



QUANTUM

DDQ 60 • DDQ 160 • DDQ 400

POMPE PNEUMATICHE A DOPPIA MEMBRANA
REALIZZATE DA MASSELLO

DI PTFE • UPPE

1/2" • 1" • 1 1/2"



DAL 1975

IT

LA NUOVA POMPA A DOPPIA MEMBRANA

IN PTFE • UPPE



DDQ 60 (1/2")

in PTFE

Le **QUANTUM** sono delle pompe a doppia membrana originali che offrono, oltre alle prestazioni ottimizzate, un equilibrio perfetto fra efficienza e sostenibilità.

Grazie alla costruzione da massello di un particolare tecnopolimero plastico (UPPE) e al fluoropolimeri (PTFE), le nuove pompe **Argal** sono molto resistenti meccanicamente e chimicamente **permettendo il pompaggio di tutti i liquidi aggressivi conosciuti**.

Le **QUANTUM** sono pompe nelle quali il liquido è convogliato nel corpo centrale con un percorso diretto e più rettilineo, con attriti e perdite ridotti e senza l'impiego dei collettori tradizionali. In più, l'esecuzione è più solida e precisa senza necessità di elementi di rinforzo strutturale.

Oltre alla robustezza, le pompe **QUANTUM** assicurano una riduzione del consumo d'aria, un ciclo di vita prolungato e un riciclaggio di tutti i componenti. I modelli **DDQ 160** e **DDQ 400** hanno integrato un sistema di drenaggio dei liquidi dalla pompa.

ARGAL ha concepito la soluzione perfetta per le applicazioni relative ai processi chimici e farmaceutici.

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Funzionante a secco
- Autoadescente
- Priva di azionamenti elettrici
- Flusso e pressione variabili
- Membrane non vincolate all'albero
- Dead-head (mandata chiusa)
- Conformità ATEX
- Manutenzione facilitata
- Insensibile al ghiaccio
- Consumi ridotti
- Pressione in ingresso fino a 7 bar

ALCUNE APPLICAZIONI TIPICHE

Le pompe **QUANTUM** possono essere utilizzate in varie applicazioni, come "pompe di trasferimento", essendo compatibili con molti prodotti chimici:

- Corrosivi e non
- Alte e basse viscosità
- Con solidi e abrasivi
- Sensibili al taglio
- Infiammabili ed esplosivi

ESEMPI

Industria	Applicazioni
Chimica e Farmaceutica	acidi, alcali, alcol, solventi, emulsioni, liquidi ultra puri
Semiconduttori	fluidi termovettori, liquidi ultra puri, soluzioni galvanoplastiche, mercurio, solventi
Tattamento superfici	bagni galvanici, acidi vari, solventi, fanghi, vernici, smalti
Tattamento delle acque	neutralizzazione, flocculazione
Carta e Stampa	colle, additivi, vernici, inchiostri, latici, acidi, resine, pigmenti, fanghi, adesivi, silicato di sodio, ossido di titanio
Fotovoltaico	liquidi ultra puri, fanghi, solventi abrasivi

MATERIALI

Il **PTFE** è un polimero fluoroplastico dalla resistenza chimica illimitata. La pompa in PTFE può pompare tutti i prodotti chimici più aggressivi: gli acidi, le loro miscele gli idrossidi e le basi. La temperatura massima del liquido, per una pompa in funzionamento continuo, arriva oltre i 200°C.

L'**UPPE** (Polietilene ad altissimo peso molecolare) è un polimero termoplastico con un'elevata resistenza all'abrasione e a numerosissimi liquidi chimici aggressivi. La temperatura massima del liquido per funzionamento continuo è di 70°C, quella minima di -40°C

ATEX

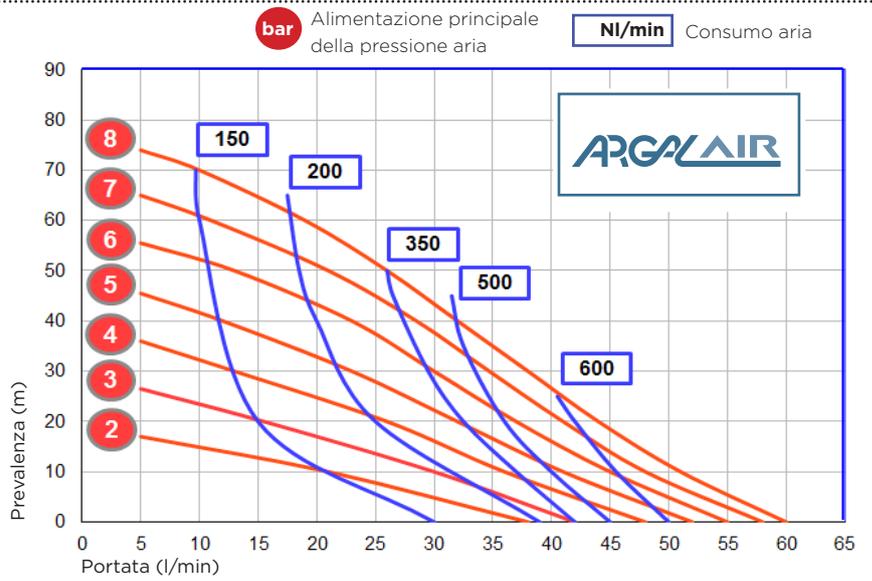
Le pompe della serie **QUANTUM** sono idonee a operare in ambiente esplosivo classificato come **Zona 2 (Serie II 3/3 IIB T4)**.

Per le applicazioni in **Zona 1 (II 2G Ex h IIB T4 Gb X | II 2D Ex h IIB T135°C Db X)**, realizziamo le pompe con corpi e altre parti conduttive.

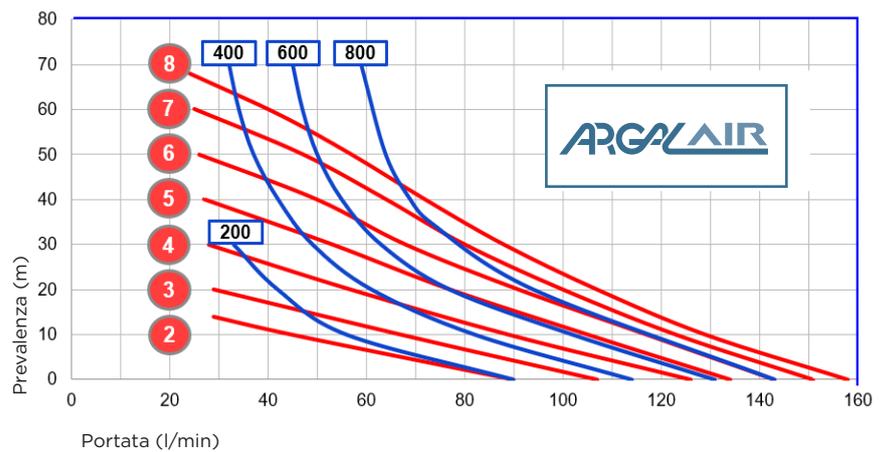
TEMPERATURE

	PTFE	UPPE
temperatura ambiente	-40°C - +60°C	- 60°C - +40°C
temperatura operativa	-40°C - + 200°C	-40°C - +70°C

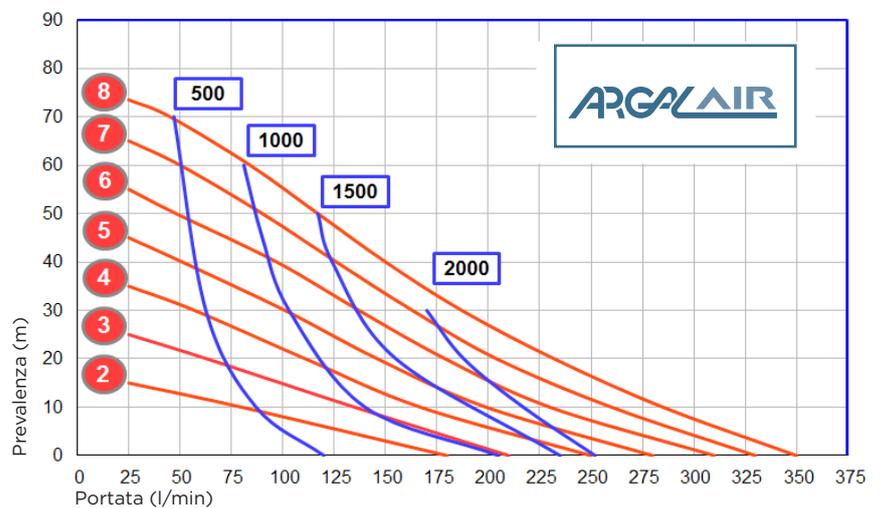
DDQ 60



DDQ 160



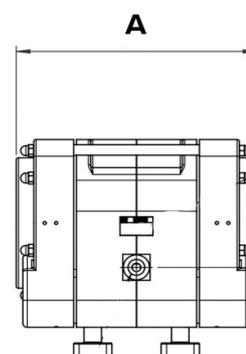
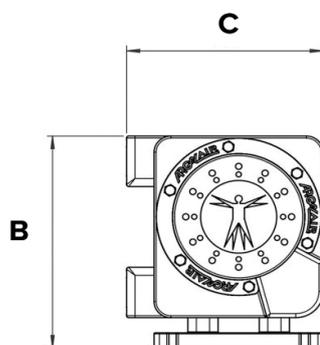
DDQ 400



DDQ 60 • DDQ 160 • DDQ 400

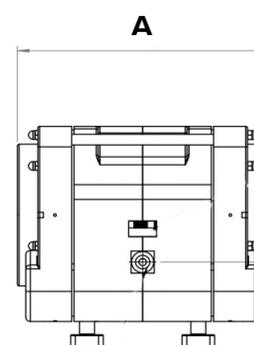
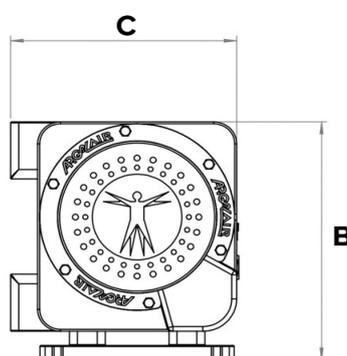
Connessione fluido	G ½" BSP
Connessione aria	G ¼" BSP
Portata max	60 l/m'
Pressione max	8 bar
Prevalenza	80 mca
Aspirazione a secco	4 mca
Aspirazione in funzione	9 mca
Passaggio solidi max	7,5 mm
Rumorosità	78 dB(A)
Peso	6,8 kg (UPPE) 9,9 kg (PTFE)

DIMENSIONI (mm)	
DDQ 60	A 220 B 210 C 186



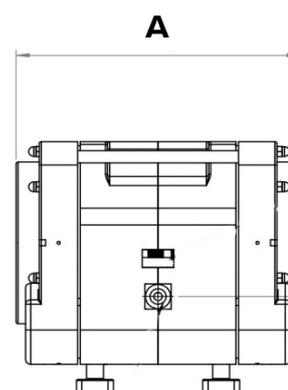
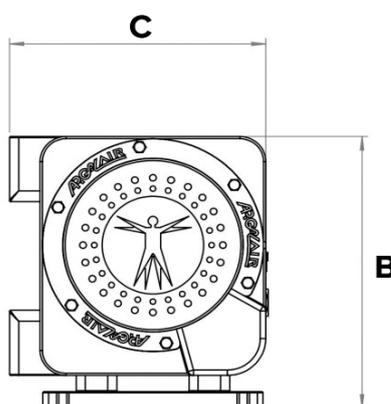
Connessione fluido	G 1" BSP
Connessione aria	G ¾" BSP
Portata max	160 l/m'
Pressione max	8 bar
Prevalenza	80 mca
Aspirazione a secco	4 mca
Aspirazione in funzione	9 mca
Passaggio solidi max	11 mm
Rumorosità	80 dB(A)
Peso	11,7 kg (UPPE) 18,5 kg (PTFE)

DIMENSIONI (mm)	
DDQ 160	A 270 B 250 C 227



Connessione fluido	G 1 ½" BSP
Connessione aria	G ½" BSP
Portata max	400 l/m'
Pressione max	8 bar
Prevalenza	80 mca
Aspirazione a secco	4 mca
Aspirazione in funzione	9 mca
Passaggio solidi	19 mm
Rumorosità	83 dB(A)
Peso	27,5 kg (UPPE) 43,5 kg (PTFE)

DIMENSIONI (mm)	
DDQ 400	A 381 B 330 C 310



COMPONENTI INNOVATIVI



DOPPIA MEMBRANA

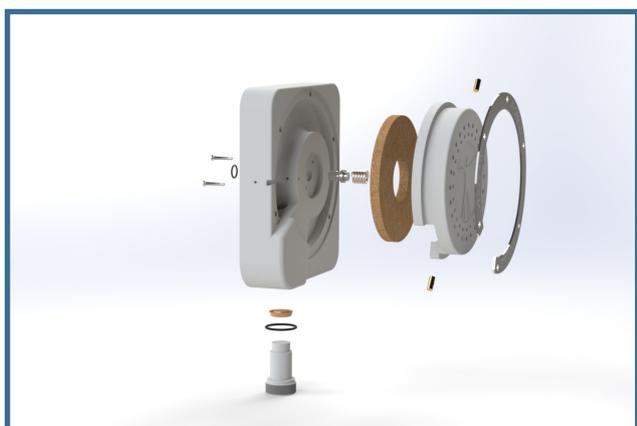
La costruzione delle pompe **QUANTUM** è diversa dalle pompe a doppia membrana standard: le membrane non sono connesse permettendo la loro veloce sostituzione in loco e in totale sicurezza.

È possibile l'impiego con una pressione positiva del liquido in aspirazione fino a 7 bar.



VALVOLE A CARTUCCIA

È possibile smontare le valvole per la pulizia o per la manutenzione senza togliere la pompa dall'impianto.



SISTEMA ANTI-GHIACCIO

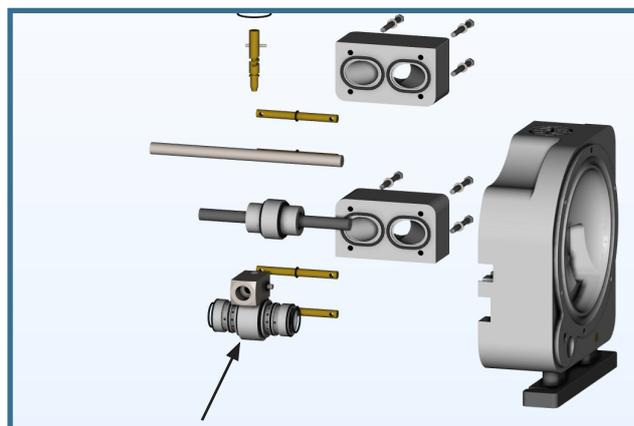
È noto che le pompe a doppia membrana soffrono della formazione di ghiaccio nel distributore.

Nelle **QUANTUM**, la soluzione innovativa di deviare l'aria esausta verso le camere di scarico rende il sistema di distribuzione totalmente insensibile all'umidità presente nell'aria, mantenendo tutta l'efficienza senza perdita di prestazioni.

SISTEMA DI DRENAGGIO

Il sistema di drenaggio dei corpi pompanti è disponibile sulle **DDQ 160 (1")** e **DDQ 400 (1 1/2")**.

Sono canali interni che permettono lo svuotamento totale del liquido contenuto nella pompa: una risposta efficace e un importante segnale di attenzione alle necessità operative e funzionali per la clientela.



SMART PADS

Il distributore pneumatico, semplice, compatto e ad alto rendimento, è dotato di un regolatore della portata dell'aria (da 0% a 100%) senza variazione della pressione in ingresso.

Una valvola per scarico rapido permette una rilevante riduzione dei consumi d'aria.

INTRINSECAMENTE PIÙ SICURA

Le pompe **QUANTUM** offrono un grosso vantaggio garantendo una maggiore sicurezza per gli operatori e per la macchina stessa che presenta un'elevata durabilità. L'innovazione sta nel fatto che, in caso di rottura di una delle membrane, il fluido trasportato non ritorna nella linea di alimentazione pneumatica evitando potenziali esplosioni.

ARGAL AIR

POMPE A DOPPIA
MEMBRANA
& DOSATRICI
PNEUMATICHE

POMPE
AUTOADESCANTI

POMPE
CENTRIFUGHE
MAGNETICHE &
MECCANICHE



ARGAL srl
Via Labirinto, 159 - 25125 BRESCIA
Tel. 030 3507011 | sales@argalpumps.com
www.argal.it



POMPE
VERTICALI

cod. 01-21 · IT