

# L'innovation au cœur du traitement des eaux usées



# La différence Sulzer

Sulzer est un acteur mondial dans la conception et la fabrication d'équipements pour le traitement des eaux usées. Nos gammes de pompes, agitateurs, compresseurs, systèmes d'aération et autres solutions innovantes combinent une fiabilité hors pair à une haute efficacité énergétique.

## Un partenariat client

- Une expérience accrue dans la gestion de la diversité des demandes process et des environnements d'application
- Une connaissance approfondie des applications basée sur une vaste expérience et compréhension des exigences du client
- En travaillant en étroite collaboration avec nos clients et en s'impliquant pleinement dans leurs process, nous sommes en mesure d'identifier et de fournir des solutions optimales

## Des produits adaptés

- Un portefeuille de produits complet et des solutions personnalisées adaptées à vos process
- La fiabilité éprouvée de Sulzer augmente la prévisibilité du résultat de traitement et réduit tout risque de pollution de l'environnement
- Des matériaux de pointe, des solutions d'étanchéité et une efficacité opérationnelle globale garantissent un process fiable et un fonctionnement limité en maintenance
- Des produits économes en énergie avec de faibles coûts de cycle de vie et une empreinte environnementale réduite

## Un service à votre portée

- Un réseau de sites de production et centres de service Sulzer répartis dans le monde entier
- Notre gamme complète de services comprend des audits énergétiques, des programmes de livraison rapide, des solutions de rétrofit, divers kits de maintenance et des solutions de dépannage



# Une organisation mondiale au plus proche des besoins des clients

Où que vous soyez, Sulzer est à proximité, vous offrant le meilleur de la technologie de pompage, d'agitation et d'aération ainsi que l'expertise et les services associés. Grâce à notre large présence mondiale, nous avons stratégiquement mis en place les unités de ventes, le service client et les installations de livraison qui nous permettent d'être au plus proche de vous. Sulzer est votre partenaire privilégié pour atteindre toutes vos performances en matière de fiabilité, de sécurité et de développement durable.

Sulzer est reconnu pour ses produits à la pointe de la technologie et ses solutions fiables et économes en énergie. Nos clients bénéficient d'une recherche et d'un développement intensifs en dynamique des fluides, produits orientés processus et matériaux spéciaux.

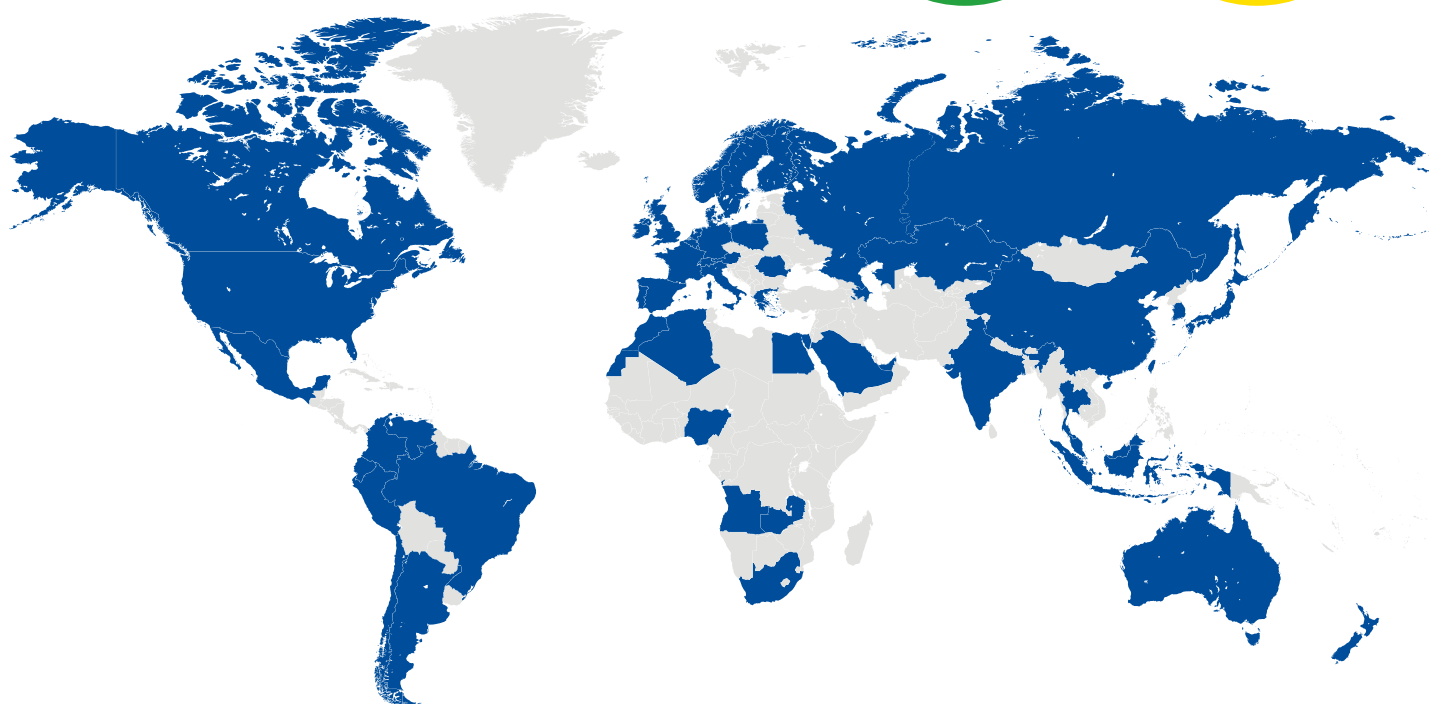
Toutes les usines de fabrication Sulzer disposent de bancs d'essai, capables de démontrer les performances et tester les équipements auxiliaires pour garantir le bon déroulement des procédures de mise en service et de démarrage.

## Qualité et durabilité

Nous nous engageons à fournir à nos clients les meilleurs produits aux normes de qualité les plus élevées dans l'industrie. Tous nos sites à travers le monde mettent en œuvre des systèmes de management certifiés conformément aux normes ISO 9001 (qualité), ISO 14001 (environnemental) et OHSAS 18001 (santé et sécurité) et contribuent à l'amélioration continue de nos process et produits. Certains de nos sites disposent également de certifications spécifiques, telle que l'ATEX IECEx03.

**180**  
sites dans  
le monde

**15500**  
collaborateurs  
dans le  
monde





# Les défis du traitement des eaux usées

Votre activité contribue à faire évoluer et à améliorer le monde. L'innovation et la technologie peuvent vous aider à résoudre les défis de l'eau.

## Au niveau mondial

Les exigences d'un monde et d'une législation en mutation exercent une pression sur votre activité.

- Législation
- Réduction des émissions de CO<sub>2</sub>
- Problèmes de débordements
- Changement climatique
- Développement urbain

## Au niveau de l'activité

Vous faites face à des défis financiers et aux demandes de vos clients.

- Réduction des coûts énergétiques
- Réduction des coûts d'exploitation
- Amélioration des niveaux de service
- Structures municipales / privées
- Remplacements et mises à niveau

## Au niveau social

Votre entreprise participe à la réalisation d'objectifs communs dans une perspective humaine.

- Consommation d'eau
- Hygiène personnelle
- Protection environnementale
- Développement durable



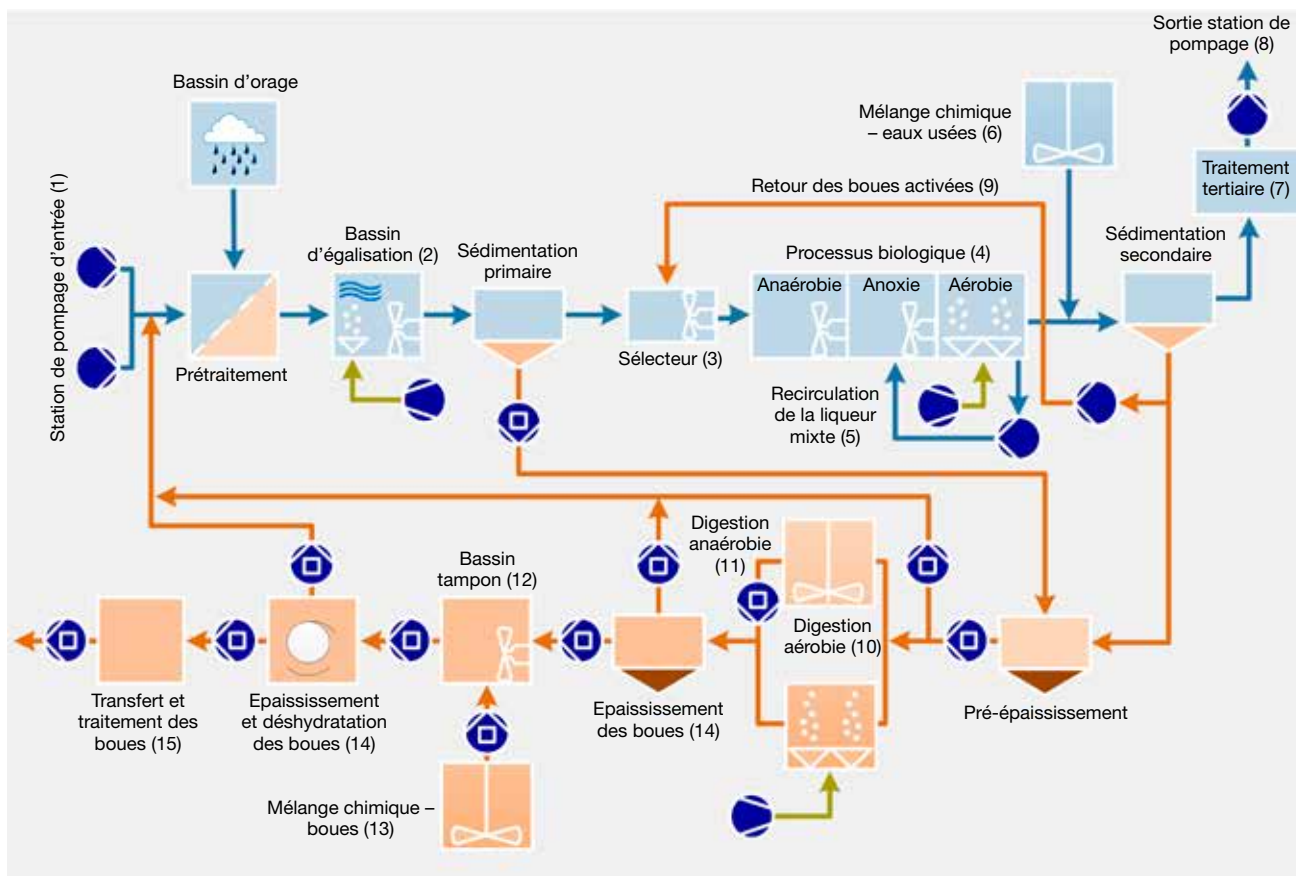
## L'innovation au cœur du traitement des eaux usées

Lors de la planification d'une nouvelle station de traitement d'eaux usées ou de la modernisation d'une station existante, les coûts d'exploitation sont tout aussi importants que les coûts d'investissement. Pompes, agitateurs, compresseurs, systèmes d'aération et autres solutions innovantes de Sulzer combinent des performances de traitement fiables et un rendement énergétique élevé.

Sulzer est présent dès que les eaux usées pénètrent dans votre station d'épuration. Nous assurons l'efficacité et la fiabilité des processus mécaniques et biologiques tout en réduisant la consommation énergétique.

Nous y parvenons grâce à des technologies de pointe de moteur, des conceptions hydrauliques avancées et des équipements innovants. Des moteurs à rendement premium IE3 et des moteurs à aimants permanents, équivalents IE3, sont utilisés en standard. La consommation d'énergie est réduite grâce à des fonctionnalités telles que nos hélices d'agitateurs auto-nettoyantes ou l'efficacité des paliers magnétiques de nos turbocompresseurs.

Notre équipement repose sur un vaste ensemble de connaissances et une large gamme d'outils. En les utilisant à bon escient, nous pouvons analyser votre station existante et déterminer les solutions adéquates pour une mise à niveau complète. En collaborant avec Sulzer, vous disposez d'un partenaire unique pour l'optimisation globale de la station.



Les numéros entre parenthèses renvoient aux applications dans la matrice en pages 6-7.

# L'étendue de notre gamme de produits

Technologie de produit	Nom de produit	Application															Haut rendement (IE3)	Classe d'isolation H
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
Agitateurs	Agitateur vertical Scaba		✓	✓	✓		✓	✓				✓	✓	✓			✓	✓
	Agitateur horizontal SALOMIX™ SSF et SSA						✓	✓					✓	✓			✓	✓
Agitateurs submersibles premium	Agitateur submersible XRW 210 à XRW 900		✓	✓				✓					✓				✓	✓
	Agitateur flow booster type ABS XSB 900 à XSB 2750		✓	✓	✓			✓									✓	✓
Agitateurs submersibles standard	Agitateur flow booster type ABS SB 900 à SB 2500		✓	✓	✓			✓										✓
	Agitateur submersible type ABS SB 1200 KA		✓	✓	✓			✓										✓
	Agitateur submersible type RW 200 RW 650		✓	✓				✓					✓					✓
Systèmes d'aération	Aérateur type ABS Venturi jet		✓		✓							✓						
	Aérateur submersible type ABS XTA, XTAK		✓		✓							✓						
	Aérateur agitateur OKI		✓		✓							✓						
	Système diffuseur à membrane type ABS				✓			✓				✓						
	Turbocompresseurs HST™ 2500 et HST™ 6000				✓			✓				✓						
	Turbocompresseurs HST™ 20, HST™ 30 et HST 40™				✓			✓				✓						
Pompes submersibles	Pompe d'assainissement submersible type ABS AFP	✓				✓			✓	✓								✓
	Pompe d'assainissement submersible type ABS XFP	✓				✓			✓	✓							✓	✓
	Pompe submersible en tube type ABS VUPX					✓			✓	✓							✓	✓
	Pompe submersible en tube à roue semi-axiale type ABS AFLX	✓				✓			✓	✓							✓	✓
	Pompe submersible de recirculation type ABS XRCP 250 à XRCP 800					✓		✓									✓	
	Pompe submersible de recirculation type ABS RCP 250 à RCP 800					✓		✓									✓	
Pompes monocellulaires	Pompe de surface type ABS FR	✓				✓			✓	✓							✓	✓
Pompes à cavité progressive	Pompe de transfert PC											✓	✓	✓		✓	✓	✓
	Pompe de transfert haute performance PC											✓	✓	✓		✓	✓	✓
	Pompe à boues déshydratées PC													✓	✓		✓	✓
	Pompe de dosage PC												✓	✓			✓	✓
Broyeurs eaux usées	Muffin Monster™ en ligne	✓							✓	✓	✓	✓	✓		✓	✓		
	Muffin Monster™ en canal ouvert	✓																
	Channel Monster™	✓																
Contrôle et surveillance	Contrôle de fuites type ABS CA 461																	
	Relais de détection de température et de fuites type ABS CA 462																	
	Contrôleur d'équipement EC 531																	
	Contrôleur de pompe type ABS PC 441																	

1. Station de pompage d'entrée
2. Bassin d'égalisation
3. Sélecteur
4. Processus biologique

5. Recirculation de la liqueur mixte
6. Mélange chimique – eaux usées
7. Traitement tertiaire
8. Sortie station de pompage

9. Retour des boues activées
10. Digestion aérobie
11. Digestion anaérobie
12. Bassin tampon

13. Mélange chimique – boues
14. Epaissement et déshydratation des boues
15. Transfert et traitement des boues

Lié au moteur								Page produit
Nema classe A	Longue durée de vie des roulements (>50 000 heures)	Chambre de raccordement de câble étanche	Surveillance complète de l'état	Antidéflagrant	Écoulement axial	Déplacement positif	Broyeur	
✓	✓			✓	✓			9
✓	✓				✓			9
✓	✓	✓	✓	✓	✓			10
✓	✓	✓	✓	✓	✓			9
✓	✓	✓		✓	✓			9
✓	✓	✓		✓	✓			10
✓	✓	✓	✓	✓	✓			10
								11
								11
								11
	✓	✓	✓	✓	✓			12
								12
								12
	✓	✓	✓	✓	✓			13
✓ / ✓	✓	✓	✓ / ✓	✓ / ✓				13
✓ / ✓	✓	✓	✓ / ✓	✓ / ✓	✓			13
✓ / ✓	✓	✓	✓ / ✓	✓ / ✓	✓			13
	✓	✓	✓	✓	✓			14
✓	✓	✓		✓	✓			14
✓	✓							14
						✓		15
						✓		15
						✓		15
						✓		15
				✓			✓	16
				✓			✓	16
				✓			✓	16
								17
								17
								17
								17

✓ = Standard    ✓ = En option



**SULZER**

Les agitateurs submersibles sont l'un des nombreux domaines où l'innovation Sulzer peut profiter au traitement des eaux usées. En utilisant la technologie de moteur à rendement premium appropriée à l'application, l'efficacité énergétique peut être améliorée jusqu'à 35%.



# Vue d'ensemble des produits

## Agitateurs

### Agitateur vertical Scaba

---

#### Caractéristiques et avantages

Les agitateurs verticaux Scaba sont utilisés dans les process de mélange et d'agitation des liquides dans les applications exigeantes de traitement des eaux usées. Ils garantissent un résultat de mélange homogène, une fiabilité du process, une efficacité élevée, des coûts d'exploitation réduits et de faibles pressions sur l'environnement.

#### Principales caractéristiques

Température	jusqu'à 350°C
Diamètre de l'hélice	100 mm à 6 m
Longueur d'arbre	jusqu'à 30 m



### Agitateurs horizontaux SALOMIX™ SSF et SSA

---

#### Caractéristiques et avantages

Les agitateurs horizontaux SALOMIX SSF et SSA sont adaptés aux process de mélange et d'agitation des liquides dans les applications exigeantes de traitement des eaux usées. Ils garantissent un résultat de mélange homogène, une fiabilité du process, une efficacité élevée, des coûts d'exploitation réduits et de faibles pressions sur l'environnement.

#### Principales caractéristiques

Entraînement	Par engrenages (SSF) ou par courroie (SSA)
Diamètre de l'hélice	800 à 1300 mm
Puissance	7.5 à 75 kW



## Agitateurs submersibles

### Agitateur flow booster type ABS XSB 900 à XSB 2750

---

#### Caractéristiques et avantages

Bien que la gamme premium des flow booster type ABS XSB soit parmi la plus grande de sa catégorie sur le marché du traitement de l'eau, elle réduit la consommation d'énergie de 25 %. Pour cela, le flow booster XSB s'appuie sur un moteur à rendement premium, un réducteur à engrenages performant et une conception novatrice unique qui renforce l'efficacité de l'agitateur comme l'atteste une longue série de tests exhaustifs.

#### Principales caractéristiques

Débit max.	6.2 m <sup>3</sup> /s
Diamètre de l'hélice	900 à 2750 mm



### Agitateur flow booster type ABS SB 900 à SB 2500

---

#### Caractéristiques et avantages

Les flow booster type ABS SB sont des unités submersibles, à fonctionnement lent, avec moteurs intégrés pour une circulation et un mélange constant des fluides dans les stations de traitement et les applications industrielles. Le flow booster est livré avec des pales d'hélice moulée monobloc avec d'excellentes propriétés d'auto-nettoyage, procurant un fonctionnement optimal avec une faible consommation d'énergie. L'unité peut être soulevée et abaissée pour inspection même si les bassins sont pleins.

#### Principales caractéristiques

Débit max.	4.3 m <sup>3</sup> /s
Diamètre de l'hélice	900 à 2500 mm



## Agitateur submersible type ABS SB 1200 KA

### Caractéristiques et avantages

L'agitateur submersible type ABS SB 1200 KA combine tous les critères spécifiques des procédés de traitement dans lesquels le biofilm est lié à la surface de supports plastiques. La faible vitesse des extrémités des pales de l'hélice associée au design spécial de cette dernière prévient tout effet négatif sur le matériau du support durant le mélange. Le coût énergétique se trouve réduit grâce à une unité d'entraînement unique.

### Principales caractéristiques

Débit max. 0.82 m<sup>3</sup>/s  
Diamètre de l'hélice 900 à 1080 mm



## Agitateur submersible type ABS XRW 210 à XRW 900

### Caractéristiques et avantages

Les agitateurs submersibles de la gamme premium ABS XRW procurent une amélioration de l'efficacité jusqu'à 35 % par rapport à notre gamme standard d'agitateurs RW et autres conceptions d'agitateurs conventionnels. Les agitateurs sont principalement utilisés pour l'agitation, le mélange, la dissolution et la suspension des solides dans les stations de traitement municipales, l'industrie et l'agriculture. Les technologies de moteur à rendement premium associées à des conceptions d'hélices optimisées et éprouvées procurent aux agitateurs XRW la plus faible consommation d'énergie pour chaque vitesse de mélange. Une large gamme de supports et d'adaptateurs facilite les mises à niveau d'installations existantes. Également disponible avec des moteurs antidéflagrants.

### Principales caractéristiques

Débit max. 1.79 m<sup>3</sup>/s  
Diamètre de l'hélice 210 à 900 mm



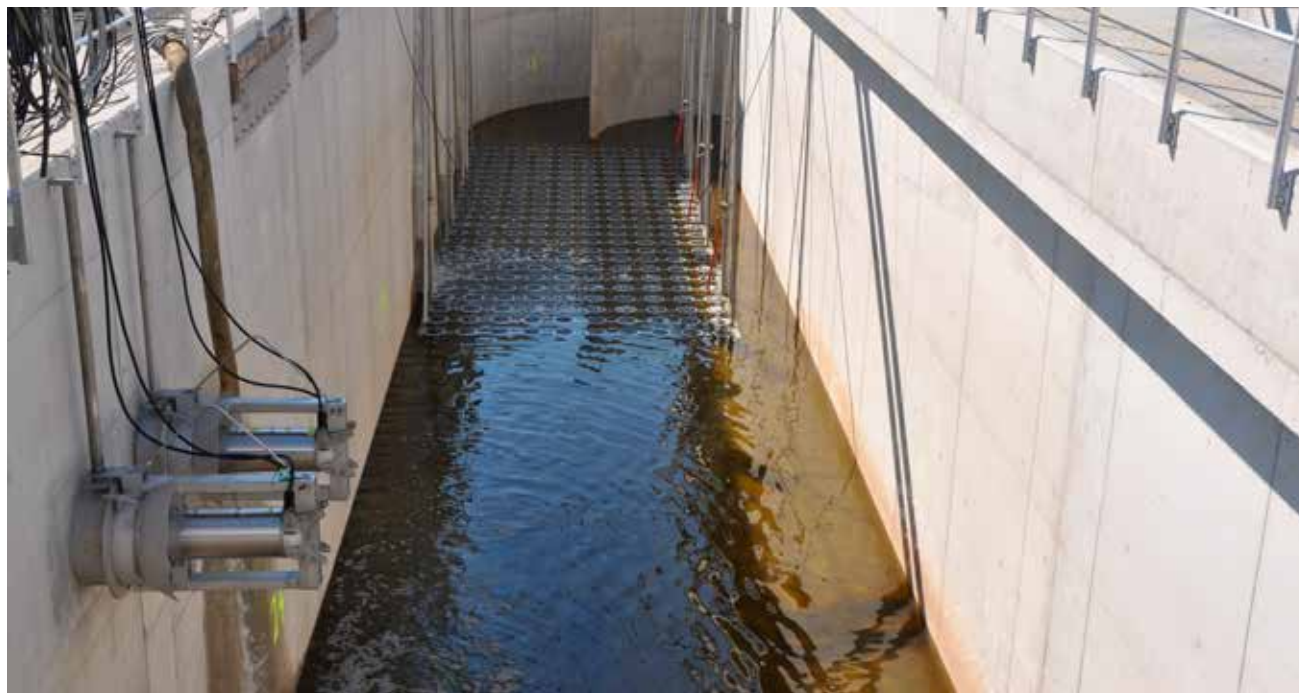
## Agitateur submersible type ABS RW 200 à RW 650

### Caractéristiques et avantages

Ces agitateurs standards ont un moteur intégré et conviennent pour l'agitation, le mélange, la dissolution et la suspension de solides dans les stations de traitement municipales, l'industrie et l'agriculture. Sulzer propose des agitateurs multiples, entraînés par engrenages, avec des moteurs standards ou antidéflagrants. Une large gamme de supports et d'adaptateurs facilite les mises à niveau d'installations existantes.

### Principales caractéristiques

Débit max. 1.75 m<sup>3</sup>/s  
Diamètre de l'hélice 185 à 650 mm



## Systemes d'aération

### Aérateur type ABS Venturi jet

#### Caractéristiques et avantages

Basé sur le principe de l'éjecteur, l'aérateur Venturi Jet est une solution idéale pour les profondeurs d'eau de 1.5 m à 5 m. Adapté pour l'agitation combinée à l'aération dans les applications d'eaux usées municipales et industrielles et également utilisé dans les bassins d'égalisation ou pour le nettoyage des bassins d'orage.

#### Principales caractéristiques

Transfert d'oxygène	1 - 16 kg O <sub>2</sub> /h à 3 m de profondeur d'eau
Puissance moteur	1.3 à 18.5 kW



### Aérateur submersible type ABS XTA, XTAK

#### Caractéristiques et avantages

Ces produits sont adaptés au traitement des eaux usées dans les stations municipales et industrielles. Les principaux domaines d'application sont les bassins de mélange et de neutralisation et les bassins de boues activées. Convient également aux réacteurs SBR et aux bassins de stockage des boues à une profondeur d'eau comprise entre 2 et 9 m. L'aérateur est autoportant sur le fond du bassin et peut donc être installé sans avoir à vider le bassin. Grâce à son silencieux efficace, l'aérateur auto-aspirant se caractérise par un très faible niveau sonore. Par rapport aux aérateurs de surface traditionnels, l'aérateur XTA immergé ne crée pas d'aérosol, empêchant ainsi la formation de bactéries coliformes.

#### Principales caractéristiques

Transfert d'oxygène	jusqu'à 80 kg O <sub>2</sub> /h
Puissance moteur	3 à 75 kW



### Aérateur agitateur OKI

#### Caractéristiques et avantages

L'aérateur submersible OKI est une unité robuste ayant la capacité de fonctionner à la fois comme aérateur et/ou agitateur. Cela le rend adapté aux processus d'aération discontinus, tels que les processus simultanés de dénitrification, nitrification et SBR, même à des profondeurs de 12 m et dans des liquides chargés en matière sèche. La capacité élevée de pompage et de mélange de l'aérateur OKI en fait le choix idéal pour de nombreux processus. La maintenance ou la modification de la configuration de la station se trouve facilitée grâce au système relevable du OKI.

#### Principales caractéristiques

Transfert d'oxygène	jusqu'à 405 kg O <sub>2</sub> /h
Puissance moteur	3 à 37 kW



### Systeme diffuseur à membrane type ABS Sucoflow DS

#### Caractéristiques et avantages

Le diffuseur à membrane Sucoflow dispose d'une membrane en EPDM perforée. Un clapet anti-retour intégré procure une sécurité supplémentaire pour les interruptions planifiées ou imprévues.

#### Principales caractéristiques

Surface de la membrane	0.183 m <sup>2</sup>
Plage de fonctionnement	1 à 15 m <sup>3</sup> /h (+20°C ; 1013 mbar)





## Système diffuseur à membrane type ABS

### Caractéristiques et avantages

Il existe plusieurs modèles de diffuseurs d'aération à membrane, de type poreux, faciles à installer et à entretenir. Des caractéristiques spécifiques améliorent la fiabilité et l'efficacité de fonctionnement, notamment le clapet anti-retour disponible sur tous les modèles et la bague coulissante disponible sur les types ABS PIK 300 et PRK 300. L'efficacité élevée du transfert d'oxygène combinée à des baisses de pression rendent les diffuseurs extrêmement efficaces.

### Principales caractéristiques

Diamètre du diffuseur PIK300, PRK300 : 336 mm, KKI215 : 215 mm  
Plage de fonctionnement PIK300, PRK300 : 1.5-8 m<sup>3</sup>/h (+20°C ; 1013 mbar)  
KKI215 : 0.5-4 m<sup>3</sup>/h (+20°C ; 1013 mbar)



## Turbocompresseurs HST™ 2500 et HST™ 6000

### Caractéristiques et avantages

Le turbocompresseur HST, moderne et silencieux, présente une conception avancée avec une technologie de paliers magnétiques éprouvée et un moteur haute vitesse entraîné par un variateur de fréquence intégré. Les turbocompresseurs sont largement utilisés pour fournir de l'air aux processus de traitement aérobie dans les stations de traitement des eaux usées. Ils sont également utilisés dans d'autres environnements où de grandes quantités d'air comprimé sont nécessaires.

### Principales caractéristiques

Plage de débit d'air 600 à 6800 Nm<sup>3</sup>/h  
Gamme de pression 30 à 130 kPa



## Turbocompresseurs HST™ 20, HST™ 30 et HST™ 40

### Caractéristiques et avantages

Utilisant un moteur à rendement premium et des paliers magnétiques à commande numérique, les HST 20, 30 et 40 offrent une réelle efficacité du réseau électrique à l'air comprimé. Elle se traduit par des économies considérables : faible consommation d'énergie, coûts d'exploitation réduits, coûts de maintenance diminués et moins de panne.

### Principales caractéristiques

Plage de débit d'air 1800 à 16100 Nm<sup>3</sup>/h  
Gamme de pression 30 à 100 kPa





## Pompes submersibles

### Pompe d'assainissement submersible type ABS AFP

---

#### Caractéristiques et avantages

La pompe submersible d'assainissement type ABS AFP, avec une puissance moteur atteignant 550 kW, offre une excellente gestion des matières fibreuses. Les pompes AFP sont conçues pour un pompage fiable et économique des effluents fortement pollués dans les applications commerciales, industrielles et municipales.

#### Principales caractéristiques

Refoulement DN 400 à DN 800  
Puissance moteur 160 à 600 kW  
Durée de vie roulements 100 000 h



### Pompe d'assainissement submersible type ABS XFP

---

#### Caractéristiques et avantages

Les pompes d'assainissement type ABS XFP sont conçues pour une installation immergée ou en fosse sèche dans les stations de pompage. Dotées de moteurs à rendement premium IE3, elles procurent des économies d'énergie significatives ainsi qu'une gestion efficace des matières fibreuses.

#### Principales caractéristiques

Refoulement DN 80 à DN 800  
Puissance moteur 1,3 à 620 kW  
Durée de vie roulements 100 000 h



### Pompe submersible en tube type ABS VUPX

---

#### Caractéristiques et avantages

Les pompes submersibles en tube VUPX sont adaptées lorsque d'importants volumes d'eaux pluviales ou eau de process doivent être pompés à des hauteurs maximales de 10 m. Ces pompes compactes, équipées de moteurs à rendement premium IE3, comportent des hélices à trois ou quatre pales et leur conception peu encombrante permet une installation dans des tubes.

#### Principales caractéristiques

Diamètre tube 600 à 1400 mm  
Puissance moteur 9 à 750 kW  
Durée de vie roulements 100 000 h



### Pompe submersible en tube à roue semi-axiale type ABS AFLX

---

#### Caractéristiques et avantages

Economisez de l'espace et réduisez les coûts d'installation avec la gamme de pompes en tube à roue semi-axiale AFLX, conçues pour une installation directe dans des tubes. Dotées de moteurs à rendement premium IE3, ces pompes comportent des hélices de 3 à 5 pales garantissant une fiabilité et une efficacité élevées.

#### Principales caractéristiques

Diamètre tube 600 à 1200 mm  
Puissance moteur 7,5 à 500 kW  
Durée de vie roulements 100 000 h



## Pompes submersibles de recirculation

### Pompe submersible de recirculation type ABS XRCP 250 à XRCP 800

#### Caractéristiques et avantages

Notre gamme premium de pompes de recirculation XRCP est spécifiquement conçue pour le pompage et la recirculation de boues activées au cours du processus de dénitrification/nitrification dans les stations de traitement d'eaux usées. Ces pompes compactes maniables, équipées de moteurs à rendement premium, vous procurent une performance énergétique hors pair.

#### Principales caractéristiques

Débit max.	5800 m <sup>3</sup> /h
Hauteur max.	2.5 m
Refoulement	DN 250, DN 400, DN 500, DN 800



### Pompe submersible de recirculation type ABS RCP 250 à RCP 800

#### Caractéristiques et avantages

Notre gamme standard de pompes de recirculation RCP est spécifiquement conçue pour le pompage et la recirculation de boues activées au cours du processus de dénitrification/nitrification dans les stations de traitement d'eaux usées. Cette pompe compacte et maniable est efficace et fiable.

#### Principales caractéristiques

Débit max.	4500 m <sup>3</sup> /h
Hauteur max.	1.8 m
Refoulement	DN 250, DN 400, DN 500, DN 800



## Pompes monocellulaires

### Pompe de surface type ABS FR

#### Caractéristiques et avantages

La pompe de surface FR anti-colmatage permet un pompage économique des eaux usées et effluents fortement pollués. Elle est adaptée au pompage des eaux claires, des eaux polluées et des effluents fortement pollués dans les applications commerciales, industrielles et municipales.

#### Principales caractéristiques

Refoulement	DN 50 à DN 800
Puissance moteur	Jusqu'à 700 kW
Durée de vie roulements	100 000 h



## Pompes à cavité progressive

### Pompe de transfert PC

---

#### Caractéristiques et avantages

La pompe de transfert Sulzer dispose d'un entraînement et d'un engrenage à commande directe. La pompe peut être installée verticalement ou horizontalement.

#### Principales caractéristiques

Débits	Jusqu'à 440 m <sup>3</sup> /h
Pressions	Jusqu'à 24 bar
Températures	-10 jusqu'à 100°C



### Pompe de transfert haute performance PC

---

#### Caractéristiques et avantages

La pompe de transfert haute performance PC est conçue pour un montage et un démontage aisés. Entretien sur place sans qu'il soit nécessaire de déconnecter ou déposer la tuyauterie d'aspiration ou de refoulement, la maintenance de cette pompe se trouve simplifiée pour un gain de temps considérable.

#### Principales caractéristiques

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



### Pompe à boues déshydratées PC

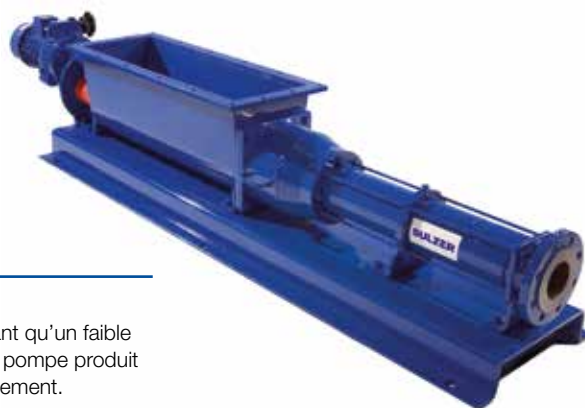
---

#### Caractéristiques et avantages

La pompe à boues déshydratées PC est une pompe à cavité progressive conçue avec une large entrée pour le transfert et la manipulation des boues épaissies et mélangées. Adaptée au pompage de boues visqueuses, pâtes épaisses non fluides et boues déshydratées (> 30% de teneur en matière sèche).

#### Principales caractéristiques

Débits	Jusqu'à 49 m <sup>3</sup> /h
Pressions	Jusqu'à 24 bar
Températures	-10 jusqu'à 100°C



### Pompe de dosage PC

---

#### Caractéristiques et avantages

La pompe de dosage PC propose une solution efficace, fiable et ne nécessitant qu'un faible entretien, pour les applications qui exigent un dosage précis à faible débit. La pompe produit une action de pompage régulière, sans impulsions et avec un très faible cisaillement.

#### Principales caractéristiques

Débits	5 à 1250 l/h
Pressions	Jusqu'à 72 bar
Températures	Jusqu'à 120°C



## Broyeurs eaux usées

### Muffin Monster™ – En ligne

#### Caractéristiques et avantages

Les broyeurs en ligne Muffin Monster sont conçus pour protéger les pompes et autres équipements sensibles en broyant les solides des eaux usées les plus résistants. La conception à double arbre, vitesse lente et couple élevé, élimine les solides tenaces qui menacent le bon fonctionnement de votre système de traitement des eaux usées.

#### Principales caractéristiques

Débits	Jusqu'à 1558 m <sup>3</sup> /h
Brides	De 100 à 500 mm
Pressions	Jusqu'à 6 bar



### Muffin Monster™ – En canal ouvert

#### Caractéristiques et avantages

Les broyeurs Muffin Monster, en canal ouvert, à double arbre, vitesse lente et couple élevé broie facilement les solides des eaux usées pour protéger les pompes et autres équipements indispensables contre les obstructions et les dommages.

#### Principales caractéristiques

Débits	Jusqu'à 1277 m <sup>3</sup> /h
Chambre de coupe	Jusqu'à 1500 mm



### Channel Monster™

#### Caractéristiques et avantages

Les broyeurs Channel Monster à haut débit protègent les stations de pompage et de traitement des eaux usées contre les solides les plus résistants. Les tambours de filtration rotatifs permettent de capturer les solides et de les diriger vers les puissants broyeurs à double arbre pour les déchiqeter.

#### Principales caractéristiques

Débits	Jusqu'à 2775 m <sup>3</sup> /h
Chambre de coupe	Jusqu'à 1500 mm
Durée de vie roulements	100 000 h





## Équipement de contrôle et surveillance

Sulzer propose une large gamme de solutions de contrôle et surveillance avancées pour les équipements de traitement des eaux usées. Les solutions de contrôle proposées peuvent également aider à améliorer l'efficacité du réseau de collecte y compris les stations de traitement des eaux usées et l'ensemble du réseau.

Pour en savoir plus sur la gamme complète, rendez-vous sur [www.sulzer.com](http://www.sulzer.com)

### Contrôle de fuites type ABS CA 461

#### Caractéristiques et avantages

Le CA 461 est conçu pour surveiller et détecter les fuites à l'intérieur des pompes et des agitateurs. L'amplificateur est hébergé dans un boîtier standard conçu pour être monté sur un rail DIN. L'unité est disponible en deux versions, alimentation 24 VCC ou 110-230 VCA.

### Relais de détection de température et de fuites type ABS CA 462

#### Caractéristiques et avantages

Le CA 462 est conçu pour surveiller et détecter les fuites et la température à l'intérieur des pompes et des mélangeurs. L'amplificateur est hébergé dans un boîtier standard conçu pour être monté sur un rail DIN. L'unité est disponible en deux versions, alimentation 24 VCC ou 110-230 VCA.

### Contrôleur d'équipement EC 531

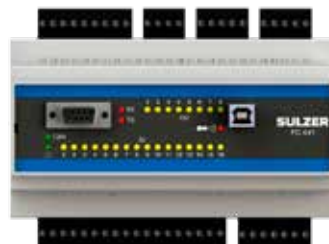
#### Caractéristiques et avantages

L'EC 531 est une solution tout-en-un pour le contrôle et la surveillance d'une ou de deux pompes. Il est principalement destiné aux stations de pompage municipales. Le logiciel inclus à l'unité EC 531 est une évolution des systèmes de surveillance avancés du PC 441.

### Contrôleur de pompe type ABS PC 441

#### Caractéristiques et avantages

Le PC 441 est un moniteur et contrôleur pour une à quatre pompes. Il possède de nombreuses fonctionnalités avancées pour minimiser les coûts d'exploitation et accroître la disponibilité de l'équipement dans une station de traitement d'eaux usées.



# Le service tout au long du cycle de vie de votre équipement

Sulzer est non seulement expert en matière de fourniture de votre équipement mais vous accompagne également tout au long de son cycle de vie. Notre offre de service et de maintenance va de la simple réparation en atelier aux accords-cadres d'exploitation et de maintenance pour vos stations de traitement d'eaux usées.

## Services d'installation d'équipements

L'installation d'équipements de traitement des eaux usées est une tâche complexe qui peut s'avérer dangereuse et où un travail de mauvaise qualité peut augmenter les coûts d'exploitation, entacher la fiabilité et réduire la durée de vie de l'équipement. Les techniciens Sulzer, continuellement formés et parfaitement équipés, assurent une installation sûre et sécurisée. Ils peuvent accompagner et soutenir votre propre personnel en leur fournissant des conseils et recommandations pour optimiser la maintenance.

Nos services couvrent :

- L'installation d'équipement mécanique
- L'installation d'équipement électrique
- La mise en service et essai sur site

## Contrats de maintenance

La maintenance régulière des pompes et autres équipements d'eaux usées réduit le risque de pannes et d'appels d'urgence. Les services de maintenance planifiée de Sulzer garantissent ainsi des coûts moindres et plus prévisibles. Que ce soit des visites régulières sur site pour vérifier l'état de l'équipement ou des révisions planifiées pour rétablir le fonctionnement de l'équipement, nos techniciens travaillent avec une efficacité maximale en limitant les perturbations et interruptions sur site.

Nous proposons :

- La maintenance et la réparation sur site
- L'étude et l'analyse du site et de l'équipement
- Les services de gestion de l'énergie



## Pièces de rechange et kits de pièces de rechange

L'élément clé d'une maintenance efficace est d'avoir les pièces de rechange essentielles à portée de main dès que votre personnel en a besoin. Sulzer dispose de stocks centraux étendus et d'une logistique efficace qui garantissent une livraison rapide des pièces, ainsi que des outils logiciels et une expertise technique pour vous assister dans l'identification de l'équipement et la sélection des pièces. En toute simplicité, nous vous proposons une gamme de kits avec tout le nécessaire pour entretenir votre équipement.

Nous fournissons :

- Les pièces de rechange
- Les kits de pièces de rechange
- Les kits service
- Les kits de mise à niveau
- Les recommandations de pièces de rechange stratégiques

## Services en atelier

Sulzer dispose d'un vaste réseau d'ateliers qui jouent la proximité pour une réponse rapide. Dotés de techniciens continuellement formés et étroitement associés à nos usines de fabrication, nos ateliers sont équipés pour réparer et remettre à neuf tous types d'équipements eaux usées. Ils remettent les équipements haut de gamme à l'état « neuf » en utilisant uniquement les pièces de rechange d'origine du fabricant pour une fiabilité maximale et une consommation d'énergie minimale.

Nos ateliers réalisent :

- Les réparations d'équipements Sulzer
- Les réparations d'équipements de marques concurrentes
- Les réparations d'équipements antidéflagrants
- L'installation et la dépose
- La mise en service et essai après réparation

## Services de remplacement et de mise à niveau

Plus l'équipement vieillit, plus son exploitation est coûteuse. Les pièces de rechange deviennent chères et les délais de livraison s'allongent, alors que les performances sont inférieures à celles des produits plus récents. Le personnel du support technique Sulzer peut vous aider à identifier et à prioriser les opportunités de remplacement ou de mise à niveau, de sorte que vous puissiez choisir l'équipement le plus approprié au moment le plus opportun. Outre recommander et fournir l'équipement, nous pouvons nous charger entièrement de son installation et de sa mise en service si vous le souhaitez.

Nous pouvons proposer :

- Le remplacement d'équipement
- Le remplacement des supports d'adaptateurs et barres de guidage
- L'aide à la sélection et le support technique
- La gestion totale du contrat

### Services de diagnostic et conseil



Consultation  
Observation  
Inspection

**Prendre des décisions éclairées  
et garder le contrôle**

### Services de maintenance et support



Services sur site  
Services en atelier  
Pièces de rechange

**Entretenez votre équipement  
selon les meilleures pratiques  
de l'industrie**

### Optimisation technique et économique



Amélioration technique  
Augmentation de la fiabilité  
Optimisation économique

**Tirez le meilleur parti de  
vos actifs**



[www.sulzer.com](http://www.sulzer.com)

E10316 fr 4.2021, Copyright © Sulzer Ltd 2021  
Cette brochure est une présentation générale. Elle n'apporte ou ne constitue aucune garantie d'une quelconque nature. Veuillez nous contacter pour obtenir une description des garanties proposées avec nos produits. Les instructions d'utilisation et de sécurité seront indiquées séparément. Toutes les informations des présentes peuvent faire l'objet de changements sans préavis.

