

Traitement, Approvisionnement et Distribution Eau Municipale



La différence Sulzer

Des solutions innovantes et éprouvées pour les applications d'Eau Claire

En tant que leader mondial dans la conception et la fabrication de pompes et agitateurs, Sulzer est reconnu pour la qualité et la fiabilité de ses produits au travers d'une large gamme d'applications dans l'industrie de l'eau.



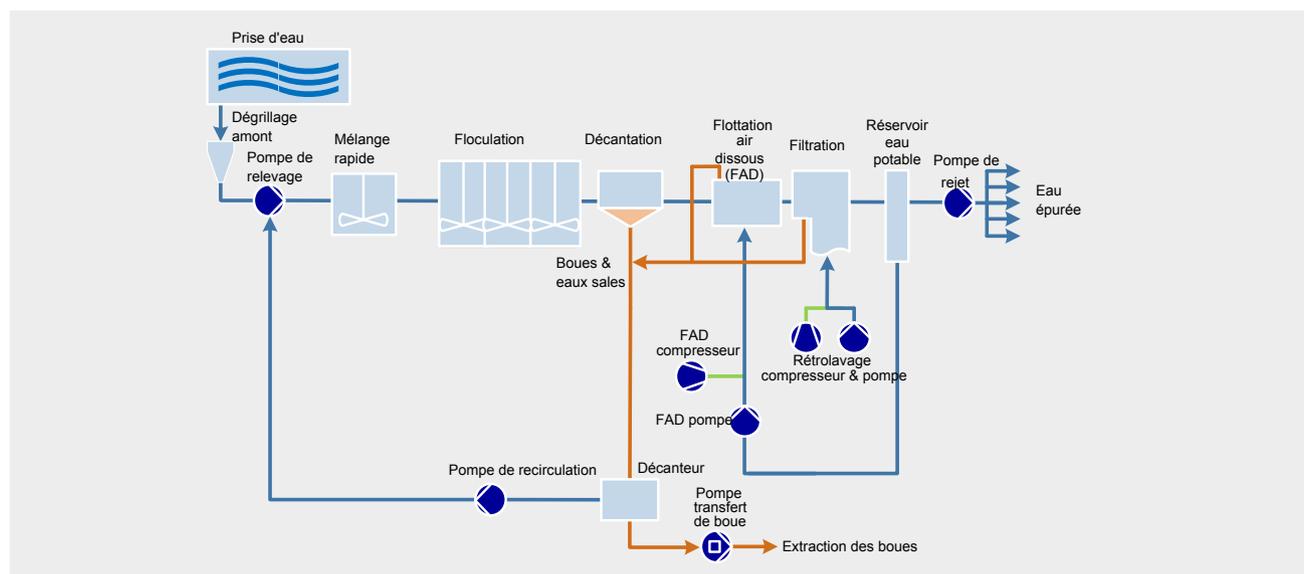
Quel que soit le process, Nous avons les solutions de pompage

Traitement de l'Eau Municipale

Lors de la planification de nouvelles usines de traitement d'eau ou de la modernisation de celles existantes, les coûts d'exploitation sont aussi importants que les coûts d'investissement.

Les pompes, les agitateurs et les compresseurs innovants de Sulzer combinent des performances de traitement fiables et un rendement énergétique élevé.

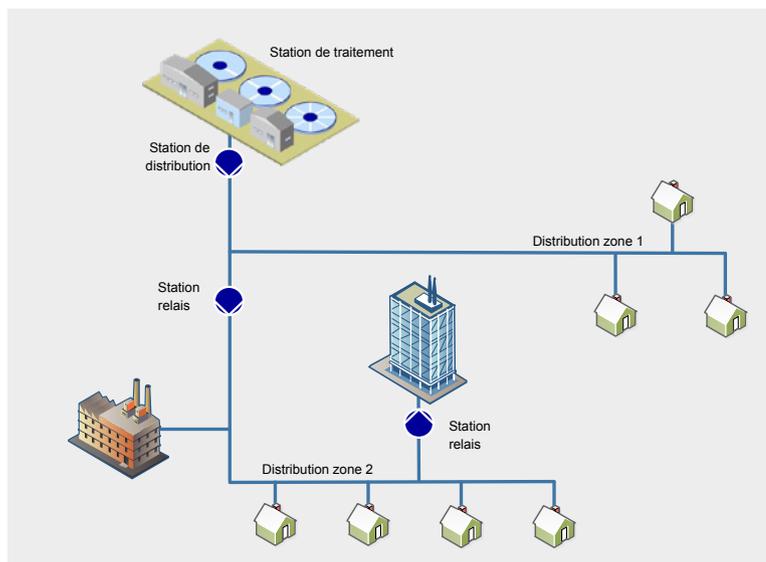
Sulzer est présent dès que l'eau brute est captée pour votre station de traitement d'eau. Quel que soit le process que vous appliquez dans votre station, Sulzer vous aidera à assurer le fonctionnement le plus efficace et le plus performant, depuis la station d'amenée comme au travers de l'ensemble du traitement, quel que soit le type de pompage recherché.



Approvisionnement et Distribution de l'Eau Municipale

Procurer de l'eau potable à l'ensemble d'un réseau de distribution implique de nombreux défis. De la station de traitement d'eau en passant par les stations de pompage, les pompes Sulzer évacuent et déplacent l'eau potable pour l'amener à sa destination à une pression et à un débit suffisants.

Nos solutions, adaptées à chaque tâche, procurent des performances fiables et un rendement énergétique supérieur. De la station de traitement de l'eau au robinet, Sulzer se démarque avec des solutions de pompage innovantes.



L'étendue de notre gamme de produits

La valeur ajoutée de Sulzer est présente dans la conception et la construction de notre équipement, aussi bien au niveau des hydrauliques que des conceptions mécaniques robustes et fiables. D'autres caractéristiques, telles que nos moteurs à Rendement Premium IE3 dans notre gamme de pompes submersibles ou encore les paliers magnétiques dont bénéficient nos turbocompresseurs, améliorent d'autant plus le rendement énergétique.

Notre force vient aussi de notre vaste connaissance et des outils innovants. En combinant les deux, nous pouvons analyser votre usine existante ou dans l'optique d'une nouvelle usine, vous recommander les solutions idéales pour une réhabilitation complète ou de nouveaux équipements adaptés.

Avec Sulzer, vous avez un partenaire unique avec une expertise complète. Nos solutions respectent les normes les plus élevées en matière d'eau potable, incluant les normes de certification internationales les plus reconnues, telles que l'ACS, la norme WRAS ou encore la norme NFS 61.

Application	Type de pompe						
	Pompes à plan de joint SMD	Pompes verticales à ligne d'arbre JTS	Pompes centrifuges mono-cellulaires SNS / Ahlstar A	Pompes multi-cellulaires verticales VMS	Turbo-compresseurs HST	Pompes à cavité progressive PC	Agitateurs Scaba
Traitement de l'eau							
Entrée de station / station d'amenée	✓	✓	✓				
Floculation et décantation	✓		✓				✓
Flottation air dissous (FAD)	✓		✓		✓		
Filtration	✓		✓	✓	✓		
Rétrolavage	✓		✓	✓			
Sortie de station	✓	✓	✓	✓			
Transfert de boues						✓	
Approvisionnement & distribution de l'eau							
Approvisionnement et distribution	✓	✓	✓				
Station relais (mise en pression)			✓	✓			

POMPE A PLAN DE JOINT ET A DOUBLE ASPIRATION SMD

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- Ajustement hydraulique optimal avec un rendement élevé maintenu sur une plage de débit plus large
- Valeur de NPSH requis exceptionnellement faible pas seulement au point de meilleur rendement mais sur une large plage de fonctionnement
- Maintenance aisée ; excellente interchangeabilité des pièces
- Constructions verticale et horizontale

PRINCIPALES DONNEES

Débits	Jusqu'à 16,000 m ³ /h
Hauteurs	Jusqu'à 260 m
Pressions	Jusqu'à 34 bar
Températures	Jusqu'à 140°C

APPLICATIONS

- Prise d'eau, transport, approvisionnement et distribution
- Dessalement
- Traitement eau municipale
- Irrigation



POMPE VERTICALE A LIGNE D'ARBRE JTS

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- Pompe verticale à ligne d'arbre avec des configurations standards pour de courts délais répondant aux exigences du marché
- Etanchéité fiable et maintenance aisée. La garniture mécanique est en option
- Afin de limiter la maintenance, les paliers, dans le bol et la colonne, sont protégés par un revêtement élastomère qui est lubrifié par le produit pompé. D'autres types de paliers sont également disponibles
- La tulipe d'aspiration est équipée de barres anti-vortex, d'un palier et de bagues d'usure de remplacement ou d'un revêtement de bol
- Butée axiale dans la pompe ou dans le moteur

PRINCIPALES DONNEES

Débits	Jusqu'à 1,500 m ³ /h
Hauteurs	Jusqu'à 300 m
Pressions	Jusqu'à 36 bar
Températures	Jusqu'à 85°C

APPLICATIONS

- Prise d'eau
- Approvisionnement et distribution eau municipale
- Irrigation



POMPE MULTICELLULAIRE VERTICALE VMS

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- La gamme de pompes multicellulaires verticales répond aux exigences de la Directive Européenne ErP s'appliquant aux produits liés à l'énergie
- La construction modulaire rend la gamme VMS facile à sélectionner et à ajuster à l'application requise
- Le faible NPSH requis, la durabilité élevée des matériaux sélectionnés et des moteurs électriques sans quasi maintenance assurent une rentabilité élevée tout au long du cycle de vie de la pompe

PRINCIPALES DONNEES

Débits	1.90 - 160 m ³ /h
Hauteurs	3 - 400 m
Pressions	Jusqu'à 40 bar
Températures	-20°C à +40°C

APPLICATIONS

- Traitement eau municipale
- Distribution eau municipale
- Surpression
- Irrigation



POMPE CENTRIFUGE MONOCELLULAIRE AHLSTAR A

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

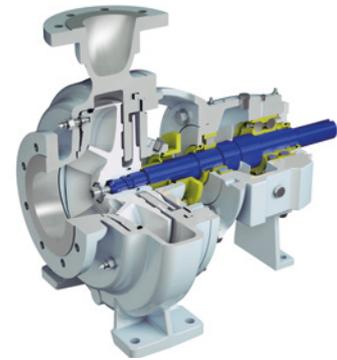
- Les pompes AHLSTAR sont économes en énergie
- Elles répondent aux exigences des normes internationales ISO 5199 et ISO 2858
- L'interchangeabilité modulaire des pièces et composants permet un faible inventaire des pièces de rechange
- La gamme de pompes propose un concept d'étanchéité d'arbre efficace avec une étanchéité dynamique, des garnitures mécaniques et un presse-étoupe
- Chaque AHLSTAR est conçue pour une installation, une maintenance et un service aisés et rapides

PRINCIPALES DONNEES

Débits	11,000 m ³ /h
Hauteurs	160 m
Pressions	16 / 25 bar, selon le matériau et la taille
Températures	180°C

APPLICATIONS

- Liquides propres et légèrement contaminés
- Liquides contenant du gaz et applications auto-amorçantes
- Dessalement
- Traitement eau municipale



POMPE CENTRIFUGE MONOCELLULAIRE SNS

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- Conçue pour répondre aux exigences de conception de la norme internationale ISO 5199
- Dépasse les exigences de l'Union Européenne s'appliquant aux produits liés à l'énergie (ErP)
- Possède un très bon rendement d'origine et détient un index de rendement minimum (MEI) de 0.7 dépassant le standard normalisé
- Pompage efficace avec un faible NPSH requis
- Faible consommation d'énergie, installation aisée et construction unique pour des coûts de maintenance et d'exploitation plus faibles

PRINCIPALES DONNEES

Débits	Jusqu'à 1,400 m ³ /h
Hauteurs	Jusqu'à 160 m
Pressions	Jusqu'à 16 bar
Températures	Jusqu'à 120°C

APPLICATIONS

- Liquides propres et légèrement contaminés
- Dessalement
- Traitement eau municipale
- Distribution eau municipale



AGITATEUR PENDULAIRE OU TRAVERSEE DE PAROI SCABA

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- Agitateurs de surface garantissant le résultat du processus requis avec une consommation d'énergie minimum
- Options d'hélices variées
- Hélices SHP à haut rendement
- Bon écoulement axial

PRINCIPALES DONNEES

Diamètre hélice	Jusqu'à 8,000 mm
Longueur d'arbre	Jusqu'à 30 m
Puissance	Jusqu'à 450 kW

APPLICATIONS

- Mélange dans bassin
- Liquides propres et légèrement contaminés
- Traitement eau municipale



TURBOCOMPRESSEUR HST

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- Haut rendement, garantissant des coûts de cycle de vie optimaux
- Faible niveau sonore : pas d'isolation phonique spécifique à prévoir
- Pas d'usure mécanique : maintenance minimale
- Conception simple avec composants intégrés
- Débit variable et contrôlable précisément
- Aucune vibration : pas de desserrage des éléments de tuyauterie à craindre
- Fonctionne en parallèle de tous types de compresseurs traditionnels

PRINCIPALES DONNEES

Débit d'air	Jusqu'à 16,000 Nm ³ /h
Hausse de pression	Jusqu'à 125 kPa
Puissance moteur	75 kW–400 kW

APPLICATIONS

- Flottation air dissous (FAD)
- Rétrolavage de filtres par air



POMPE DE TRANSFERT HAUTE PERFORMANCE PC

CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- Pompe à cavité progressive conçue pour être entretenue sans qu'il soit nécessaire de déconnecter la tuyauterie
- Adaptée pour le pompage des boues d'épuration ou une fiabilité opérationnelle élevée est nécessaire et les temps d'immobilisation sont limités au strict minimum
- Extension de la pompe de transfert PC avec des variantes de matériaux pour une large gamme d'applications process
- Entraînements robustes et réducteurs à vitesse de fonctionnement lente

PRINCIPALES DONNEES

Débits	Jusqu'à 225 m ³ /h
Pressions	Jusqu'à 12 bar
Températures	-10 jusqu'à 100°C

APPLICATIONS

- Traitement et transfert des boues
- Effluents municipaux et industriels
- Processus sensibles aux cisaillements
- Epaissement des boues



www.sulzer.com



E10415 fr 12.2016, Copyright © Sulzer Ltd 2016

Cette brochure est une présentation générale. Elle ne peut être retenue contractuellement. Veuillez nous contacter pour obtenir une description des garanties offertes par nos produits. Des instructions relatives à l'utilisation et à la sécurité seront fournies séparément. Toutes les informations contenues dans cette brochure sont sujettes à modification sans préavis.