, ohne die Gleitflächen der Dichtung anzugreifen. Eine besondere Schmiergeometrie der Gleitlager garantiert eine optimale Schmierung bei höchsten Belastungen und macht die Lager unempfindlich gegen Verunreinigungen im Medium.

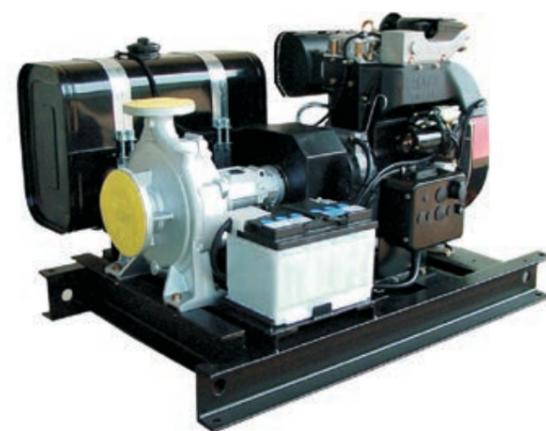


UNABHÄNGIG VON EXTERNER STROMVERSORGUNG

STÖRUNGSFREIER DAUERBETRIEB AUCH BEI STROMAUSFALL

Mit Hatz-Dieselmotoren ist die unterbrechungsfreie Versorgung einer Anlage auch bei Stromausfall gesichert. Außer der im Bild gezeigten Verbindung mit einer Pumpe der Baureihe „NTT“ lassen sich auch alle anderen Pumpen auf diese Weise betreiben.

Die Aggregate springen an, sobald die Stromversorgung ausfällt. Eine Netzausfallautomatik garantiert einen schnellen Start. Der große 60 Liter-Tank reicht für mehrere Einsätze, ohne dass häufig oder nach jedem Einsatz neu getankt werden muss.



NTT Notstromaggregat

FÜR WASSER UND CHEMIE

WASSER-NORMPUMPENPROGRAMM (NT) UND DICHTUNGEN NACH CHEMIESPEZIFIKATION (CWH)

Fördern Sie lediglich Heißwasser mit max. 100 °C/212 °F, sind die drei Normpumpen-Baureihen NT, NI und NB ideal. Sie verbinden Zuverlässigkeit mit geringen Lebenszyklus-Kosten und mit einer attraktiven Anschaffungsinvestition. Mit einer speziellen Ausführung der Wellendichtung sind diese Baureihen auch für Heißwasser bis 140 °C/284 °F geeignet.

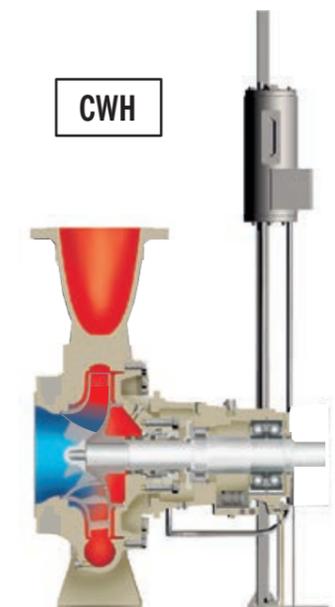
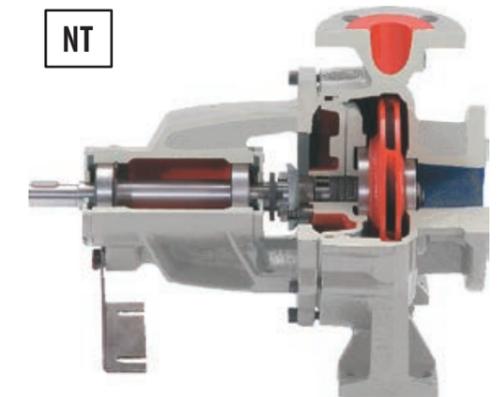
Sie erhalten die Pumpen mit Lagerträger (NT), als direkt gekuppelte Block-(NB-) und Inline-(NI-) Ausführung. Die NB- und NI-Ausführung lassen sich vertikal und horizontal aufstellen. NT wird mit separat gekoppeltem Motor und mit Spiralgehäuse auf Grundplatte geliefert. Je nach Verlauf Ihrer Rohrleitungen und dem verfügbaren Platz passt eine Ausführung optimal. Alle drei Bauformen sind bei gleichen Außenabmessungen auch zweistufig lieferbar. Die zweistufige Ausführung ist ideal, wenn relativ kleine Förderströme bei großen Förderhöhen, guten Wirkungsgraden und niedrigen NPSH-Werten benötigt werden.

Die Förderleistung überschreitet die Norm-Nennleistung erheblich. 15 Zusatzgrößen erweitern das EN 733-Leistungsfeld.

Speziell für Anwendungen in der Chemie

Die ALLHEAT® CWH ist speziell für Chemie-Anlagen und -Anwendungen, insbesondere zur Zirkulation von Wärmeträgeröl oder Heißwasser in Primärkreisläufen in großen Wärmeträger-Verteilersystemen konstruiert. Die Hydraulik der ALLHEAT® CWH ist für große Förderhöhen bei Fördermengen zwischen 500/2.202 und 1.200 m³/h/5.284 gpm ausgelegt. Die Pumpe ist daher die richtige Wahl, wenn Sie komplexe Wärmeträger-Zirkulationssysteme mit vielen Sekundärkreisläufen versorgen müssen.

Das doppelt wirkende Cartridge-Gleitringdichtungs-System entspricht den Spezifikationen der Textilfaser- und Chemieindustrie und garantiert Ihnen zusammen mit dem speziell entwickelten Thermosyphon-Zirkulationssystem für das Sperrmedium höchste Sicherheit gegen Leckagen.



Maximale Leistungsdaten Wasser-Normpumpen und Chemiepumpen

	NT	NI	NB	CWH	
Q	2.300 / 10.128	380 / 1.673	480 / 2.114	1.200 / 5.284	m ³ /h / gpm
H	145 / 476	140 / 459	145 / 476	97 / 318	m / ft
p _d	10/16 / 145/232	10/16 / 145/232	10/16 / 145/232	25 / 363	bar / psi
t	140 / 284	140 / 284	140 / 284	350 / 662	°C / °F

ALLMAG®: HERMETISCH DICHT KREISELPUMPEN MIT MAGNETANTRIEB

MIT ALLMAG® PUMPEN FÖRDERN SIE TOXISCHE, UMWELTGEFÄHRLICHE UND GERUCHSBELÄSTIGENDE WÄRMETRÄGERMEDIEN SICHER

IHR NUTZEN:

Ökonomisch

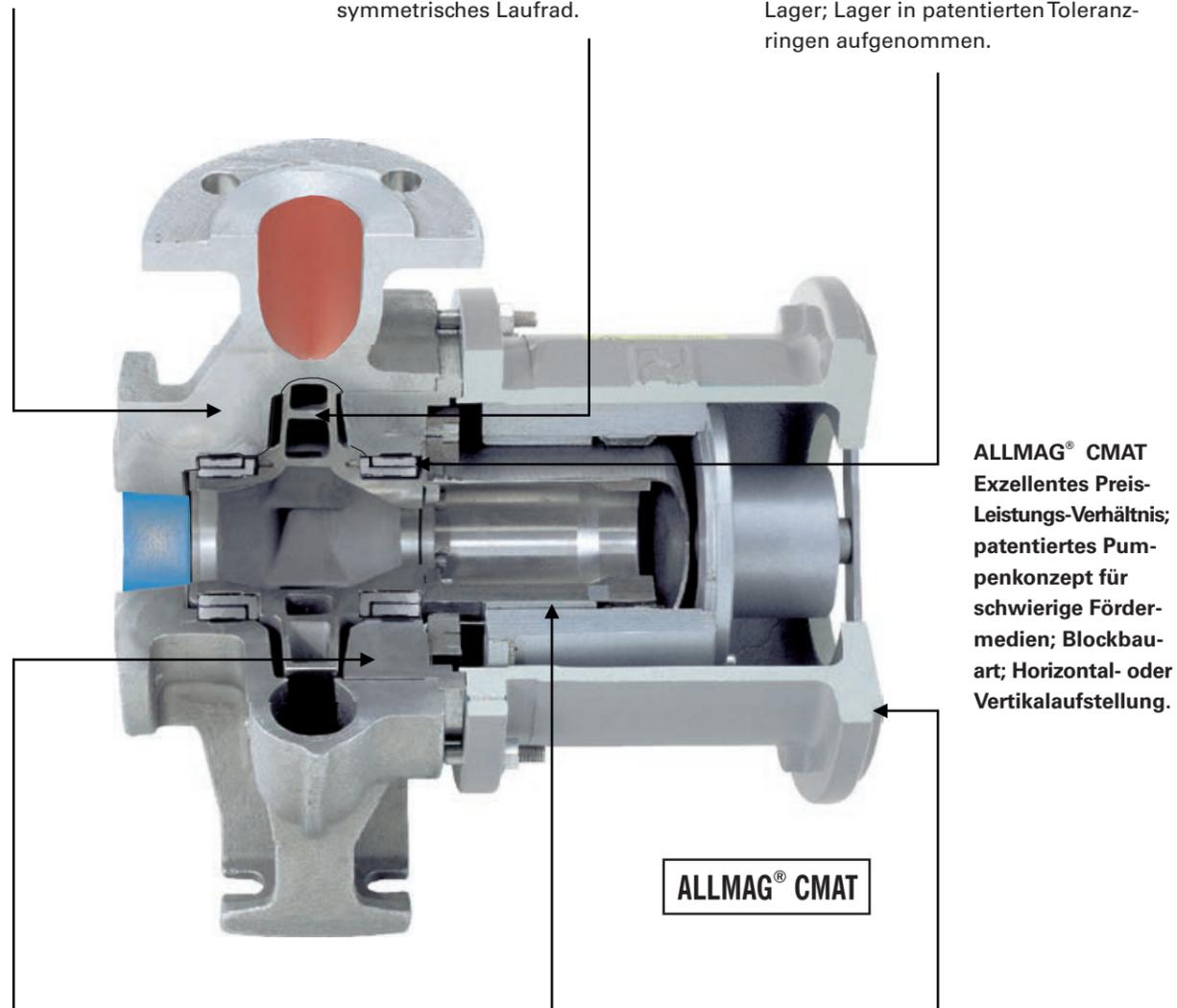
Geringer Lagerbedarf und ökonomische Ersatzteilhaltung durch standardisierte Bauteile und wenige Komponenten.

Betriebssicher

Geringe axiale und radiale Belastungen und optimale Verteilung der Kräfte auf die Lager durch große SiC-Lager und symmetrisches Laufrad.

Wartungsfrei

Nahezu unbegrenzte Standzeit auch bei niederviskosen Medien durch hydrodynamische Schmierung der Lager; Lager in patentierten Toleranzringen aufgenommen.



ALLMAG® CMAT
Exzellentes Preis-Leistungs-Verhältnis; patentiertes Pumpenkonzept für schwierige Fördermedien; Blockbauart; Horizontal- oder Vertikalaufstellung.

Verschleißfest

Große Toleranz gegen Feststoffpartikel sowie Sicherheit gegen Leckagen und Spalttopfschäden, da patentierte Spülstromführung durch die SiC-Gleitlager. Keine Toträume und keine Ablagerungen im Spülstrom, da durch wellenlose Ausführung kurze, geradlinige Spülstromführung.

Energiesparend

Optimale Kühlung des Spalttopfs und geringe Wärmeverluste durch Aufnahme der Verlustwärme durch das Fördermedium.

Robust

Unempfindlich gegen äußere Einflüsse und störungsfreie Aufnahme von Rohrleitungskräften durch spezielles Gehäusedesign mit robuster Laterne.

Alle ALLMAG® Pumpen sind emissionsfrei und verbinden praxisorientierte Weiterentwicklung mit modernsten Technologien und Werkstoffen. Eine sehr hohe Betriebssicherheit und lange Standzeiten sind die Folge. Da alle herkömmlichen Verschleißteile durch die Magnetkupplung entfallen, reduzieren sich der Wartungsbedarf und Ihre Ersatzteilkosten gleichzeitig. Die Anschlussmaße entsprechen DIN EN 22858/ISO 2858 und ermöglichen damit die einfache Integration in vorhandene Anlagen.

Die Magnetkomponenten sind speziell unter dem Gesichtspunkt konstruiert, Wärmeverluste nach außen zu minimieren. ALLMAG® Pumpen strahlen im Vergleich zu anderen Pumpen mit Magnetkupplung sehr wenig Wärme nach außen ab. Dadurch sind sie die ideale Lösung in Anlagen zur Wärmeübertragung.

Typ CMAT/CMIT: ökonomisch und innovativ

Mit den Pumpen des Typs CMAT („Blockausführung“) und CMIT („Inlineausführung“) decken Sie äußerst ökonomisch und sicher eine Vielzahl von Betriebsbedingungen ab. Die innovative Konstruktion enthält keine Welle. Eine ausgezeichnete Wärmeabfuhr, hohe Toleranz gegen Feststoffe im Medium, schonende Förderung und minimale Lagerbelastungen sind die Vorteile.

Typ CNH-ML: heavy-duty und variabel

Die Hochleistungspumpen vom Typ CNH-ML in Grundplattenausführung sind für Förderaufgaben entwickelt, die bisher nicht zufriedenstellend gelöst werden konnten. Diese Pumpen sind extremen Anforderungen gewachsen und außergewöhnlich unempfindlich. Sie bringen zuverlässige Leistungen unter den schwierigsten Einsatzbedingungen. Dies schließt beispielsweise niedrige Viskositäten, stockende Medien und hohe Feststoffbelastungen ein.

Individuelle Lösungen auf Basis des erfolgreichen Standards CNH-ML

Sie nutzen die Zusatzaggregate, die Ihre speziellen Anforderungen exakt abdecken:

- Fremdspülung für klebende oder zum Stocken neigende Medien
- Elektrische Beheizung
- Leckageüberwachung mit Niveausensor
- Drehmomentwächter
- Ausführung für bis zu fünf Prozent Feststoffanteil
- Zubehör völlig individuell nach Kundenvorschrift

Maximale Leistungsdaten

	CMAT	CMIT	CNH-ML	
Q	105 / 462	105 / 462	300 / 1.321	m ³ /h / gpm
H	55 / 180	55 / 180	145 / 476	m / ft
p_d	16 / 232	16 / 232	16/25 / 232/363	bar / psi
t	183 / 361 (Heißwasser)		207 / 405 (Heißwasser)	°C / °F
t	350 / 662 (Öl)		350 / 662 (Öl)	°C / °F

ALLFUEL: SICHERE ÖLFÖRDERUNG DURCH VARIABLES DICHTUNGSKONZEPT

SCHRAUBENSPEINDELPUMPEN, DIE DEN HÖCHSTEN UMWELTSCHUTZ- UND SICHERHEITANFORDERUNGEN ENTSPRECHEN

IHR NUTZEN:

Optimale Kontrolle

Das Vakuummeter informiert kontinuierlich über Belastungen des Filters.

Wartung im Dauerbetrieb

Das Rückschlagventil im „Twin“-Aggregat ermöglicht den Dauerbetrieb auch während der Ausbau- und Wartungsarbeiten.

Sicherheit in der Anlage

ALLSEAL weist rechtzeitig auf den Zustand der Pumpe hin und verhindert mit einer kombinierbaren Not-Aus-Steuerung folgenschwere Pumpenausfälle.

Schnelle Wartung

Der vertikale Filtereinbau lässt den Filterwechsel ohne Ölabblass zu.

Langlebig und zuverlässig

Dank „Inside-out“-Durchströmung des Filters und eines Magnets im Filterboden sammeln sich Schmutz und Metallspäne sicher im Filter.

Gutes Ansaugverhalten

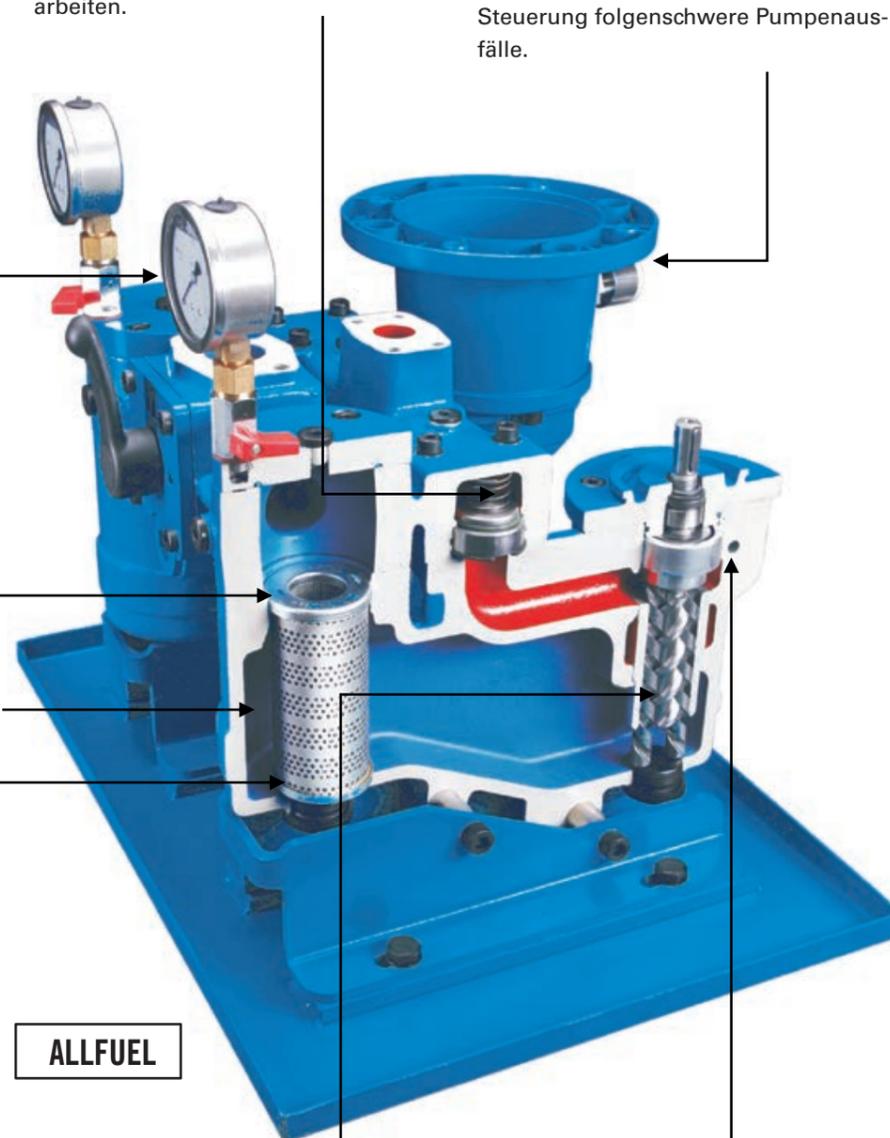
Die großen Filterflächen garantieren ein sehr gutes Ansaugverhalten und längere Wartungsintervalle.

Geräuscharmer Betrieb

Die besondere Profilgebung der Gewindeflanken ermöglicht eine nahezu pulsationsfreie und geräuscharme Förderung.

Temperaturrempfindlich

Die optionale Beheizung ermöglicht auch bei niedrigen Umgebungstemperaturen einen sicheren Anlauf.



ALLFUEL

ALLFUEL: zwei Ausführungen:

- „T“: „Transfer“ als Niederdruckpumpe bis 6 bar/87 psi
- „I“: „Inject“ als Mitteldruckpumpe bis 40 bar/580 psi

Mit den Schraubenspindelpumpen der ALLFUEL Familie entscheiden Sie sich für Aggregate, die effizient und zuverlässig alle mineralischen und synthetischen Öle fördern. Die Pumpen fördern nahezu geräusch- und pulsationsfrei, sind selbstansaugend und benötigen nur wenig Platz. ALLFUEL Pumpen sind ideal, wenn Sie Brennersysteme mit Brennstoffen versorgen oder wenn Sie Wärmeträgeröl-Anlagen befüllen oder entleeren müssen.

Sichere Lösung für betriebskritische Anlagen

Als Antwort auf die hohen Sicherheits- und Umweltschutzbestimmungen hat Allweiler® ein innovatives Dichtungskonzept entwickelt. Je nach Einsatz und Anforderungen rüsten Sie die ALLFUEL Baureihen zusätzlich zur normalen Gleitringdichtung mit dem neuen Leckagesammel- und -erkennungssystem ALLSEAL aus. Ein optoelektronischer Sensor informiert Sie bei ALLSEAL rechtzeitig über eine bevorstehende Wartung der Gleitringdichtung. ALLSEAL verhindert mit einer kombinierbaren Not-Aus-Steuerung folgenschwere Pumpenausfälle und die damit verbundenen Folgekosten.

Alle Vorteile auf einen Blick:

- Kontinuierliche Überwachung der Gleitringdichtung
- Frühzeitiger Hinweis bei ungewöhnlicher Leckage
- Sichere Handhabung kritischer Medien
- Erfüllung höchster Umweltstandards
- Längere Pumpenlebensdauer

Als Alternative zu ALLSEAL garantiert eine hermetisch dichte Magnetkupplung (Baureihe ALLFUEL AFM) vollständige Leckagefreiheit und damit noch höhere Sicherheit. Die redundanten Zwillingsaggregate (Baureihe AFM-T) für betriebskritische Anlagen lassen sich ohne Betriebsunterbrechung schalten und tauschen. Der optionale Siebsterfilter (Baureihe AFM-F) sichert auch die störungsfreie Förderung verunreinigter Medien.



AFM

Maximale Leistungsdaten ALLFUEL

	AFI	AFT	AFM	
Q	112 / 424	108 / 409	112 / 424	l/min / gpm
t	150 / 302	150 / 302	150 / 302	°C / °F
p _s	6 / 87	5 / 73	25 / 363	bar / psi
p _d	40 / 580	6 / 87	40 / 580	bar / psi
V	1-750	1,4-380	1-3.000	mm ² /s



ALLHEAT®: NEUE MASSSTÄBE FÜR EFFIZIENTE WÄRMETRÄGERANLAGEN

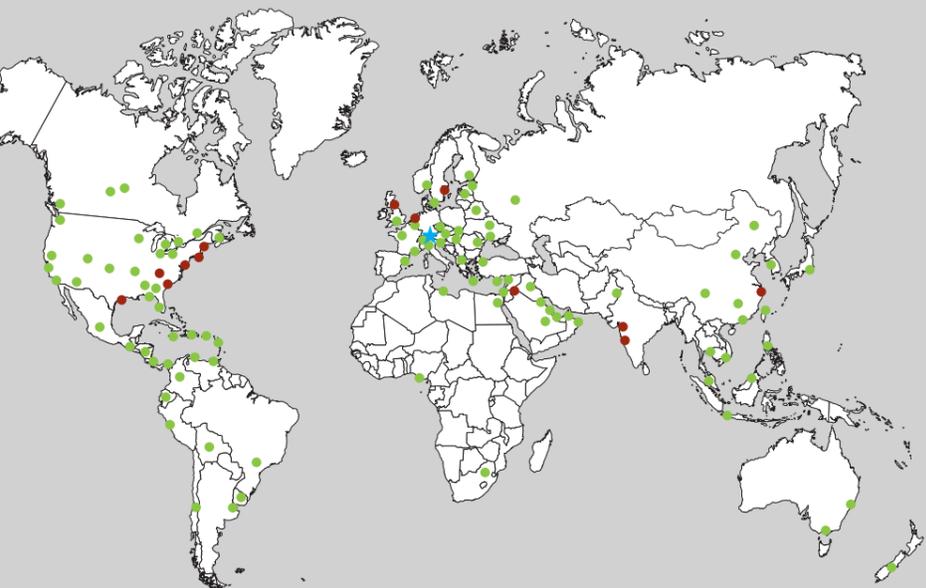
ALLHEAT® verbindet große Entwicklungskompetenz mit jahrzehntelangen Anwendungserfahrungen. Dies gibt Ihnen die Sicherheit, dass wir die optimalen Lösungen für Ihre Wärmeträgeranwendungen finden.

Dazu gehört auch unser umfangreiches Wissen darüber, welchen Herausforderungen sich der Umgang mit Wärmeträgern heute stellen muss – dies gilt weltweit. Sie erhalten von unseren Experten weltweit Service und Support, wann immer und wo immer Sie diesen benötigen. Wir verstehen uns als Partner, mit dem Sie in Ihrer täglichen Arbeit erfolgreich sind, indem wir neue Maßstäbe dafür setzen, was für Sie und Ihre Kunden heute möglich ist.

UMFASSENDE LÖSUNGEN NEU DEFINIEREN

Um eine kompetente und optimale Betreuung unserer Kunden sicherzustellen, verfügt CIRCOR über ein weltweites Vertriebs-, Produktions- und Servicenetzwerk.

- ★ Hauptsitz
- Regionale Fertigungs- und Beratungszentren
- Weltweites Vertriebsnetzwerk



CIRCOR

ALLWEILER GmbH
Allweilerstr. 1
78315 Radolfzell
Deutschland

Tel. +49 7732 86 0

1710 Airport Road
Monroe, NC 28110
USA

Tel. +1 704 289 65 11

Unit 1803, 18/F
Clifford Centre
778 Cheung Sha Wan Road
Lai Chi Kok, Kowloon
Hong Kong

Tel. +852 3473 2700

Unit 804,
Venture International Park
Building B
No. 2679 Hechuan Road
Shanghai 201103
China

Tel. +86 21 6248 1395

www.circorpt.com



Power & Industry Products & Services

ALLWEILER® HOUTTUIN™ IMO® WARREN®

CIRCOR, ALLWEILER, IMO, TUSHACO and WARREN are registered trademarks and HOUTTUIN is a trademark of CIRCOR or its subsidiaries in the U.S. and/or other countries. (c) 2018, CIRCOR. All rights reserved. 796565 - 2018.04



www.circorpt.com

COMMERCIAL MARINE

DEFENSE

OIL & GAS

POWER & INDUSTRY

RELIABILITY SERVICES