

14. Mai 2018

Sulzer gibt ein neues, innovatives Produkt frei: eine neue Serie von Abwasserzerkleinerer – Muffin Monster® und Channel Monster®

Da sich die Abwasserzusammensetzung aufgrund des steigenden Anteils an hartnäckigen Feststoffen ändert, müssen die Betreiber von Kläranlagen ihre kritischen Pumpstationen oft zusätzlich gegen Verstopfungen sichern. Sulzer offeriert daher eine neue Serie hocheffizienter Abwasserzerkleinerer. In Kombination mit unserer innovativen Pumpentechnologie bilden sie eine Gesamtlösung zur Beseitigung von aktuellen und zukünftigen Abwasserproblemen – störungsfrei und bei maximaler Verfügbarkeit.

Als einer der führenden Pumpenhersteller bietet Sulzer eine breite Produktpalette an kundenspezifischen, konfigurierten und standardisierten Pumplösungen sowie das notwendige Zubehör. Unser Name steht für hochmoderne Produkte sowie leistungsfähige, zuverlässige und effiziente Lösungen.

Die mit einem Hochleistungsmotor und den unvergleichlichen Contrablock Plus Laufrädern ausgestattete Abwasserpumpe vom Typ ABS XFP von Sulzer bietet den branchenweit höchsten hydraulischen Wirkungsgrad und eine überragende Leistung bei der Feststoffförderung.

Angesichts des ständig wachsenden Anteils an Faserstoffen im heutigen Abwasser reichen jedoch selbst die weltbesten Pumpen unter Umständen nicht aus. Wenn kritische Pumpstationen betroffen sind, benötigen unsere Kunden möglicherweise mehr als nur die optimale Pumpe und das beste Laufrad.

Zusätzliche Absicherung für kritische Stationen

Dank seines Zukaufs von JWC Environmental kann Sulzer nunmehr ein umfassendes Sortiment an leistungsstarken Abwasserzerkleinerern anbieten – die Muffin Monster® und Channel Monster®. In Kombination mit unserer innovativen Pumpentechnologie bilden sie eine Gesamtlösung zur Beseitigung von aktuellen und zukünftigen Abwasserproblemen – störungsfrei und bei maximaler Verfügbarkeit.

Muffin Monster – kompakt und flexibel

Die Muffin Monster Doppelwellenzerkleinerer arbeiten mit geringer Drehzahl und hohem Drehmoment, um eine Vielzahl von schwierigen Abwässern zu zerkleinern. Diese Abwasserzerkleinerer sind für Installationen in Kanälen oder für die Wandmontage vor Zulaufleitungen in Pumpstationen geeignet. Das Muffin Monster hat sich bei der Zerkleinerung von hartnäckigen Feststoffen, wie beispielsweise Einwegreinigungstüchern bewährt, welche selbst die beste Pumpe überfordern können.

Channel Monster - für die härtesten Anwendungen

Das patentierte Channel Monster Ausführung Kanalzerkleinerer ist ein leistungsstarker Abwasserzerkleinerer mit hohem Durchfluss, der sich insbesondere für große Pumpstationen und Zulaufpumpwerke eignet. Dieses Muffin Monster erfasst Feststoffe mithilfe rotierender Trommeln und lenkt sie in unseren bewährten Doppelwellenzerkleinerer.

MEDIENMITTEILUNG

14. Mai 2018

Sulzer gibt ein neues, innovatives Produkt frei: eine neue Serie von Abwasserzerkleinerer – Muffin Monster® und Channel Monster®
Seite 2 von 2

Sulzer Management AG

Neuwiesenstrasse 15
8401 Winterthur
Schweiz
Telefon +41 52 262 11 22
Fax +41 52 262 03 02

Das sich daraus ergebende Gesamtsystem mit hohem Durchfluss zerkleinert selbst die hartnäckigsten Rückstände in Bestandteile von so geringer Größe, dass sie selbst Pumpen, Rohre und Prozesssysteme durchlaufen können, ohne Schaden anzurichten.

Wipes Ready® Technologie

Unsere Abwasserzerkleinerer Muffin Monster und Channel Monster verfügen über die einzigartige und patentierte Wipes Ready® Funktionalität.

Unsere Muffin- und Channel Monster-Abwassermühlen verfügen über die einzigartige Wipes Ready®-Reihe patentierter Technologien. Sie ist dafür ausgelegt, sämtliches im Abwasserstrom befindliche Toilettenpapier, Kosmetik- und Reinigungstücher zu erfassen und in winzige Teile zu zerschneiden, die so klein sind, dass eine erneute Zusammenballung in den Abwassersystemen verhindert wird.

Für weitere Informationen siehe bitte: www.sulzer.com/muffinmonster-de

Das Kerngeschäft von Sulzer umfasst Flow Control und Applikatoren. Wir sind auf Pumpen, Services für rotierende Maschinen sowie auf Trenn-, Misch- und Applikationstechnologien spezialisiert. Unsere Kunden können sich auf ein Netz von über 180 Produktions- und Servicestandorten auf der ganzen Welt verlassen. Sulzer wurde 1834 gegründet und hat seinen Hauptsitz in Winterthur, Schweiz. 2017 erzielte das Unternehmen mit rund 14'700 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund CHF 3 Milliarden. Unsere Aktien werden an der SIX Swiss Exchange gehandelt (SIX: SUN). www.sulzer.com

Rückfragen:

Rafael Lellesch, Prokurist, Leiter Vertrieb und Service Kommunales und Industrielles Abwasser,
Sulzer Pumps Wastewater Germany GmbH
Telefon +49 2246 13 345, rafael.ellesch@sulzer.com

Dieses Dokument kann zukunftsbezogene Aussagen enthalten, die Risiken und Unsicherheiten beinhalten, wie zum Beispiel Voraussagen von finanziellen Entwicklungen, Marktentwicklungen oder Leistungsentwicklungen von Produkten und Lösungen. Diese zukunftsbezogenen Aussagen können sich ändern, und die effektiven Ergebnisse oder Leistungen können aufgrund bekannter oder unbekannter Risiken oder verschiedener anderer Faktoren erheblich von den in diesem Dokument gemachten Aussagen abweichen.