



Elementos separadores de aceite (filtros de neblina de aceite)



Fabricante líder de elementos separadores de aceite diseñados a medida según especificaciones exactas

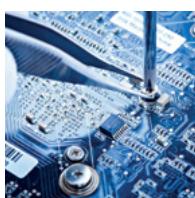
Walker Filtration es un fabricante líder mundial de elementos separadores de aceite (filtros de neblina de aceite) para usar en bombas de vacío lubricadas con aceite en una amplia gama de industrias.

Fabricados utilizando solo componentes de la más alta calidad y materiales técnicos patentados especializados, nuestros separadores están diseñados para superar las especificaciones individuales del cliente y rigurosamente probados y calificados para garantizar un rendimiento superior.

Las aplicaciones incluyen:



Gas de petróleo



Electrónica



Automoción y
robótica



Laboratorios

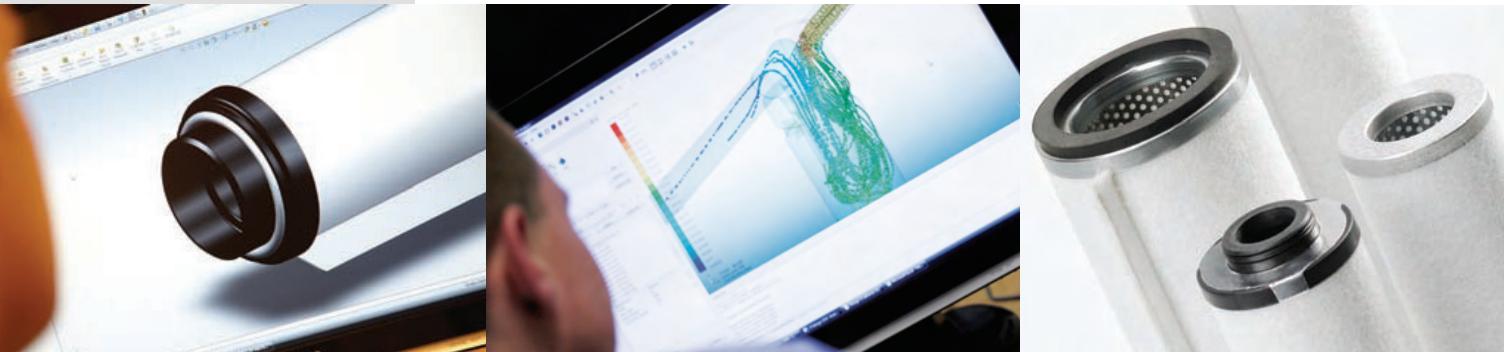


Bebida alimenticia



Filtración líder en el mundo

Fabricante de diseño original (ODM) galardonado que se especializa en el diseño y desarrollo del fabricante de equipos originales (OEM).



Walker Filtration se especializa en diseño, desarrollo, fabricación y logística de suministro innovadores y galardonados, y es el socio elegido a largo plazo por los principales fabricantes de compresores y bombas de vacío líderes en la industria en todo el mundo.

Nuestras excepcionales capacidades internas de investigación, desarrollo y diseño, combinadas con nuestra experiencia en fabricación flexible y de alta calidad, nos permiten ofrecer los requisitos complejos en constante cambio que son esenciales para nuestros clientes. Brindamos soluciones para una amplia gama de requisitos, desde I+D personalizado y diseños de productos, hasta protocolos de prueba y calificación personalizados, hasta soluciones de logística de suministro individual, soporte técnico y de marketing, y evaluación continua de la competencia. Es este compromiso el que ha llevado a Walker Filtration a convertirse en sinónimo de excelencia técnica, innovación y logro de los estándares más altos posibles una y otra vez.

Trazabilidad total de la fabricación.

Cada producto fabricado lleva consigo una trazabilidad completa de fabricación a través de un número de serie único. Los estrictos controles de calidad junto con la identificación única de lotes permiten la trazabilidad completa de las materias primas y los componentes, los datos y equipos de fabricación y los operadores de producción utilizados en todo el proceso de fabricación.

Nuestro equipo de expertos puede brindarle todos los aspectos del diseño del producto y soporte de fabricación.





Pruebas completas

Las pruebas y validaciones rigurosas mantienen los más altos niveles de rendimiento y calidad, lo que brinda total tranquilidad.



Las instalaciones de prueba dedicadas en el sitio que operan con equipos y técnicas de última generación garantizan la calidad y el rendimiento del producto.

Para mantener los estándares de rendimiento, nuestros separadores están sujetos a rigurosas pruebas de rendimiento durante muchos cientos de horas durante el desarrollo. Todo el desarrollo, validación y calificación de productos se lleva a cabo dentro del modelo específico de bomba de vacío o compresor con el que fueron diseñados para usarse, en lugar de con un banco de pruebas genérico y un sistema de generación de aceite. Cada bomba o compresor tiene sus propias características en términos de los desafíos que impone a los separadores de aceite, es decir, desafío de aceite, tipo de aceite, caudal y temperatura, etc., características que son difíciles de replicar utilizando un equipo de prueba genérico. Las pruebas dentro de la bomba o el compresor brindan la mejor representación del rendimiento real del separador.

Nuestras instalaciones dedicadas de desarrollo y prueba que operan con equipos y técnicas de última generación pueden medir el rendimiento del separador (eficiencia de filtración de aerosoles de aceite) mediante el análisis de partículas para determinar el tamaño del aerosol, la distribución del tamaño y el arrastre de masa. También se determina la eficiencia energética del separador (ΔP), así como el efecto del separador en la bomba o el compresor a través de la temperatura de escape. El rendimiento de cada modelo de separador está optimizado para garantizar que el equipo en el que se monta funcione con la mayor eficiencia posible.

Antes del envío, se prueba la integridad DOP de cada separador de aceite fabricado como parte del proceso de fabricación.

Como parte de nuestro proceso de fabricación estándar, cada separador de aceite se somete a una prueba de integridad DOP (partículas dispersas de aceite). Cada separador es desafiado con un aerosol de aceite polidisperso generado con un tamaño medio de partícula normalmente distribuido alrededor del MPPS (tamaño de partícula más penetrante). Esto garantiza que todos los productos que salen de la línea de productos estén libres de defectos en términos de desvío de aerosoles de aceite: nuestro compromiso con la calidad y los altos estándares por los que nuestros productos son reconocidos. Cuando los separadores de aceite están diseñados para cumplir con ATEX, para usar con oxígeno o simplemente requieren propiedades de disipación estática, también se realizan pruebas de conductividad al mismo tiempo.

Para más información, por favor llame: **+44 (0) 191 417 7816**



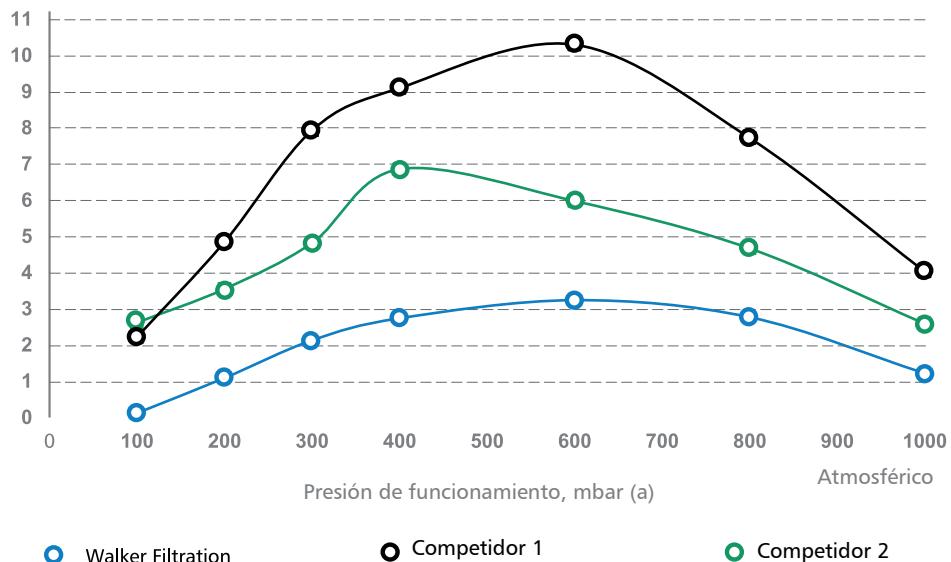


Análisis de rendimiento

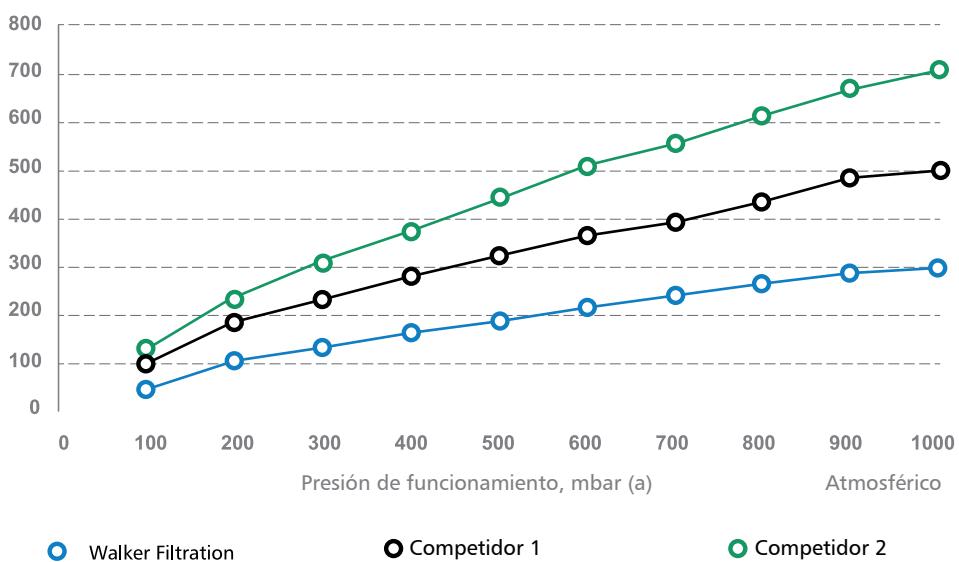
Evaluación comparativa

Walker Filtration lleva a cabo regularmente evaluaciones comparativas de rendimiento de la competencia para garantizar que nuestros productos superen de manera constante y significativa a otros fabricantes líderes.

Arrastre de petróleo en masa



Presión diferencial (caída de presión)



¿Qué significa esto?

Los separadores de aceite diseñados y fabricados por Walker Filtration desperdician menos aceite y son más eficientes energéticamente, lo que:

- Aumenta la eficiencia de la bomba de vacío o del compresor
- Reduce y minimiza los costes de funcionamiento
- Reduce el impacto ambiental
- Promueve un entorno de trabajo más limpio y seguro.

Con Walker Filtration como su socio estratégico ODM/OEM, puede perseguir sus objetivos comerciales con la certeza de que todos los aspectos de seguridad están atendidos y que el rendimiento del producto, la eficiencia operativa y los costos de funcionamiento son los mejores en su clase.