



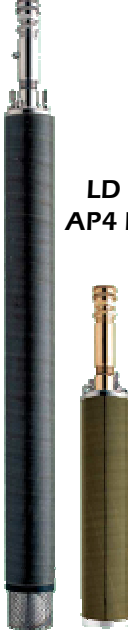





BOMBEO DE LIXIVIADOS EN VERTEDEROS

DESCONTAMINACIÓN DE CAPAS FREÁTICAS



AP2 B	AP2 T	AP3 B	AP3 T	AP4 B	AP4 T
					
Ø exterior 45 mm	Ø exterior 45 mm	Ø exterior 67 mm	Ø exterior 87 (67) mm	Ø exterior 89 mm	Ø exterior 89 mm
Caudal 7,5 l/min	Caudal 6 l/min	Caudal 22 l/min	Caudal 18 l/min	Caudal 49 / 26 l/min	Caudal 34 / 24 l/min
Nivel mín. de fluido 510 mm	Nivel mín. de fluido 790 mm	Nivel mín. de fluido 560 mm	Nivel mín. de fluido 1070 mm	Nivel mín. de fluido 770 / 332 mm	Nivel mín. de fluido 940 / 610 mm

Completamente automáticas, las bombas AP son bombas neumáticas concebidas para el bombeo (extracción, explotación) de los lixiviados, hidrocarburos y aguas contaminadas.

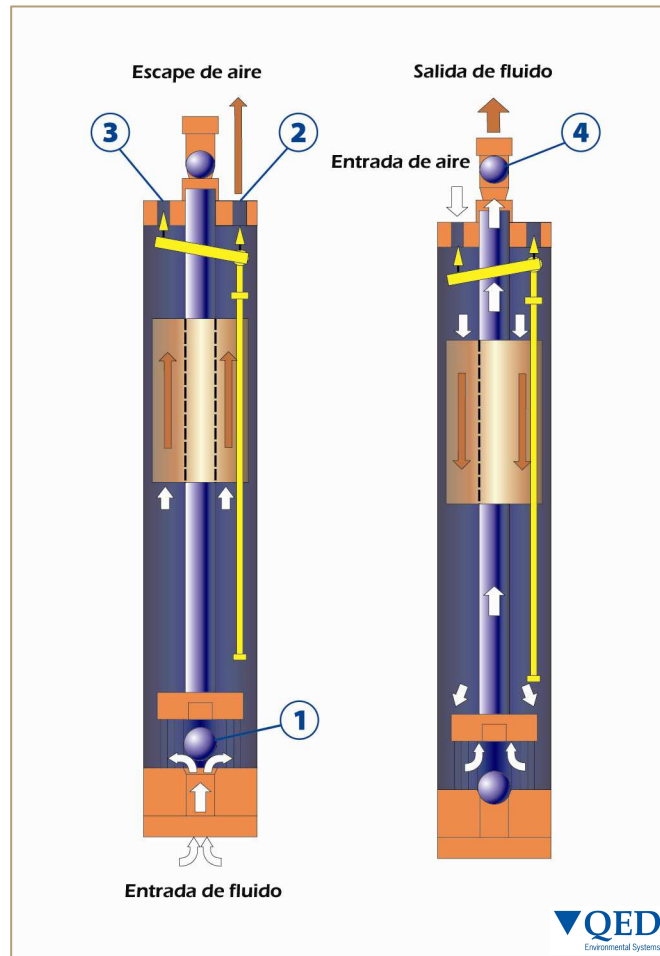
Todos los modelos AP poseen la certificación ATEX zona 0.



## UN FUNCIONAMIENTO POR CICLOS

### FASE DE LLENADO

El fluido penetra por gravedad en el cuerpo de la bomba empujando la válvula de aspiración (1). La válvula de escape del aire (2) está abierta para permitir la evacuación del aire mientras la bomba se llena. En posición máxima, el flotador impulsa un mecanismo que desencadena simultáneamente el cierre de la válvula de escape y el envío de aire comprimido por la válvula de aire comprimido (3).



### FASE DE VACIADO

El aumento de presión en el cuerpo de la bomba ocasiona el cierre de la válvula de aspiración (1) y la expulsión del líquido hacia la red vía la válvula antirretorno (4). El regreso del flotador a la posición baja desencadena, al contrario que anteriormente, el cierre de la válvula de escape de aire comprimido (3) y la apertura de la válvula de escape de aire (2). Un nuevo ciclo puede entonces iniciarse.

***Este funcionamiento mecánico permite no gastar aire comprimido en caso de ausencia de efluentes a bombear. En caso de ausencia de efluentes, los ciclos de bombeo se interrumpen mecánicamente impidiendo todo consumo inútil de aire comprimido.***

### LAS BOMBAS AP

A menudo copiadas pero nunca igualadas, las bombas AP de QED fueron patentadas en 1986 y son actualmente líderes en el mercado de las bombas neumáticas sumergidas. Más de 20 años de experiencia en ubicaciones y aplicaciones de bombeo difíciles han permitido fiabilizar y ampliar la gama. Las bombas AP están concebidas para resistir a las agresiones químicas, a la abrasión, al desgaste mecánico, a los depósitos de sedimentos sólidos...El mecanismo de control de las válvulas de aire comprimido ha sido continuamente mejorado para resistir a las severas condiciones de bombeo.

**La totalidad de la gama AP está certificada ATEX zona 0.**

**Las bombas AP han sido las primeras de su género y son las mejores en términos de calidad y fiabilidad.**

