

Bombadur en TecnoFidta 2012

La industria alimentaria y su compromiso para mejorar la protección del medio ambiente en todos los niveles

Bombadur en una constante búsqueda de mejora y desarrollo tecnológico presentara en la 11ª Exposición de Tecnología Alimentaria, Aditivos e ingredientes una nueva solución compacta para el recirculado de Amoníaco, denominada EBZM. La misma está formada por 2 bombas Bombadur modelo ZM con motores de 4 HP 380/3/50 Hz, un colector de succión de 6", un colector de impulsión de 2", dos de filtros de 3", dos válvulas globo rectas de 3", dos válvulas globo rectas de paso y retención de 2" y cuatro válvulas globo rectas de paso de 2". Este conjunto se diseñó con la idea de mejorar la performance de la bomba logrando de esta manera evitar una eventual cavitación y garantizar el correcto funcionamiento del sistema.

La bomba MG2 e-co, de lanzamiento reciente, continúa siendo un ejemplo del compromiso de Bombadur con el cuidado del medio ambiente, ya que es un equipo eficaz, eficiente y ecológico. De esta forma, la empresa pionera en bombas centrífugas para refrigeración industrial, se mantiene a la vanguardia, impulsando la utilización de Anhídrido Carbónico (CO₂) dentro de la industria alimentaria. El diseño de la bomba MG2 e-co está pensado para brindar un óptimo



desempeño en instalaciones de recirculado de CO₂, principalmente en frigoríficos modernos que apuestan al uso de tecnologías limpias y sustentables en sus cadenas productivas.

Bombadur mantiene un estrecho y permanente con sus clientes, a través de su departamento de ingeniería y un dedicado servicio post-venta, aten-

dido por personal especializado. De esta forma, atienden necesidades puntuales y proyectan continuas mejoras tecnológicas que optimizan los procesos productivos y aumentan la rentabilidad con el menor impacto para el medio ambiente, otorgando a cada producto una excelente vida útil. n

Más información: www.bombadur.com