

Pressemeddelelse

Alfa Laval lancerer nye MaxiLobe-loberotorpumper, der giver højere effektivitet, mere opetid samt lavere samlede driftsomkostninger

Alfa Laval lancerer en ny serie af MaxiLobe-loberotorpumper – nye pumper med positiv fortrængning – der er udviklet med henblik på at forbedre den volumetriske effektivitet, og som har potentialet til at reducere investeringsomkostningerne og levere energibesparelser. De udvider desuden driftsområdet, samtidig med at de beskytter produktkvaliteten, forenkler vedligeholdelsen og øger opetiden inden for hygiejniske applikationer og applikationer, der kræver høj renhed.

Kolding, Danmark, oktober 2026

En højere standard, hvad angår hygiejniske processer

Producenter inden for mejeribranchen, fødevarer- og drikkevarerindustrien, hjemmepleje og personlig pleje samt medicinalindustrien er under konstant pres for at forbedre effektiviteten, maksimere

oppetiden og reducere de samlede driftsomkostninger. Alfa Laval MaxiLobe- og MaxiLobe UltraPure-pumpeserierne opfylder disse krav ved at levere højere volumetrisk effektivitet, et bredere driftsområde, øget driftssikkerhed og enklere vedligeholdelse.

“I årtier har vores lobarotorpumper i vid udstrækning været anvendt inden for hygiejniske processer og processer, der kræver høj renhed, hvor driftssikkerhed og forudsigelighed er afgørende,” siger Russ Kelly, Portfolio Manager, Pumps hos Alfa Laval. “MaxiLobe er udviklet på baggrund af denne tradition med et forbedret hygiejnisk design, der dækker et bredere driftsområde, hvilket gør det muligt for mindre pumper at udføre de samme opgaver ved lavere hastigheder. Lavere hastigheder reducerer forskydningen, hvilket bidrager til at forbedre driftseffektiviteten og beskytte produkter, der er følsomme over for forskydning.”

Optimeret investering

MaxiLobe- og MaxiLobe UltraPure-pumper bidrager til at optimere kapitalinvesteringen takket være deres høje volumetriske effektivitet og et usædvanligt bredt flow- og trykområde. Desuden kan MaxiLobe – ved at gøre det muligt at vælge en mindre pumpe til den påkrævede opgave inden for egnede applikationer – reducere udstyrs- og installationsomkostningerne, herunder omkostningerne til det tilhørende elektriske udstyr. Dette reducerer behovet for at vælge for store dimensioner, samtidig med at den driftsmæssige fleksibilitet bevares.

Opgraderinger er lige så enkle. De vigtigste monteringsmål svarer til dem på alle Alfa Laval SRU-pumper samt de fleste SX- og SX UltraPure-modeller, så du kan udskifte pumpen hurtigt og nemt – uden at skulle ændre det eksisterende rørsystem. I henhold til de definerede driftsforhold leverer MaxiLobe mindst 5 % højere flowhastigheder end den tilsvarende SRU-model, hvilket øger proceskapaciteten uden at øge pladsbehovet eller komplicere installationen.

Omkostningseffektiv drift

MaxiLobe- og MaxiLobe UltraPure-pumper kan levere de nødvendige flowhastigheder ved lavere driftshastigheder, hvilket bidrager til at reducere energiforbruget og elektricitetsomkostninger. Inden for mange applikationer kan dette medføre energibesparelser på mere end 25 %. Betjening af pumperne ved lavere hastigheder reducerer også forskydningspåvirkningen på følsomme produkter, som kan tage skade ved højere driftshastigheder. Ved at reducere den mekaniske belastning kan MaxiLobe-pumper bidrage til at forlænge serviceintervallerne og udstyrets levetid.

Et robust gearkassedesign sikrer pålidelig ydelse under krævende forhold, hvilket reducerer risikoen for uplanlagte driftsstop og bidrager til en mere forudsigelig og ressourceeffektiv drift samt lavere levetidsomkostninger.

Forbedret sikkerhed

MaxiLobe- og MaxiLobe UltraPure-pumper sikrer produktkvaliteten og reducerer risikoen for krydskontaminering takket være præcisionsprofilerede elastomerer, uovertruffen rengøringsvenlighed samt et hygiejnisk design med en høj grad af renhed. MaxiLobe leveres som standard med både EHEDG- og 3-A-certificering samt fuld overholdelse af FDA-kravene, hvilket sikrer en kompromisløs hygiejnisk løsning.

I forbindelse med farmaceutiske og bioteknologiske applikationer overholder MaxiLobe UltraPure ASME BPE-standarderne og retningslinjerne for god fremstillingspraksis (GMP). Der tilbydes forskellige materialevalg, forbedrede overfladebehandlinger samt produktberørte materialer, som overholder FDA- og USP-kravene. Den omfattende Alfa Laval Q-doc-dokumentation sikrer fuld sporbarhed og understøtter validering inden for regulerede produktionsmiljøer.

Alle pumper er fabrikstestede og leveres med et ydeevnecertifikat, der bekræfter, at de opfylder den specificerede driftscurve før levering, hvilket sikrer pålidelig idriftsættelse og problemfri opstart.

Enklere vedligeholdelse

MaxiLobe og MaxiLobe UltraPure er udviklet med henblik på hurtig og forudsigelig vedligeholdelse. Frontmonterede enkelt-tætninger kan udskiftes, uden at pumpen fjernes fra procesledningen, hvilket reducerer nedetid under rutinemæssig vedligeholdelse. Udskiftelige komponenter og let tilgængelige mellemstykker gør servicearbejdet nemmere og bidrager til at reducere vedligeholdelsestiden. Alfa Lavals globale serviceorganisation understøtter yderligere vedligeholdelse, uanset hvor pumperne er installeret.

Få mere at vide ved at besøge [Alfa Laval MaxiLobe](#) og [Alfa Laval MaxiLobe UltraPure](#).

Om Alfa Laval

Alfa Laval arbejder tæt sammen med kunder og partnere over hele verden og udfordrer de gængse forestillinger om teknik, kvalitet og innovation. Sammen skaber vi fremtidens løsninger og inspirerer til fremskridt i retning af en mere ressourcebevidst verden, der er præget af mindre spild.

Alfa Laval er fast besluttet på at skabe en positiv påvirkning inden for områder, som samfundet er afhængigt af, herunder energi, fødevarer, vand, medicin, søtransport og offshore-aktiviteter. Som en af verdens førende leverandører af løsninger inden for varmeoverførsel, separation og væskehåndtering arbejder virksomheden tæt sammen med mange forskellige brancher med henblik på at optimere effektiviteten, reducere udledningerne øge indtjeningen.

Alfa Laval blev stiftet for mere end 140 år siden, har kunder i mere end 100 lande, beskæftiger mere end 23.500 medarbejdere og havde i 2025 en årlig omsætning på 69,6 milliarder SEK (6,6 mia. EUR). Virksomheden er noteret på Nasdaq Stockholm.

www.alfalaval.dk

Få flere oplysninger ved at kontakte:

Russ Kelly
Portfolio Manager, Pumps
Alfa Laval
E-mail: russ.kelly@alfalaval.com