

Die Lösung für Ihre schwierigen Anlagen

Eine überlegene Kombination aus Pumpen und Abwasserzerkleinerern für problematische Bedingungen



Neue Zeiten erfordern neue Technologien

Bei der Abwasseraufbereitung hat Zuverlässigkeit höchste Priorität. Ein konsistenter und effizienter Betrieb ohne Verstopfen oder Blockieren ist eine der Hauptanforderungen an alle Aggregate im Abwasserbereich. Unterbrechungen können nicht nur kostspielig werden, sondern überdies eine potenzielle Gefahr für das gesamte Abwasserentsorgungsnetz bedeuten.

Die Zusammensetzung des Abwassers verändert sich schnell. Gleichzeitig verstärkt sich der Druck auf die Wasserunternehmen und Abwasserentsorger ihren Energie- und Wasserverbrauch zu senken. Der zunehmende Anteil an Faserstoffen, Fetten und sonstigen Inhaltsstoffen verlangt kosteneffiziente, zuverlässige Lösungen, die kontinuierlich für einen unterbrechungsfreien und reibungslosen Abwassertransport sorgen.

Alles in Bewegung halten

Sulzer ist seit jeher führend in der Branche bei verstopfungsresistenten und energiesparenden Technologien. Aktuell bietet Sulzer eines der umfangreichsten Sortimente an Tauchmotorpumpen welche gegenwärtig am Markt verfügbar sind. Unsere Abwasserpumpen mit den einzigartigen Contrablock-Laufrädern sind speziell für die Förderung von Abwasser mit einem hohen Anteil an Fest- und Faserstoffen ausgelegt.



Pumpen und Zerkleinerer sorgen für einen sicheren Betrieb

Für kritische Pumpstationen, welche ein Maximum an Funktionalität voraussetzen, oder auch als zusätzlichen Schutz gegen massives Verstopfen, bieten wir jetzt unser umfassendes Sortiment an leistungsstarken Abwasserzerkleinerern. In Kombination mit der branchenweit zuverlässigsten Pumpentechnologie bilden sie eine Gesamtlösung

zur Beseitigung von aktuellen und zukünftigen Abwasserproblemen, störungsfrei bei maximaler Verfügbarkeit. Unterstützt werden unsere Aggregate durch umfassendes Fachwissen und eine breite Palette an Hilfsmitteln und Services, welche Ihre Ausrüstung über ihren gesamten Lebenszyklus begleiten.

Weltweit führende innovative Abwasserpumpen

Als ein in der Entwicklung und Produktion von Pumpen weltweit führendes Unternehmen bietet Sulzer exzellente Produktqualität und verlässliche Leistung. Unsere Abwassertauchmotorpumpen kombinieren leistungsfähige Motoren mit hydraulischer Effizienz und helfen so, Verstopfungen zu vermeiden und dabei gleichzeitig Energie zu sparen. Zusammen mit unseren Überwachungs- und Steuerungssystemen bieten sie eine einfache Methode, die Leistung Ihres Netzes zu steigern und zu schützen.



Branchenführende Zerkleinerer

Dank der Übernahme von JWC Environmental bietet Sulzer nunmehr ein umfassendes Spektrum an robusten und hochgradig zuverlässigen Doppelwellenzerkleinerern, die nahezu jedes beliebige Material zerkleinern welches Ihren Förderbetrieb unterbrechen könnte.

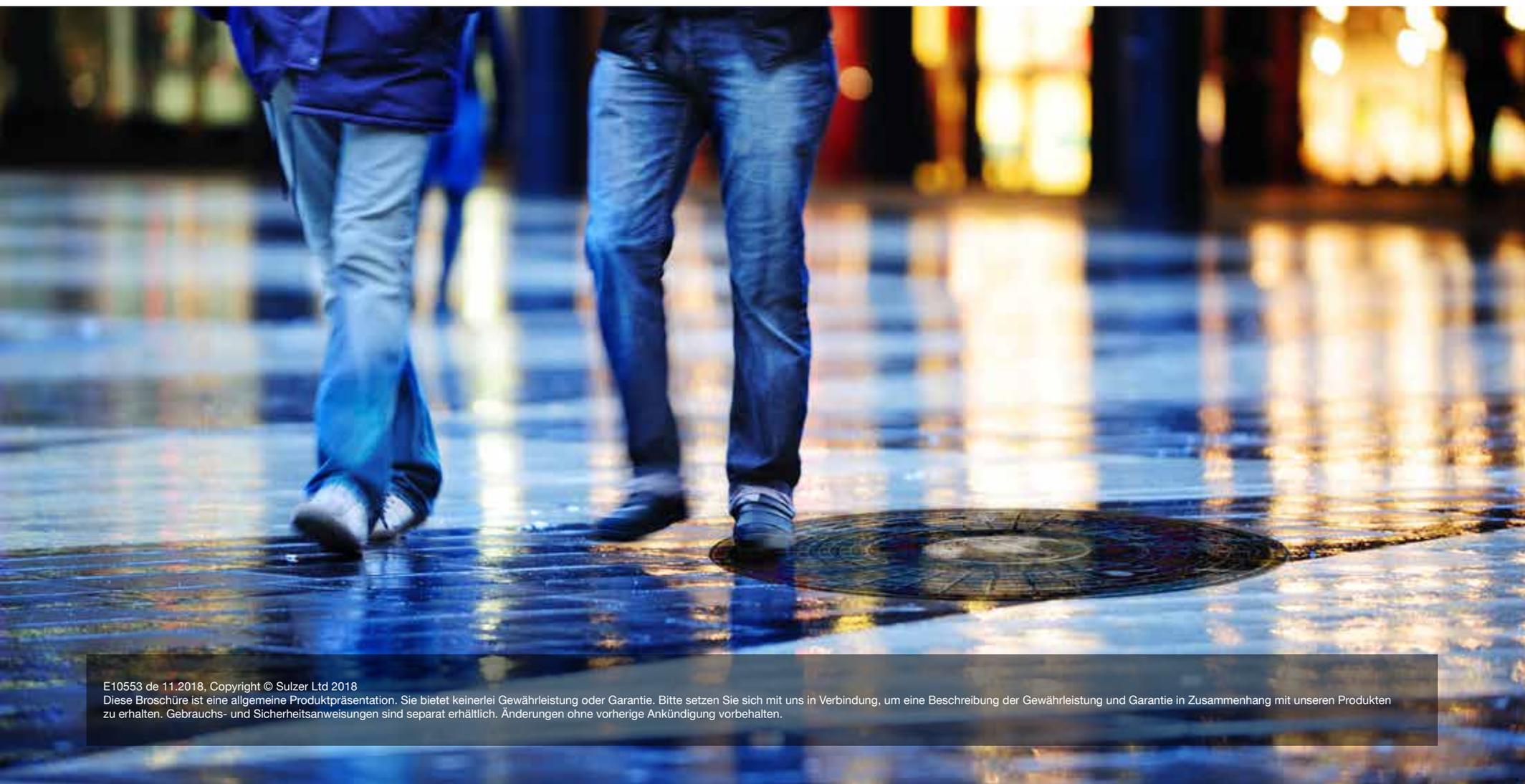
Unsere Doppelwellenabwasserzerkleinerer arbeiten bei niedriger Drehzahl und verfügen über ein hohes Drehmoment, um auch hartnäckige Feststoffe zu zerkleinern. Sie verfügen außerdem über die einzigartige Wipes Ready™ Funktionalität, die dazu ausgelegt ist, sämtliches im Abwasserstrom befindliches Toilettenpapier und Kosmetik- oder Reinigungstücher zu erfassen und in winzige Teile zu zerschneiden, die so klein sind, dass eine erneute Zusammenballung in den Abwassersystemen verhindert wird.



Um weitere Informationen zu unseren Lösungen zu erhalten, besuchen Sie bitte www.sulzer.com/muffinmonster



www.sulzer.com



E10553 de 11.2018, Copyright © Sulzer Ltd 2018

Diese Broschüre ist eine allgemeine Produktpräsentation. Sie bietet keinerlei Gewährleistung oder Garantie. Bitte setzen Sie sich mit uns in Verbindung, um eine Beschreibung der Gewährleistung und Garantie in Zusammenhang mit unseren Produkten zu erhalten. Gebrauchs- und Sicherheitsanweisungen sind separat erhältlich. Änderungen ohne vorherige Ankündigung vorbehalten.