

SULZER

Tecnología de media consistencia

Innovadores sistemas de bombeo MCE™ para la mejora de procesos



Tecnología de alto rendimiento

Los sistemas de bombeo de media consistencia (MC) y de mezcla química son los equipos de transferencia de pasta más importantes en los procesos modernos de deslignificación y blanqueo con O_2 , y líneas de fibra reciclada y de pasta mecánica. Con la tecnología de bombeo MCE, se consigue un nuevo nivel de rendimiento récord en un amplio rango de consistencia, temperatura y presión gracias al exclusivo impulsor Fluidier™, capaz de una efectiva generación multifuncional de turbulencias, separación de gases, un bombeo y desgasificación eficientes en combinación con un sistema de eliminación de gases de gran capacidad.

Características y beneficios

Amplia gama de aplicaciones de proceso que cumplen las normas de la industria.

Altas alturas de bombeo de hasta 240 m.

Altas tasas de producción de 20 a 10 000 ADMT/d.

Diseño mecánico de fiabilidad probada con alternativas de desgasificación:

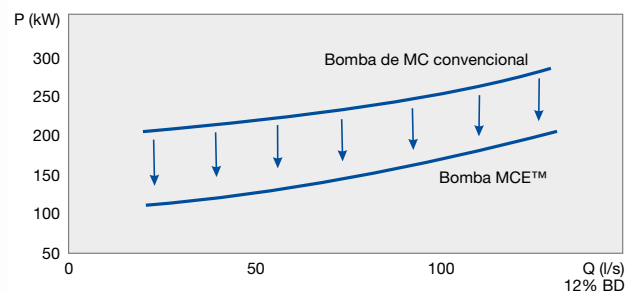
- un sistema de desgasificación MDS externo independiente
- un sistema de desgasificación integrado
- desgasificación sin usar una bomba de vacío

Bombeo de alta consistencia y a altas temperaturas:

Con las nuevas innovaciones del sistema de bombeo MCE, ahora es posible bombear pasta con una consistencia del 8-18 % y temperaturas superiores a +95 °C desde un tubo de enlace de bombeo de bajo nivel. Esto supone importantes ahorros en los costes del proceso (vapor), además de ventajas en la configuración.

Sistema hidráulico Fluidier para un rendimiento de alta eficiencia:

Notable ahorro de consumo eléctrico con la misma altura de bombeo.



Notable ahorro de consumo eléctrico con la misma altura de bombeo.

- 1 Tubo alimentador
- 2 Mezclador para productos químicos SX
- 3 Hidráulica Fluidier
- 4 Bomba MCE
- 5 Sistema de desgasificación MDS

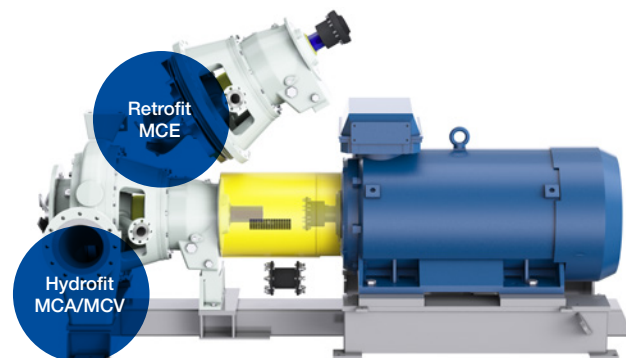
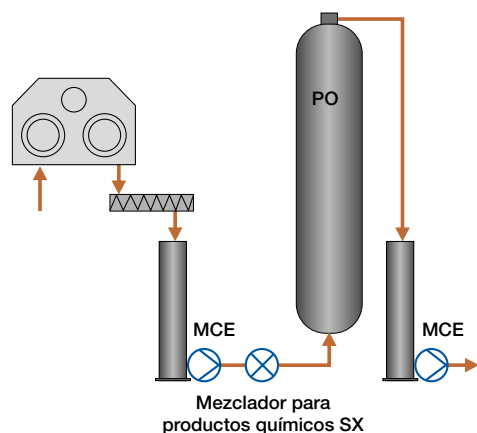
Ahorro energético y mejoras del proceso

La tecnología Fluider se utiliza con éxito en mejoras de la tasa de producción y del proceso mediante la instalación de una unidad de modernización/recondicionamiento (retrofit) o la sustitución de una bomba de MC instalada de generación anterior. En la mayoría de los casos no es necesario cambiar las tuberías ni las unidades de accionamiento.

Una mayor eficiencia en el blanqueo y el menor consumo de energía o de productos químicos conceden plazos de amortización muy cortos, incluso de solo 2 a 3 meses.

Beneficios de las mejoras de rendimiento con las unidades retrofit MCE / MCE-V e hydrofit MCA / MCV

- Mayores índices de producción con el mismo sistema básico de bombeo de MC existente
- Ahorro de costes al no ser necesario cambiar a una bomba de MC de mayor tamaño
- Mayor eficiencia de bombeo e importantes ahorros de energía
- Las mayores alturas de bombeo permiten mejorar el proceso, por ejemplo, aumentando la eficacia del blanqueo con mayores consistencias de bombeo y mayores presiones del reactor
- Ahorro notable en productos químicos y vapor al trabajar el equipo de MC con mayor consistencia
- Menores costes operativos, ya que se necesita menos agua de dilución
- Incremento de la capacidad de la torre de almacenamiento con mayor consistencia de almacenamiento



- Posibilidad de eliminar las unidades de transmisión por correa o engranajes que requieren un alto mantenimiento
- Es posible prolongar la vida útil de los equipos y las unidades de accionamiento

Mejoras por reacondicionamiento con unidades de retrofit MCE / MCE-V para bombas Sulzer de MC de 1ª generación instaladas

- Nuevo impulsor Fluider más eficiente
- Nueva cubierta de la carcasa
- Nuevo adaptador de la unidad de rodamientos
- Nuevas alternativas para la estanqueidad del eje con sello mecánico simple o doble más económico
- Nuevas piezas de la bomba de vacío para la desgasificación interna

Mejoras por reacondicionamiento con hydrofit MCE / MCE-V para bombas Sulzer MCA y MCV de 2ª generación instaladas

- Nueva carcasa de bomba MCE
- Nuevo impulsor Fluider más eficiente
- Nuevas juntas tóricas y planas
- Para algunas bombas MCA / MCV también actualización del impulsor Fluider para una mayor eficiencia

Referencias

En Brasil, Canadá, España, Estados Unidos, Finlandia, Francia, Indonesia, Japón, Suecia y Sudáfrica se están llevando a cabo actualizaciones de los sistemas de bombeo con las fiables unidades de retrofit MCE/MCE-V e hydrofit MCA/MCV.

Aumento de presión de 3 bar en el reactor o en el prereactor con la unidad de accionamiento existente.

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.

E00575 es 5.2026, Copyright © Sulzer Ltd 2026

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.

