tapflo®

Entwickelt für aggressive Chemikalien
Gebaut für absolute Zuverlässigkeit

- Bewährte Zuverlässigkeit in anspruchsvollen Umgebungen
- ATEX-zertifiziert für explosionsgefährdete Bereiche
- Materialien für aggressive Medien
- Kompetente technische Unterstützung



Hochleistungs-Membranpumpen für anspruchsvolle chemische Prozesse

Leckagefrei | Langlebig | Chemikalienbeständig



Chemikalienbeständige Pumpen
Zuverlässiger Betrieb
Selbstansaugend



ATEX-Pumpen
Explosionsgeschützt
Zertifizierte Sicherheit



Umweltsicherheit
Leckagefrei
Sicher für toxische Medien



Hocheffiziente Pumpen
Einfache Wartung
Niedrige Betriebskosten

Sprechen Sie mit unseren Spezialisten und finden Sie die perfekte Pumpe für Ihren Prozess

info@tapflo.at **+43 732 272929 10**

Lösungen für Ihre Branche



Chemische Prozesse
Säuren, Lösungsmittel, aggressive Medien



Tanktransfer und Dosierung
Präzise und sichere Förderung von Flüssigkeiten



ATEX / Explosionsgefährdete Bereiche
Explosionsgeschützte Lösungen



Abfälle & kontaminierte Flüssigkeiten
Zuverlässiger Betrieb unter schwierigen Bedingungen

- Maximale Chemikalienbeständigkeit
- Minimale Stillstandszeiten
- Sicherer, leckagefreier Betrieb
- Maßgeschneiderte Lösungen



Säurebeständige Pumpen
Extreme Korrosionsbeständigkeit



Industrieförderpumpen
Effizient • kontinuierlichen Betrieb



Maßgeschneiderte Pumpenlösungen
Passgenau für Ihren Prozess

Leistung, auf die Sie **sich verlassen** können
Sicherheit, der Sie **vertrauen** können