

KSB Brasil exibe bomba recém nacionalizada na Exposibram 2015

Com produção local, fabricante eleva competitividade e passa a atender todas as classes de serviços para bombas de polpa. Para a 16ª edição da Exposibram - Exposição Internacional de Mineração e ao Congresso Brasileiro de Mineração, a KSB Brasil selecionou a bomba LSA recém nacionalizada e vai exibi-la durante o evento bienal a ser realizado entre os dias 14 e 17 de setembro, em Belo Horizonte (MG), pelo Instituto Brasileiro de Mineração (IBRAM).

Com início da produção da bomba LSA na fábrica em Várzea Paulista (SP), a KSB Brasil prevê maior competitividade no atendimento ao mercado brasileiro, principalmente no setor de mineração. “Com a produção local, conseguiremos atender ao segmento com nossos produtos nacionais todas as classes de serviços para bombas de polpa - mistura de água com minérios, pois já contamos com a KSB LCC, mais leve, para aplicações com polpas Classe 01, 02 e 03”, afirma Jardel Ribeiro, supervisor de Vendas da Divisão de Mineração da KSB.
O projeto da KSB LSA é concebido de sucção horizontal. Seu corpo de carcaça simples traz revestimento de sucção substituível com rotor de 4 aletas ou na opção de três aletas para resíduos sólidos de tamanhos maiores. Sua parte mecânica conta com eixo reforçado para prolongar a vida útil dos componentes do lado acionado e caixa de gaxetas e anel de alívio de rotor para remoção segura e fácil. Mais pesada, a bomba LSA é desenvolvida para atender bombeamento de polpa com maior concentração e tamanho de sólidos, isto é, aplicações extra pesadas (Classe 04).
O conjunto de rolamento de cartucho bipartido oferece facilidade de inspeção e manutenção. E para otimizar sua vida útil e eficiência, diversas opções de material e projeto hidráulico podem sem usadas na mesma parte mecânica da nova bomba nacional. Na selagem do eixo, a placa de desgaste substituível maximiza a vida útil da caixa de selagem.
A LSA traz carcaça projetada em ferro fundido branco (GASITE WD28G), assim como o rotor. O pedestal é feito em aço carbono e o suporte de mancal em ferro fundido. Sua descarga varia

entre 50 a 660 mm. Já a vazão vai de 20 a 13.600 m3/h; a altura manométrica é de 90 m e a pressão de operação de até 16 bar, podendo ser estendida para altas pressões (até 50 Kgf/cm2) como projeto especial (sob consulta). A LSA foi projetada para suportar temperaturas de até 65º C.

Além desse segmento, a LSA também pode ser utilizada em água e esgoto, lavagem de gases, dragagem e em indústrias alimentícia, siderúrgica e química. Para a nacionalização desse modelo, a KSB realizou a aquisição de ferramentas específicas para a sua montagem, seguindo os padrões de qualidade exigidos pela empresa.

Ainda de acordo com Ribeiro, a participação da KSB durante os quatro dias de evento é de extrema importância já que trata-se de um centro de oportunidades de negócios, um dos mais importantes eventos de mineração do Brasil e da América do Sul. “Na Exposibram, os profissionais têm a oportunidade de debater tendências, compartilhar experiências do setor e verificar o que há de mais moderno para esta indústria”, diz o supervisor.

A KSB é uma das lideres mundiais em fabricação de bombas e válvulas com um sistema completo de serviços e soluções adequados e completos para todas as necessidades de transporte de fluidos. Presente no Brasil desde 1954 e sua matriz, na Alemanha, em 1871, a KSB oferece ao mercado ampla linha de produtos, com projetos, manufatura e fornecimento de bombas centrífugas, válvulas, sistemas e serviços sempre dentro dos melhores padrões de qualidade. Mais informações – www.ksb.com.br

Foto: divulgação
Textofinal de Comunicação Integrada