

Soluciones de agitación

Aceleradores de corriente Gama ABS XSB



Aplicaciones principales

El acelerador de corriente Gama ABS XSB de Sulzer es la elección perfecta para la recirculación y mezcla suave de fluidos en plantas de tratamiento de aguas residuales y áreas industriales. Es apropiado para todas las aplicaciones de mezcla y agitación de aguas residuales a baja velocidad, incluyendo:

- Homogeneización de aguas residuales
- Procesos biológicos (aeróbico, anóxico y anaeróbico)
- Selector (zona de contacto)

El XSB consigue una reducción de hasta el 25% en el consumo de energía gracias a sus motores IE3 Premium Efficiency, con potencias de 1 a 7,5 kW (1,3 a 10,1 HP), y unas hélices altamente eficientes.

Además, el gran empuje generado por el XSB permite que un único agitador sea suficiente en muchos casos en los que son necesarios dos, reduciendo así los costes de inversión y mantenimiento.

El acelerador de corriente Gama ABS XSB combina el mejor rendimiento energético del mercado con el mayor ahorro en el ciclo de vida. Eligiendo este equipo, Ud. contribuye también a un entorno más saludable y a disminuir la huella de carbono de sus instalaciones.

Zonas de riesgo:

Certificación para ATEX (Ex II 2G Ex h db IIB T4 Gb), FM y CSA disponibles como opción

Agua limpia y residual



Industria papelera



Características y beneficios

1 Motor asíncrono IE3 Premium Efficiency de gran ahorro energético

- Proporciona la mayor eficiencia energética disponible en el mercado (clasificación de acuerdo con la norma IEC 60034-30)
- Reduce el consumo de energía hasta un 25% en comparación con otros agitadores - y, en consecuencia, la huella de carbono

2 Robusta caja reductora helicoidal de 3 etapas con una nueva configuración de rodamientos

- Posibilidad de numerosas relaciones de reducción por los engranajes helicoidales resistentes a la rotura por fatiga
- Funcionamiento de alto rendimiento y rodamientos lubricados con aceite con una larga vida útil superior a las 100.000 horas
- Reductoras compactas y ligeras, incluso cuando se requiere un alto rendimiento

3 Hélice altamente eficiente y de fácil montaje

- Diseño optimizado con 2 y 3 álabes para un mayor rendimiento, consiguiendo un gran empuje y una alta capacidad de generación de flujo en dirección axial
- Eficaz efecto de auto-limpieza gracias al perfil de los álabes y su forma especial de cuña curvada
- Diseño altamente elástico y geométrico que favorece una gran suavidad de funcionamiento y una alta capacidad de absorción de vibraciones, reduciendo la tensión sobre el motor
- Facilidad de transporte e instalación. Los modelos más grandes con 3 álabes permiten separar cada uno de manera individual

4 Sistema DI con sensores en la cámara de conexiones, cámara de aceite, motor y caja reductora

- Emite un aviso antes de que el agua pueda entrar en la caja reductora

5 Pedestal de hormigón patentado con un sólido sistema de acoplamiento totalmente bloqueable

- La forma hidrodinámica de la base elimina las turbulencias mejorando, por tanto, la eficiencia de la hélice
- El material de base de hormigón, así como la base misma, suprime las vibraciones perjudiciales
- Resistente a la corrosión. Sólida conexión a la solera del tanque
- Permite extraer y bajar el equipo sin necesidad de vaciar el depósito

6 Sistema TCS (Control de Temperatura) con contactos bimetalicos que actúan como sondas térmicas

- Avisa o para el motor automáticamente antes de que se supere el límite de temperatura permisible, bien sea debido a un líquido con temperatura elevada u otra causa

7 Anillo deflector de sólidos

- Protege la junta mecánica contra daños producidos por la entrada de materiales sólidos o fibrosos

8 Sistema mejorado de protección de la junta

- Mayor duración de la junta
- Previene el bloqueo de la junta mecánica



Especificaciones

Materiales

Elemento	Versión EC (hierro fundido)
Alojamiento del motor	EN1563; EN-GJS-400-18 (GGG-40)
Eje del motor/eje de la hélice	1.0060 (St 60-2) / 1.7225 (42CrMo4) encapsulado
Hélice	Composite (fibra de vidrio, resina, gel coat) / Poliuretano sólido reforzado / 1.4571 (AISI 316Ti)
Soporte del acoplamiento	DIN 17 445; 1.4408 (CF-8M), (AISI 316)

Datos de servicio

	50 Hz (IE3)	60 Hz (IE2/IE3)
Diámetro de la hélice	900 – 2.750 mm	900 – 2.750 mm 35 – 108 pulgadas
Potencia del motor	Hasta 7,5 kW	Hasta 7,5 kW Hasta 10,1 HP
Rendimiento del motor	Hasta 90%	Hasta 90,7%
Caudal de agitación	Hasta 6,2 m ³ /s	Hasta 6,0 m ³ /s Hasta 95.200 USgpm



Somos más que un colaborador en la buena gestión del agua residual

Somos su colaborador para una mejor gestión de sus operaciones. Estudiamos cuidadosamente la situación concreta de su instalación para crear la solución más idónea, en base al modelo de equipo correcto, antes incluso de visitar la planta. Una vez instalados, nuestros aceleradores de corriente cumplirán con efectividad sus demandas, garantizando el perfecto equilibrio entre velocidad, potencia y eficiencia.

Para más información sobre nuestros aceleradores de corriente de la serie XSB, visite sulzer.com

Servicio cuando y donde lo necesite

Las plantas de tratamiento de aguas residuales precisan de equipos que estén continuamente operativos. Sulzer le ofrece todos los servicios y el soporte técnico necesarios para mantener sus instalaciones en perfecto funcionamiento.

Contamos con una amplia red de centros de servicio que nos permite ofrecerle una rápida respuesta. Con una plantilla de personal técnico altamente cualificado y con el respaldo de nuestras fábricas, nuestros talleres están preparados para prestarle su servicio cuando y donde nos necesiten.

- Servicios en campo
- Soluciones especializadas para la gestión de instalaciones
- Mejora de equipos instalados



La división Flow de Sulzer ayuda a mantener los procesos en marcha. Dondequiera que se traten, bombeen o mezclen fluidos, ofrecemos soluciones sumamente innovadoras y confiables para las aplicaciones más exigentes.

La división Flow está especializada en soluciones de bombeo específicamente diseñadas para los procesos de nuestros clientes. Suministramos bombas, agitadores, compresores, trituradores, tamices y filtros desarrollados a partir de una intensiva actividad de investigación y desarrollo en dinámica de fluidos y materiales avanzados. Somos líderes del mercado en soluciones de bombeo para los sectores del agua, gas y petróleo, energía, productos químicos y la mayoría de las industrias.

E10231 es 9.2024, Copyright © Sulzer Ltd 2024

Este catálogo es una presentación general y no constituye ningún tipo de garantía. Contacte con nosotros si desea información sobre las garantías de nuestros productos. Las instrucciones de seguridad y uso se facilitan por separado. Toda la información contenida en este documento está sujeta a cambios sin previo aviso.

