

Tratamiento, abastecimiento y distribución de agua



La Ventaja Sulzer

Soluciones probadas e innovadoras para aplicaciones de agua limpia

Como uno de los líderes mundiales en el diseño y fabricación de bombas y agitadores, Sulzer es reconocido por suministrar productos con una excelente calidad y fiabilidad para una gran variedad de aplicaciones en la exigente industria del agua.



Colaboración con el cliente

- Con instalaciones de pruebas a escala real, Sulzer le permite acceder a la excelencia en el diseño de hidráulicas y a un rango de aplicaciones único
- Experiencia con una gran diversidad de líquidos de diferentes procesos y entornos de aplicación
- Conocimiento superior de las aplicaciones, como resultado de una extensa experiencia y conocimiento de las necesidades de los clientes
- Trabajar en estrecha colaboración con nuestros clientes e implicarnos plenamente en las particularidades de sus procesos, nos permite identificar y ofrecer las soluciones óptimas para los mismos

Servicio cercano

- La red global de suministro y servicio al cliente de Sulzer, formada por modernos centros de servicio y de gestión de piezas de repuesto, pone a su disposición -24 horas al día- personal de soporte cualificado durante toda la vida útil del producto
- Nuestra extensa oferta de servicios incluye auditorías energéticas, programas de suministro rápido, actualización y retro- adaptación de equipos, variedad de packs de servicio, así como análisis y solución de problemas

Los productos más adecuados

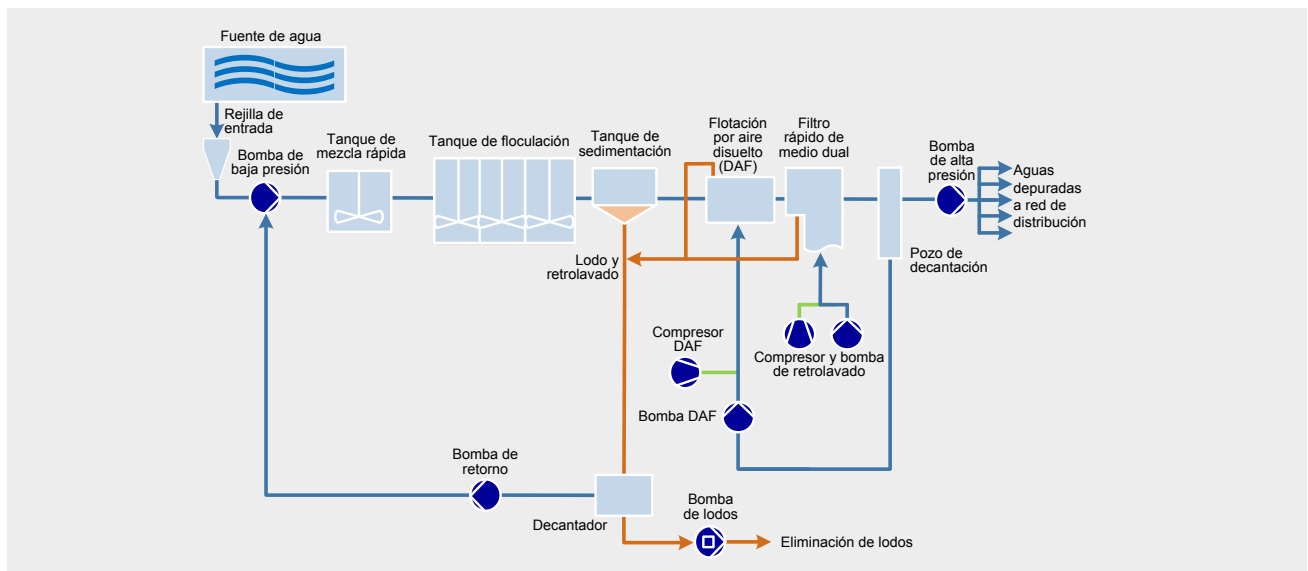
- Una completa gama de productos y soluciones personalizadas para la mejora de los procesos
- La contrastada fiabilidad de Sulzer incrementa los tiempos de producción sin paradas y reduce el número total de averías de los equipos
- Materiales avanzados, múltiples tipos de juntas mecánicas y una excelente eficiencia en su conjunto, garantizan la fiabilidad de los procesos y una operación con el mínimo mantenimiento
- Productos de alta eficiencia energética y bajo coste del ciclo de vida con un menor impacto ambiental

Tenemos la solución de bombeo para cualquier proceso

Tratamiento de agua

Cuando se diseña una nueva estación de tratamiento de agua potable, o en la remodelación de una existente, los costes de operación son tan importantes como los de la propia inversión. Las innovadoras bombas, agitadores y compresores de Sulzer añan la fiabilidad del proceso de tratamiento y una eficiencia energética superior.

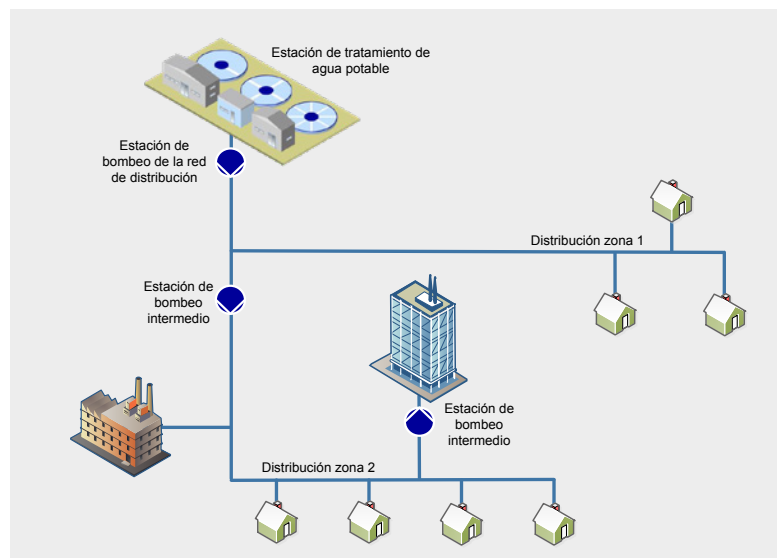
La Ventaja Sulzer es evidente desde el momento en el que el agua bruta se recoge para transportarla a la planta de tratamiento. Independientemente del proceso utilizado en ella, Sulzer ayuda a garantizar el funcionamiento más eficiente y fiable, desde la estación de bombeo de cabecera y a través de toda la planta de tratamiento del agua, incluyendo cualquier servicio de bombeo a lo largo del proceso.



Abastecimiento y distribución de agua

Hacer llegar el agua potable a todos los rincones de la red de distribución implica enfrentarse a muchos retos a lo largo del camino. Desde la planta de tratamiento, pasando por todas las estaciones de bombeo y más allá, las bombas de Sulzer transportan el agua potable a su destino a la presión y el caudal precisos.

Nuestras soluciones se ajustan a cada tarea para conseguir un funcionamiento fiable y una eficiencia energética superior. Desde la planta de tratamiento hasta el grifo del usuario, Sulzer marca la diferencia con innovadoras soluciones de bombeo.



Nuestra completa gama de productos

La Ventaja Sulzer es visible en el diseño y la innovadora construcción de nuestros equipos, que incluyen las más avanzadas hidráulicas, así como diseños mecánicos fiables y robustos. Otras características, como los motores IE3 Premium Efficiency de nuestras bombas sumergibles y la probada tecnología de los rodamientos magnéticos de nuestros silenciosos turbocompresores, optimizan aún más la eficiencia energética.

Asimismo, nuestra ventaja también proviene de nuestros amplios conocimientos y herramientas innovadoras. Mediante la combinación de ambos, podemos estudiar una planta existente o el diseño de una nueva y recomendar las soluciones más adecuadas para la mejora completa de la instalación o la selección de equipos nuevos.

En Sulzer, ud. tiene un colaborador con competencia global. Nuestras soluciones cumplen las expectativas de los más altos estándares en las aplicaciones de agua potable, incluyendo las normas de certificación más reconocidas internacionalmente, como ACS, WRAS y NSF 61.

Aplicación	Tipo de producto						
	Bomba de cámara partida SMD	Bomba vertical de turbina JTS	Bomba de aspiración axial SNS/AHLSTAR A/CPT	Bomba multietapa vertical VMS	Turbo-compresor HST	Bombas de cavidad progresiva PC	Agitador Scaba
Tratamiento de agua							
Estación de bombeo de entrada / captación / baja presión	✓	✓	✓				
Floculación y sedimentación	✓		✓				✓
Flotación por aire disuelto (DAF)	✓		✓		✓		
Filtración	✓		✓	✓	✓		
Retrolavado	✓		✓	✓			
Estación de bombeo de salida / alta presión	✓	✓	✓	✓			
Lodos						✓	
Distribución y abastecimiento de agua							
Distribución y abastecimiento	✓	✓	✓				
Incremento de presión			✓	✓			

Gama de productos

BOMBA DE CÁMARA PARTIDA Y DOBLE ASPIRACIÓN SMD

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- Diseño hidráulico óptimo con altos niveles de eficiencia en un amplio rango de caudales
- Valor de Altura Neta Positiva en la Aspiración requerida (NPSHR) excepcionalmente bajo no solo en el mejor punto de servicio, sino también en sobrecarga
- Fácil mantenimiento; piezas intercambiables
- Ejecución horizontal y vertical

CARACTERÍSTICAS

Caudal	hasta 16.000 m ³ /h / 70.000 USgpm
Altura	hasta 260 m / 850 ft
Presión	hasta 34 bar / 490 psi
Temperatura	hasta 140°C / 280°F

APLICACIONES

- Captación, transporte, abastecimiento y distribución de agua
- Desalación
- Tratamiento de agua
- Riego



BOMBA VERTICAL DE TURBINA ESTÁNDAR JTS

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- Fiable bomba vertical de turbina de configuración estandarizada para proporcionar una rápida respuesta a las demandas del mercado
- Prensaestopas por empaquetadura para un sellado fiable y fácil mantenimiento. Sello mecánico opcional
- Rodamientos revestidos de caucho/goma en cuerpo de difusor y columnas para reducir el mantenimiento. Disponibilidad también de otros tipos de materiales de rodamientos
- Campana de aspiración con nervaduras anti-vórtice, rodamiento de cola y anillos de desgaste
- Cojinete de empuje en la bomba o el motor

CARACTERÍSTICAS

Caudal	hasta 1.500 m ³ /h / 8.000 USgpm
Altura	hasta 300 m / 1.000 ft
Presión	hasta 36 bar / 525 psi
Temperatura	hasta 85°C / 185°F

APLICACIONES

- Captación de agua
- Abastecimiento y distribución de agua
- Riego



BOMBA MULTIETAPA VERTICAL VMS

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- Fiable serie de bombas multietapa verticales que ofrecen una alta eficiencia cumpliendo los requisitos de la directiva de Ecodiseño o ErP
- Su diseño modular facilita su selección y adaptación a las necesidades de la aplicación requerida
- Bajo NPSHr, alta durabilidad de los materiales seleccionados y motores eléctricos libres de mantenimiento, son factores que garantizan una alta rentabilidad durante toda la vida útil de la bomba

CARACTERÍSTICAS

Caudal	1,90 - 160 m ³ /h / 8 - 705 USgpm
Altura	3 - 400 m / 10 - 1.312 ft
Presión	hasta 40 bar / 363 psi
Temperatura	-20°C to +40°C / -4°F to +104°F

APLICACIONES

- Tratamiento de agua
- Distribución de agua
- Incremento de presión
- Riego



BOMBA CENTRÍFUGA MONOETAPA DE ASPIRACIÓN AXIAL AHLSTAR A

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

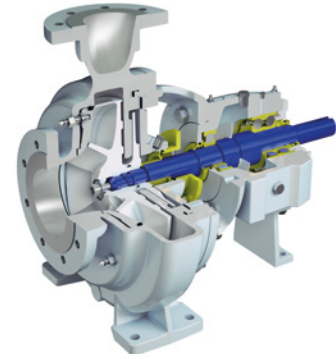
- Las bombas AHLSTAR ahorran energía y agua de sellado
- Diseñadas para cumplir los requisitos de las normas EN ISO 5199 y EN 22858 (ISO 2858)
- El diseño modular de esta gama utiliza componentes comunes y permite un alto intercambio de piezas, lo que se traduce en la reducción de costes de inventario
- Concepto de sellado del eje con el más bajo coste posible, a través de distintas opciones como sello dinámico, sellos mecánicos y empaquetadura
- Instalación rápida, funcionamiento seguro y fácil mantenimiento

CARACTERÍSTICAS

Caudal	11.000 m ³ /h / 48.400 USgpm
Altura	160 m / 525 ft
Presión	16 / 25 bar, 230 / 360 psi, según material y tamaño
Temperatura	180°C / 355°F

APLICACIONES

- Líquidos limpios y ligeramente contaminados
- Líquidos con gases y aplicaciones de autocebado
- Desalación
- Tratamiento de agua



BOMBA CENTRÍFUGA MONOETAPA DE ASPIRACIÓN AXIAL CPT

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

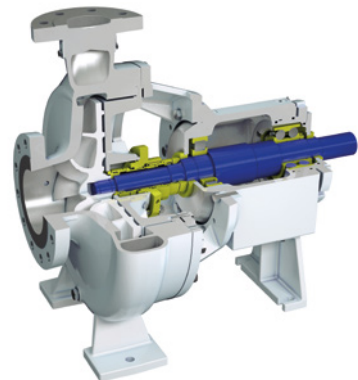
- Excede los requisitos de la norma ANSI/ASME B73.1
- Idónea para las aplicaciones industriales más exigentes
- Exclusivas características de diseño superior que minimizan los costes del ciclo de vida útil
- Instalación rápida, funcionamiento seguro y fácil mantenimiento

CARACTERÍSTICAS

Caudal	hasta 1.600 m ³ /h / 7.000 USgpm
Altura	hasta 220 m / 720 ft
Presión	hasta 26 bar / 375 psi
Temperatura	hasta 260°C / 500°F

APLICACIONES

- Líquidos limpios y ligeramente contaminados
- Desalación
- Tratamiento de agua
- Distribución de agua



BOMBA CENTRÍFUGA MONOETAPA DE ASPIRACIÓN AXIAL SNS

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

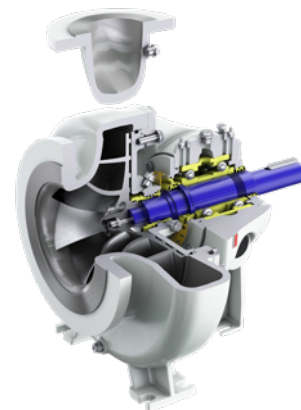
- Diseñada para cumplir los requisitos de diseño de la norma internacional EN ISO 5199
- Excede las exigencias de la UE para productos relacionados con la energía (ErP)
- Máxima eficiencia que excede el Índice de Eficiencia Mínima (MEI) 0.7.
- Innovadoras hidráulicas que garantizan un rendimiento óptimo con un bajo NPSHr
- Reducidos costes de operación y mantenimiento gracias a su bajo consumo energético, alta estandarización, fácil mantenimiento y diseño único

CARACTERÍSTICAS

Caudal	hasta 1.400 m ³ /h / 6.000 USgpm
Altura	hasta 160 m / 525 ft
Presión	hasta 16 bar / 230 psi
Temperatura	hasta 120°C / 250°F

APLICACIONES

- Líquidos limpios y ligeramente contaminados
- Desalación
- Tratamiento de agua
- Distribución de agua



AGITADOR VERTICAL SCABA

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- Agitadores de montaje vertical en la parte superior del depósito o brida inferior con posibilidad de distintos tipos accionamientos según necesidades del proceso (engranaje o accionamiento por correa)
- Agitadores de instalación en seco resultado de profundos conocimientos de los procesos, lo que nos permite adaptar individualmente cada agitador a cada caso específico y garantizar el resultado requerido para el proceso con el mínimo consumo energético
- Gran variedad de opciones de impulsor
- Hélices SHP de alto rendimiento
- Creación de un flujo axial favorable

CARACTERÍSTICAS

Diámetro del impulsor	hasta 8.000 mm / 316 in
Longitud del eje	hasta 30 m / 100 ft
Potencia	hasta 450 kW / 600 hp

APLICACIONES

- Mezcla en tanques
- Líquidos limpios y ligeramente contaminados
- Tratamiento de agua



TURBOCOMPRESOR HST™

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- Alto rendimiento, garantizando unos costes del ciclo de vida óptimos
- Bajo nivel de ruido: no se necesita insonorización acústica adicional
- Sin desgaste, por lo que su mantenimiento es mínimo
- Diseño sencillo con componentes integrados
- Medición precisa del caudal de aire
- Sin vibraciones, lo que reduce la tensión en las tuberías
- Totalmente certificado
- Puede funcionar con todo tipo de soplantes convencionales

CARACTERÍSTICAS

Caudal de aire	hasta 16.000 Nm ³ /jh / 10.200 SCFM
Aumento de presión	hasta 125 kPa / 18 psi
Potencia del motor	75–400 kW / 100–500 hp

APLICACIONES

- Flotación por aire disuelto (DAF)
- Lavado de filtros por aire



BOMBA PC DE CAVIDAD PROGRESIVA QUICK-STRIP

DESCRIPCIÓN Y VENTAJAS

- Ahorro de tiempo en mantenimiento, fácil retirada de elementos fibrosos que pudieran adherirse a la hidráulica sin necesidad de desconectar de las tuberías
- Diseñada para uso en líneas de fangos, donde la alta fiabilidad es esencial y el tiempo de inactividad debe ser mínimo
- Variedad de materiales para adaptarse a una amplia gama de aplicaciones de procesos
- Los robustos motores y reductoras de bajas velocidades de funcionamiento constituyen una parte determinante de su diseño

CARACTERÍSTICAS

Caudal	hasta 225 m ³ /h / 990 USgpm
Presión	hasta 12 bar / 170 psi
Temperatura	-10 to 100°C / 14 to 212°F

APLICACIONES

- Bombeo y transporte de fangos
- Efluentes urbanos e industriales
- Procesos sensibles al esfuerzo cortante
- Fluidos no newtonianos pseudoplásticos



www.sulzer.com



E10415 es 11.2018, Copyright © Sulzer Ltd 2018
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.