

Neue einstufige CPE-Pumpe mit axialem Eintritt

Die spezielle Konstruktion der CPE-ANSI-Pumpen übertrifft die strengsten Energievorschriften für alle Branchen ebenso wie die Anforderungen der ASME B73.1. Dank der revolutionären Hydraulik und des hohen Wirkungsgrads sorgen sie für minimale Lebenszykluskosten.



Klicken Sie hier für das CPE-Pumpen-Video.

Die neuen CPE-Pumpen erfüllen verschiedenste Prozessanforderungen und eignen sich für saubere und leicht verschmutzte Flüssigkeiten, viskose Flüssigkeiten mit bis zu 3'000 cSt und faserige Schlämme mit einer Stoffdichte von bis zu 6%. Die CPE-Pumpenserie ist für eine Vielzahl von industriellen Anwendungen geeignet und trägt zur Reduzierung der Betriebskosten bei.

Bei der Konzeption der neuen CPE-Pumpenserie wurden zahlreiche Faktoren berücksichtigt, die die Gesamtbetriebskosten von Prozesspumpen beeinflussen. Das Ergebnis ist ein innovatives Design, das dem Nutzer beachtliche jährliche Einsparungen ermöglicht. Die verbesserte Zuverlässigkeit dank optimierter Wellendichtung reduziert die Gefahr von ungeplanten Abschaltungen. Besonders robuste Lagereinheiten sorgen für eine lange Lebensdauer und zusätzlichen Schutz gegen unerwartete Abschaltungen.



Das neue Pumpendesign zeichnet sich durch einen höheren Wirkungsgrad aus, der sich in einem geringeren Energieverbrauch niederschlägt. Darüber hinaus sorgen die hohe Standardisierung, problemlose Installation und robuste Konstruktion für geringere Wartungs- und Betriebskosten.

Saku Vanhala,
Kotka, Finnland

Zermahlen von Abwasserfeststoffen

Mit dem Muffin Monster® und dem Channel Monster® stellt Sulzer eine neue Serie von hocheffizienten Abwasserzerkleinerern vor. Diese bieten Betreibern von Abwassersystemen eine zusätzliche Versicherung für kritische Pumpstationen gegen den zunehmenden Anteil hartnäckiger Feststoffe im Abwasser.

Manchmal reichen selbst die besten Pumpen und Laufräder der Welt nicht aus, um den stetig zunehmenden Feststoffgehalt in heutigen Abwässern zu bewältigen. Dies gilt besonders für kritische Pumpstationen. Dank der Übernahme von JWC Environmental ist Sulzer in der Lage, seinen Kunden mit dem Muffin Monster® und dem Channel Monster® eine umfassende Palette von leistungsstarken Abwasserzerkleinerern anzubieten. In Kombination mit unserer innovativen Pumpentechnologie bilden sie eine Gesamtlösung zur Bewältigung von aktuellen und zukünftigen Abwasserherausforderungen – störungsfrei und bei maximaler Betriebszeit.



Das patentierte Channel Monster ist ein leistungsstarker Abwasserzerkleinerer für anspruchsvollste Anwendungen, der vornehmlich für grosse Pumpstationen und Einlaufpumpwerke von Kläranlagen vorgesehen ist. Er erfasst Feststoffe mithilfe rotierender Trommeln und lenkt sie in den bewährten Doppelwellenzerkleinerer. Das Ergebnis ist ein System mit hoher Durchflussrate, das selbst hartnäckigste Rückstände so weit zerkleinert, dass sie problemlos durch Pumpen, Rohrleitungen und Prozesssysteme gelangen.



Klicken Sie hier für das Muffin-Monster®-Video.

Die Muffin Monster sind in drei leistungsstarken und kompakten Grössen erhältlich, die sich perfekt für kleinere und grössere Pumpstationen sowie Schlammbehandlungssysteme von Kläranlagen eignen. Mit geringer Drehzahl und hohem Drehmoment bewältigt der Doppelwellenzerkleinerer der Muffin Monster eine Vielzahl von schwer zerkleinerbaren Feststoffen. Die Zerkleinerer können in Kanälen oder Rohrleitungen installiert werden. Muffin Monsters sind in der Lage, hartnäckigste Feststoffe wie zusammengeballte Tücher und Spülstoss-Schmutzfrachten zu bewältigen, die selbst die beste Pumpe überfordern.

Clive Patten,
Crawley, Grossbritannien

Die Muffin- und Channel-Monster-Abwasserzerkleinerer sind mit der patentierten Wipes-Ready®-Technologie ausgestattet. Diese ist darauf ausgelegt, sämtliches Toilettenpapier, Kosmetik- oder Reinigungstücher im Abwasserstrom zu erfassen und so zu zerschneiden, dass eine erneute Ballung oder Verzopfung im Abwassersystem verhindert wird.



Kommende Events 2018

Sulzer ist weltweit auf zahlreichen Veranstaltungen, Messen und Konferenzen vertreten. Unser Eventkalender hält Sie stets auf dem Laufenden. Haben Sie schon einen Termin mit Ihrem Experten auf der nächsten Messe vereinbart? Nutzen Sie einfach das Kontaktformular auf der Events-Webseite. Mehr unter: www.sulzer.com/events.

Erweiterte und virtuelle Realität auf der ACHEMA 2018

Die internationale Leitmesse der Prozessindustrie ACHEMA fand im Juni in Frankfurt am Main statt. Auf dem Stand von Sulzer Chemtech hatten Besucher die Möglichkeit, virtuelle Realität (VR) und erweiterte Realität (AR) zu erleben.



Auf der ACHEMA 2018 bot Sulzer Chemtech, der führende Anbieter von Misch- und Trenntechnologie, Besuchern die einzigartige Möglichkeit, die Produkte des Unternehmens in einer parallelen Ausstellung zu erkunden – 100% virtuell.

ACHEMA 2018
145'000 Besucher
3'700 Aussteller

Interessierte Teilnehmer konnten die Anlagen des Unternehmens, die in einigen Fällen eine Höhe von über 50 m erreichen, in einer virtuellen 360°-Umgebung im Massstab 1:1 erleben und interaktiv relevante Produktinformationen in Form von Texten, Videos und Bildern aufrufen.

Dazu wurden die Besucher mit einer Smartphone-App und einer VR-Brille ausgestattet. Die virtuelle Ausstellung steht auch nach der ACHEMA zur Verfügung. Die kostenlose App kann unter folgender Adresse heruntergeladen werden: <https://www.bit.ly/2uvGeln>

Die App kann auch ohne VR-Brille genutzt werden, da die Navigation über den Smartphone-Bildschirm möglich ist. Neben der App präsentierte Sulzer Chemtech auf seinem Stand die virtuelle Darstellung einer kompletten Prozessanlage sowie eine AR-Anwendung, die durch Überlagerung der Realität mit Audio und Video zeigt, wie sich die Ausrüstung von Sulzer Chemtech in eine chemische Prozessanlage einfügt. Für alle, die ihre Eindrücke in der Realität intensivieren und mehr über die Trenn- und Mischlösungen von Sulzer Chemtech erfahren möchten, stehen unsere Branchenexperten gern zur Verfügung.

Dorota Zoldosova,
 Winterthur, Schweiz



Und der Gewinner ist...

Der glückliche Gewinner unseres Wettbewerbs ist **Samir Ghedjati**, Schichtleiter in einem Kraftwerk von Sonelgaz in Batna, Algerien. Als I&C-Ingenieur ist er verantwortlich für die Inbetriebnahme und den Betrieb neuer Turbinen sowie für Turbineninspektionen. Er kann sich auf eine Apple Watch Nike+ freuen.

Sonelgaz (Société Nationale de l'Electricité et du Gaz) ist ein staatlicher algerischer Energieversorger. Bei seiner Gründung im Jahr 1969 erhielt das Unternehmen das Monopol zur Verteilung und zum Verkauf von Erdgas sowie zur Erzeugung, Verteilung und zum Export von Strom. Im Jahr 2002 erfolgte die Umwandlung in ein privates, aber weiterhin staatseigenes Unternehmen. Seit 2010 firmiert das Unternehmen unter dem Namen Group Sonelgaz. Stand 2017 verfügt das Unternehmen über eine installierte Leistung von 19'321 MW, produziert 69,7 Milliarden kWh im Jahr und beschäftigt rund 89'700 Mitarbeitende.

Wettbewerb für neue Abonnenten



Wenn Sie sich bis zum 2. September 2018 anmelden, nehmen Sie automatisch an der Verlosung einer Apple Watch (Series 3, GPS) teil. Der Gewinner/die Gewinnerin wird nach dem Zufallsprinzip gezogen und am 7. September 2018 per E-Mail benachrichtigt.

Anmeldung unter: www.sulzer.com/str-newsletter

Teilnahmebedingungen

Der Preis ist eine Apple Watch (Series 3, GPS). Die Gewinnerin oder der Gewinner wird nach dem Zufallsprinzip unter allen Teilnehmenden ausgelost, die sich zwischen dem 15. Juni 2018 und dem 2. September 2018 für den STR-Newsletter angemeldet haben. Der Gewinnende erklärt sich mit der Veröffentlichung seines Namens in der nächsten Sulzer Technical Review einverstanden. Es gibt keine schriftlichen Informationen über den Wettbewerb. Die Teilnahme ist nur einmal pro Person möglich. Sulzer-Mitarbeitende und ihre Familienangehörigen sind von der Teilnahme ausgeschlossen. Die Verlosung findet in Winterthur, Schweiz, statt.

Newsticker

+++ Vor 70 Jahren eröffnete Sulzer in São Bernardo do Campo, São Paulo, die erste Niederlassung in Brasilien. +++ Sulzer baut ein hausinternes Test- und Entwicklungslabor für Hochspannungsspulen in Grossbritannien. +++ Geka produziert Mascara-Verpackungen mit Multi-Color-Effekt dank Digitaldruck. +++