

Notre gamme de pompes

Pompes centrifuges monocellulaire



GEA Hilge HYGIA

Leurs qualité premium, fiabilité et flexibilité de personnalisation maximale assurent une mise en œuvre réussie dans le secteur de l'agroalimentaire et des boissons, et dans l'industrie pharmaceutique.



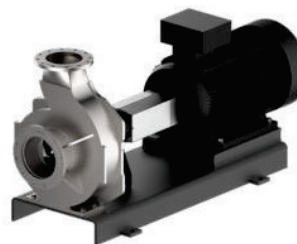
GEA Hilge HYGIA H

Cette version à haute pression de la série HYGIA qui n'a plus à faire ses preuves est conçue pour les pressions système jusqu'à 64 bars et est utilisée pour les processus de filtration membranaire.



GEA Hilge TP

Cette pompe centrifuge est la solution intelligente par excellence pour les applications standards. Elle se prête à un large éventail d'applications et offre une qualité et une hygiène totales.



GEA Hilge MAXA

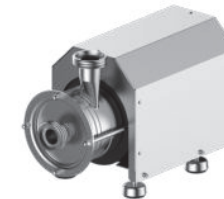
Elle est conçue pour une exploitation intensive dans les processus industriels. Son utilisation est particulièrement indiquée pour les bouillons de fermentation, les installations de filtration et le transport de condensats et d'eau chaude et froide.

Pompes centrifuges multicellulaires



GEA Hilge CONTRA

La conception hygiénique dans ses moindres détails de ces pompes en fait des solutions parfaites pour de nombreuses opérations dans les procédés stériles et hygiéniques.



GEA Hilge DURIETTA

Cette pompe de conception très compacte a été créée pour les applications présentant de faible débit et une pression haute.

Pompes centrifuges auto-amorçantes



GEA Hilge SIPLA

Pompes spécialement conçues pour les systèmes de retour de NEP/SEP et les applications présentant une forte concentration en gaz. La rotation vers la droite et la gauche peut être réglée librement en fonction d'autres options d'application.



GEA Hilge SIPLA-HT

Cette pompe stérile est une variante spéciale, conçue pour les applications pharmaceutiques, des biotechnologies et d'hygiène personnelle.



GEA Hilge TPS

Cette pompe est la solution à privilégier pour la vidange des réservoirs et le transport de produits contenant du gaz, par exemple pour les systèmes de retour NEP.



GEA Hilge NOVALOBE

Cette pompe à lobes rotatifs robuste a été spécialement conçue pour les milieux très visqueux et les applications requérant un pompage délicat. La pompe est totalement vidangeable grâce à des orifices verticaux.



GEA Hilge NOVATWIN+

Cette gamme de pompes à double vis flexible permet de gérer les opérations de production et NEP avec une seule pompe. Elle satisfait aux critères hygiéniques les plus stricts et assure une production fiable.

Pompes centrifuges monocellulaire

Grâce à notre vaste gamme de pompes centrifuges, nous pouvons vous offrir la pompe qui convient pour votre application, votre milieu et votre point de fonctionnement. Disponibles pour les applications standards ainsi que pour celles de grande complexité au cahier des charges pointu.



GEA Hilge HYGIA

La pompe idéale pour la plupart des liquides et de nombreuses tâches de transport, en particulier pour la manipulation délicate des liquides contenant des solides et des fibres des process laitiers, des boissons et alimentaires.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	175 m³/h	175 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	75 m	110 m
Pression système max.	15/25 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,4 / ≤ 0,8 / ≤ 3,2 µm	



GEA Hilge HYGIA H

Cette série de pompes se prête tout particulièrement à une utilisation dans les industries qui ont un cahier des charges strict en matière d'hygiène et de fiabilité. Les applications types des pompes à haute pression sont l'osmose inverse et la nano-filtration dans les industries laitière, des boissons et agroalimentaire en général.

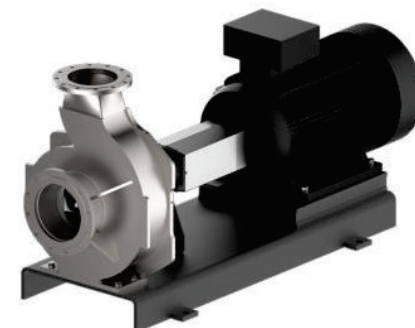
Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	200 m³/h	175 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	100 m	145 m
Pression système max.	64 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,8 / ≤ 3,2 µm	



GEA Hilge TP

Pompe modulaire avec options de conception standards, facile à adapter en cas de modification des exigences, par ex. pour des joints mécaniques différents.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	170 m³/h	205 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	90 m	130 m
Pression système max.	16 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,8 / ≤ 3,2 µm	



GEA Hilge MAXA

Pompe extrêmement adaptable grâce aux divers montages et variantes de roues disponibles, conçue pour les débits très élevés ainsi que des milieux contenant des solides mous et de petites dimensions.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	1 400 m³/h	1 300 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	100 m	100 m
Pression système max.	10 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,8 / ≤ 3,2 µm	

Pompes centrifuges multicellulaires

La gamme de pompes multi-étages se distingue une conception compacte permettant de forte HMT, et se prêtant aux applications complexes et standards.



GEA Hilge CONTRA

Connue pour sa manipulation délicate des milieux sensibles au cisaillement, en particulier dans l'industrie pharmaceutique, cette pompe peut être dimensionnée pour une efficacité optimale et un point de fonctionnement en conséquence.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	100 m³/h	100 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	200 m	230 m
Pression système max.	25 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,4 / ≤ 0,8 / ≤ 3,2 µm	



GEA Hilge DURIETTA

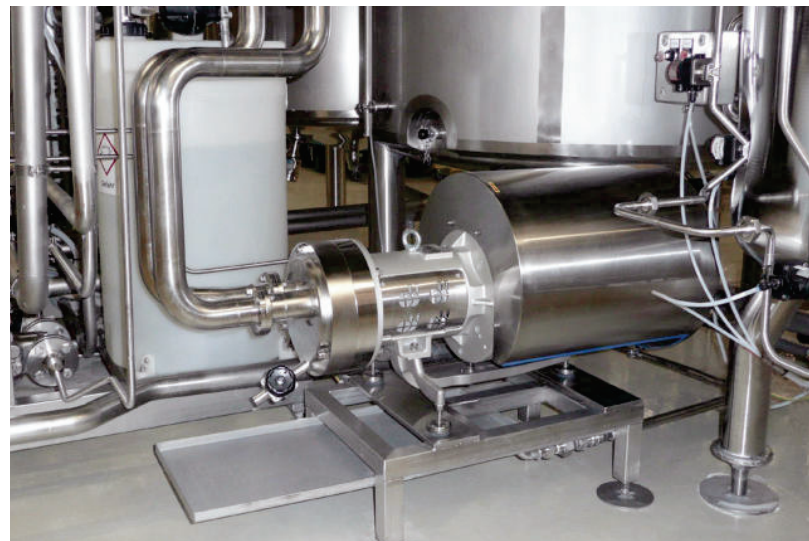
Pompe se distinguant par une conception extrêmement compacte, particulièrement adaptée aux applications présentant des débits faibles et des HMT hautes.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	8 m³/h	8 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	72 m	41 m
Pression système max.	8 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 3,2 µm	



Pompes centrifuges auto-amorçantes

Ces gammes de pompes sont spécialisées en fonction de vos processus de nettoyage et assurent la flexibilité et la variabilité des processus. La capacité de ces pompes, dont chacune permet de transporter à la fois le produit et le liquide NEP, limite le coût des investissements.



GEA Hilge TPS

La bonne performance en aspiration de cette pompe assure des temps de process plus courts, même quand elle est utilisée avec des milieux à forte teneur en gaz. Cette série s'appuie sur un système modulaire permettant une adaptation aisée en cas de modification du cahier des charges.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	115 m³/h	125 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	95 m	138 m
Pression système max.	16 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,8 / ≤ 3,2 µm	



GEA Hilge SIPLA

Série de pompes NEP/SEP, capable de gérer des milieux présentant une forte concentration en gaz et équipée pour la rotation en sens horaire et anti-horaire pour divers types d'applications.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	78 m³/h	65 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	47 m	60 m
Pression système max.	10 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 3,2 µm	



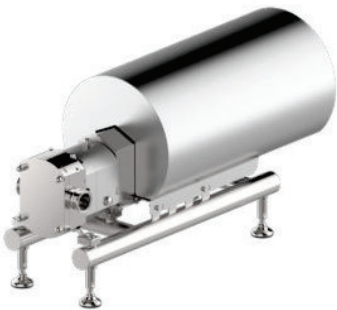
GEA Hilge SIPLA-HT

Cette gamme se caractérise par ses propriétés particulièrement robustes. Elle est entièrement fabriquée en acier inoxydable sans pores ni soufflures, et bénéficie d'une conception hydraulique optimisée pour un meilleur rendement.

Caractéristiques techniques	50 Hz	60 Hz
Débit max.	50 m³/h	50 m³/h
Hauteur maximale de la pompe	37 m	51 m
Pression système max.	10 bar	
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,4 / ≤ 0,8 µm	

Pompes volumétriques positives

Lorsque les milieux à pomper sont sensibles et présentent une viscosité élevée, les pompes volumétriques positives GEA sont le choix idéal pour des procédés hygiéniques dans les secteurs agroalimentaire, marché des boissons inclus, et pharmaceutique.



GEA Hilge NOVALOBE

Le transfert délicat et sûr sans contact métal-métal que cette pompe permet est la clé d'un process de haute qualité. Elle peut être adaptée aux tâches les plus exigeantes grâce à tout une gamme de géométries de lobes rotatifs, raccords, joints et montages.

Caractéristiques techniques	
Débit max.	35 m³/h
Pression système max.	16 bar
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,4 / ≤ 0,8 µm



GEA Hilge NOVATWIN+

Grâce au transfert délicat à faibles pulsations, même les produits sensibles contenant de grosses particules restent intacts. La nouvelle conception à vis jumelées de ces pompes permet d'en utiliser une de plus petite taille dans les 2/3 des applications.

Caractéristiques techniques	
Débit max.	310 m³/h
Pression système max.	30 bar
Rugosité de la surface R _a	≤ 0,4 / ≤ 0,8 µm

Les 13 % d'économies d'énergie qu'elle permet ont valu à la série GEA Hilge NOVATWIN+ de recevoir le label GEA Add Better.*

* Le label Add Better est associé au produit série GEA Hilge NOVATWIN+, sorti en juillet 2023. La comparaison a été établie avec le modèle qui l'a précédé : GEA Hilge NOVATWIN.