

Agitateur Flow Booster Type ABS XSB 900 M

SULZER

50 Hz

Les agitateurs lents flow booster répondent à une large gamme d'applications de mélange et d'agitation. Ils sont adaptés à la circulation des eaux usées et la génération de flux lors des étapes de nitrification, dénitrification et élimination des phosphates.

Construction

Le flow booster est conçu comme une unité compacte et étanche comprenant une hélice et un système d'accouplement avec dispositif de verrouillage.

Les flow booster sont disponibles en version: **fonte (EC)**.

Température maximale admissible pour un fonctionnement continu est de 40 °C.

Moteur

Moteur triphasé à cage d'écureuil doté d'un rendement premium IE3, 4 pôles, 50 Hz, classe d'isolation F (155 °C), submersion max. 20 m.

Hélice

Techniquement optimisée, l'hélice auto-nettoyante 3 pales garantit un fonctionnement efficace, exempt de vibrations. Les hélices sont conçues pour atteindre des poussées élevées qui génèrent une capacité élevée de flux axial.

Bague de déviation des solides

Ce joint breveté protège la garniture mécanique des dommages pouvant être occasionnés par l'intrusion de solides ou de matières fibreuses.

Roulements

Roulements lubrifiés à vie avec une durée de vie supérieure à 100 000 h de fonctionnement.

Réducteur à engrenages

Le réducteur à engrenages hélicoïdaux assure un rendement élevé et une durée de fonctionnement très longue, huile de lubrification.

Étanchéité de l'arbre

Bague à lèvres côté moteur, garniture mécanique en carbure de silicium côté fluide, indépendante du sens de rotation. Joints toriques / Joints à lèvres : NBR.

Contrôle de l'étanchéité

Système DI avec sonde dans la chambre à huile, la boîte à bornes, le moteur et le réducteur.

Contrôle de la température

Système de contrôle de la température (TCS) doté de sondes thermiques, situées dans chaque phase du stator, qui déclenchent une alarme ou arrêtent le moteur automatiquement avant la surchauffe du moteur.

Câble

10 m (résistant eaux usées).

Longueurs en option 15 m, 20 m, 25 m, 30 m.

Options

Version anti-déflagrante, classe d'isolation H, joints viton, câble EMC, gainage de câble, sondes PTC ou PT 100 dans le stator, double garniture mécanique.



Poids du flow booster

PA 12/4, PA 35/4 = 226 kg

PA 19/4 = 238 kg

PA 25/4 = 243 kg

Poids socle béton et système d'accouplement

XSB 900 = 225 kg

Données moteur

Moteur	PA 12/4	PA 19/4	PA 25/4	PA 35/4
Puissance nominale [kW]	1.2	1.9	2.5	3.5
Intensité nominale à 400 V [A]	2.37	3.75	4.63	7.63
Rendement moteur [%]	87.8	88.3	89.6	88.4
Vitesse [tr/mn]	86	108	121	134

Performances flow booster

Hydraulique No.	Hélice Diamètre (mm)	Puissance P _p en kW	Moteur kW
XSB 931	900	0.6	1.2
XSB 932	900	1.2	1.9
XSB 933	900	1.9	2.5
XSB 934	900	2.4	3.5

Matériaux

Pièce	Matériaux
Carcasse moteur	EN1563; EN-GJS-400-18 (GGG-40)
Arbre moteur	1.0060 (St 60-2)
Arbre hélice	1.7225 fully encapsulated (42CrMo4)
Arbre hélice (double garn. mécanique)	1.4418
Hélice	1.4571 (AISI 316 Ti)

www.sulzer.com

XSB 900 M 50Hz fr (27.06.2023), Copyright © Sulzer Ltd 2023

Ce document ne fournit aucune garantie de quelque sorte que ce soit. Veuillez nous contacter pour obtenir une description des garanties proposées pour nos produits. Les instructions d'utilisation et de sécurité seront fournies séparément. Toutes les informations contenues dans les présentes sont soumises à modification sans préavis.