

Pressemelding

Alfa Laval lanserer nye MaxiLobe-rotasjonslobepumper som gir høyere effektivitet og driftstid, samt lavere totale eierkostnader

Alfa Laval lanserer MaxiLobe-serien med rotasjonslobepumper, nye fortrenningspumper som er utviklet for å forbedre volumetrisk virkningsgrad, med potensial til å redusere kapitalinvesteringer og gi energibesparelser. De utvider dessuten driftsområdet samtidig som de ivaretar produktkvaliteten, forenkler vedlikeholdet og øker driftstiden i hygieniske applikasjoner og applikasjoner med høy renhetsgrad.

Kolding, Danmark, oktober 2026

En høyere standard for krevende hygieniske prosesser

Produsenter innen meieri-, mat- og drikkevareindustrien, husholdning og personlig pleie samt legemiddelindustrien står under konstant press for å øke effektiviteten, maksimere driftstiden og

redusere de totale eierkostnadene. Pumpeseriene Alfa Laval MaxiLobe og MaxiLobe UltraPure imøtekommer disse prioriteringene gjennom høyere volumetrisk virkningsgrad, et bredere driftsområde, forbedret sikkerhet og enklere service.

– I flere tiår har våre rotasjonslobepumper vært mye brukt i hygieniske prosesser og prosesser som krever høy renhet, der pålitelighet og forutsigbar ytelse er avgjørende, sier Russ Kelly, porteføljeansvarlig for pumper hos Alfa Laval. – MaxiLobe bygger videre på denne arven med forbedret hygienisk utforming over et bredere driftsområde, slik at mindre pumper kan utføre samme oppgave ved lavere turtall. Lavere turtall reduserer skjærkraften, noe som bidrar til å forbedre driftseffektiviteten og beskytte skjærfølsomme produkter.

Optimalisert investering

MaxiLobe- og MaxiLobe UltraPure-pumper bidrar til å optimalisere kapitalinvesteringene gjennom høy volumetrisk virkningsgrad og et usedvanlig bredt strømnings- og trykkområde. I tillegg kan MaxiLobe, ved å gjøre det mulig å velge en mindre pumpe for den aktuelle oppgaven i egnede bruksområder, redusere utstys- og installasjonskostnadene, inkludert kostnadene for det tilhørende elektriske utstyret. Dette reduserer behovet for overdimensjonering, samtidig som driftsflexibiliteten opprettholdes.

Oppgraderinger er like enkle. Portdimensjonene stemmer overens med dimensjonene til alle Alfa Laval SRU-pumper og de fleste SX- og SX UltraPure-modellene, noe som gjør det mulig å bytte dem ut uten å endre eksisterende rørsystem. Under definerte driftsforhold gir MaxiLobe minst 5 % høyere gjennomstrømningshastigheter enn den tilsvarende SRU-modellen, noe som øker prosesskapasiteten uten å øke plassbehovet eller gjøre installasjonen mer komplisert.

Kostnadseffektiv drift

MaxiLobe- og MaxiLobe UltraPure-pumper kan levere de nødvendige gjennomstrømningshastighetene ved lavere driftsturtall, noe som bidrar til å redusere energiforbruket og strømkostnadene. I mange bruksområder kan dette føre til energibesparelser på over 25 %. Å kjøre pumpene med lavere turtall reduserer også skjærkraften på følsomme produkter som kan bli skadet ved drift med høyere turtall. Ved å redusere mekanisk belastning kan MaxiLobe-pumper bidra til å forlenge serviceintervallene og utstyrets levetid.

En robust girkassekonstruksjon sikrer pålitelig ytelse under krevende forhold, noe som reduserer risikoen for uplanlagte driftsstans og bidrar til en mer forutsigbar og ressurseffektiv drift samt lavere livssyklus-kostnader.

Forbedret sikkerhet

MaxiLobe- og MaxiLobe UltraPure-pumper ivaretar produktkvaliteten og reduserer risikoen for krysskontaminering takket være presisjonsprofilerte elastomerer, enestående rengjørbarhet samt en hygienisk konstruksjon med høy renhetsgrad. MaxiLobe tilbyr både EHEDG- og 3-A-sertifisering samt full overholdelse av FDA-kravene som standard, og leverer dermed en hygieneløsning uten kompromisser.

For anvendelser innen farmasøytisk industri og bioteknologi oppfyller MaxiLobe UltraPure ASME BPE-standardene og retningslinjene for god produksjonspraksis (GMP). Den tilbyr ulike materialvalg, forbedrede overflatebehandlinger og materialer som kommer i kontakt med produktet, i samsvar med FDA- og USP-kravene. Den omfattende Q-doc-dokumentasjonen fra Alfa Laval gir full sporbarhet og støtte for validering ved bruk i regulerte produksjonsmiljøer.

Hver pumpe blir testet på fabrikken og leveres med et ytelsessertifikat som bekrefter at den oppfyller den angitte driftskurven før levering, noe som sikrer pålitelig igangkjøring og problemfri oppstart.

Enklere service

MaxiLobe og MaxiLobe UltraPure er utviklet for raskt og forutsigbart vedlikehold. Enkelpakninger med frontmontering kan skiftes ut uten at pumpen må tas ut av prosesslinjen, noe som reduserer driftsstans under rutinemessig vedlikehold. Utskiftbare komponenter og lett tilgjengelig justering med mellomlegg forenkler servicearbeidet og bidrar til å redusere vedlikeholdstiden. Alfa Lavals globale serviceorganisasjon yter ytterligere støtte til vedlikehold uansett hvor pumpene er installert.

For mer informasjon, se [Alfa Laval MaxiLobe](#) og [Alfa Laval MaxiLobe UltraPure](#).

Dette er Alfa Laval

Gjennom et tett samarbeid med kunder og partnere over hele verden utfordrer Alfa Laval tradisjonelle tankesett innen ingeniørkunst, kvalitet og innovasjon. Sammen skaper vi fremtidens løsninger og inspirerer til fremskritt mot en verden med mer ressursbevissthet og mindre sløsing.

Alfa Laval har som mål å bidra positivt på områder som samfunnet er avhengig av, blant annet energi, mat, vann, medisin, sjøtransport og offshorevirksomhet. Som en ledende global leverandør av løsninger innen varmeoverføring, separasjon og væskehåndtering samarbeider selskapet tett med mange bransjer for å optimalisere effektiviteten, redusere utslippene og øke utbyttet.

Alfa Laval ble grunnlagt for over 140 år siden, har kunder i over 100 land, mer enn 23 500 ansatte og en årlig omsetning på 69,6 milliarder svenske kroner (6,6 milliarder euro) i 2025. Selskapet er notert på Nasdaq Stockholm.

www.alfalaval.no

Mer informasjon fås ved henvendelse til:

Russ Kelly
Porteføljeansvarlig, pumper
Alfa Laval
E-post: russ.kelly@alfalaval.com