

Innovative Lösungen in der Abwasserreinigung



Der Sulzer Vorteil

Sulzer ist ein Weltführer in der Konstruktion und Herstellung von Anlagen zur Förderung von Abwasser. Unser Angebot geht weit über die Lieferung von Pumpen hinaus und ermöglicht unseren Kunden, deutliche Vorteile aus innovativen Systemlösungen zu erzielen.

Partnerschaft mit unseren Kunden

- Erfahrung im Umgang mit verschiedenen Prozessanforderungen und Anwendungsbereichen
- Überdurchschnittlich hohes Verständnis der Anwendungen aufgrund unserer umfangreichen Erfahrung und Kenntnis der Kundenanforderungen
- Durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden und die unmittelbare Auseinandersetzung mit den Feinheiten ihrer Prozesse sind wir in der Lage, optimale Lösungen zu finden und zu liefern

Produkte, die passen

- Ein umfangreiches Produktportfolio und individuell angepasste Lösungen zur Verbesserung Ihrer Prozesse
- Die bewiesene Zuverlässigkeit von Sulzer-Produkten sorgt für zunehmende Verfügbarkeit und für weniger Ausfälle
- Hochentwickelte Materialien, Dichtungslösungen und beste Gesamtbetriebseffizienz sichern die Zuverlässigkeit der Prozesse sowie einen wartungsarmen Betrieb
- Energiesparende Produkte mit niedrigen Lebenszykluskosten und erhöhter Umweltverträglichkeit

Service direkt vor Ort

- Das globale Liefer- und Kundenservicenetzwerk von Sulzer (dem fortschrittliche Service- und Teilezentren angehören) bietet professionellen Service für den gesamten Lebenszyklus der Produkte und dies rund um die Uhr
- Teil unseres umfassenden Angebotes an Services sind Energieaudits, Programme zur direkten und zeitnahen Lieferung, vorkonfigurierte Retrofit-Produkte, verschiedene Ersatzteil- und Wartungssets und die Störungsbehebung vor Ort



Unser weltumspannendes Unternehmen

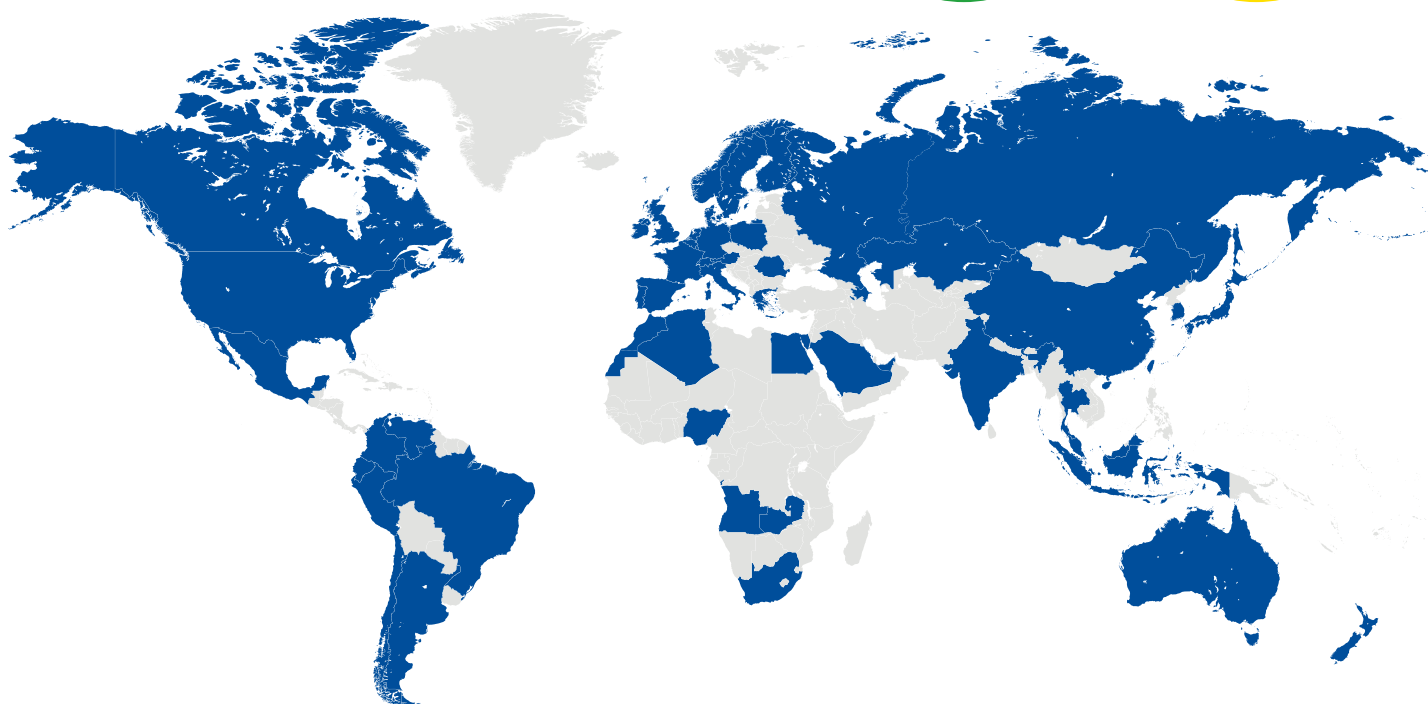
Ganz egal wo Sie sich befinden - Sulzer ist direkt in Ihrer Nähe und versorgt Sie immer optimal mit Pumpen-, Rührwerks- und Belüfertechnologie, Fachwissen und Services. Da wir in aller Welt vertreten sind, haben wir unsere Vertriebs-, Service- und Lieferzentren gezielt so angesiedelt, dass wir in Ihrer Reichweite bleiben. Sulzer ist der optimale Partner, um alle Ihre Ziele in Sachen Leistung, Zuverlässigkeit, Sicherheit und Nachhaltigkeit zu erreichen.

Das globale Liefer- und Kundenservicenetzwerk von Sulzer, dem fortschrittliche Service- und Teilezentren angehören, bietet professionellen Service für den gesamten Lebenszyklus der Produkte. Wir sind bekannt für unsere hochentwickelten Produkte, unseren Service und unsere Zuverlässigkeit sowie unsere energieeffizienten Lösungen.

Unsere Kunden profitieren von unserer intensiven Forschungs- und Entwicklungsarbeit auf dem Gebiet der Hydrodynamik, von prozessorientierten Produkten und von Sondermaterialien. Alle Sulzer Produktionsstätten verfügen über fortschrittliche Prüffelder zum Nachweis der Pumpenleistung und Überprüfung der Zusatzausrüstung. Dadurch sorgen wir für reibungslose Abläufe bei der späteren Inbetriebnahme vor Ort.

Qualität und Nachhaltigkeit

Wir fühlen uns verpflichtet, unseren Kunden bestmögliche Produkte zu liefern, welche den höchsten Qualitätsstandard in unserer Branche darstellen. Unsere Niederlassungen in aller Welt arbeiten nach zertifizierten Managementsystemen gemäß ISO 9001 (Qualität), ISO 14001 (Umwelt) und OHSAS 18001 (Gesundheit und Sicherheit). Dies ist gleichzeitig eine wirkungsvolle Grundlage, um Prozesse und Produkte fortlaufend zu verbessern.



Ihr Abwasserbetrieb

Ihr Unternehmen ist daran beteiligt, die Welt zu verbessern. Innovation und Technologie können Ihnen helfen die Herausforderungen, welche Wasser an uns stellt, zu bewältigen.

Globales

Eine Welt im Wandel und Veränderungen in der Gesetzgebung üben Druck auf Ihr Unternehmen aus.

- Gesetzgebung
- CO₂-Grenzwerte
- Überflutungsrisiken
- Klimawandel
- Stadtentwicklung

Unternehmen

Sie müssen der wirtschaftlichen Realität und den Ansprüchen Ihrer Kunden ins Auge sehen.

- Energiekosten reduzieren
- Betriebskosten senken
- Serviceniveau verbessern
- Kommunale und private Betreiber
- Austausch und Modernisierung

Soziales

Ihr Unternehmen trägt dazu bei, Ziele von größerer menschlicher Tragweite zu verwirklichen.

- Wasserverbrauch
- Hygiene
- Umweltschutz
- Nachhaltigkeit



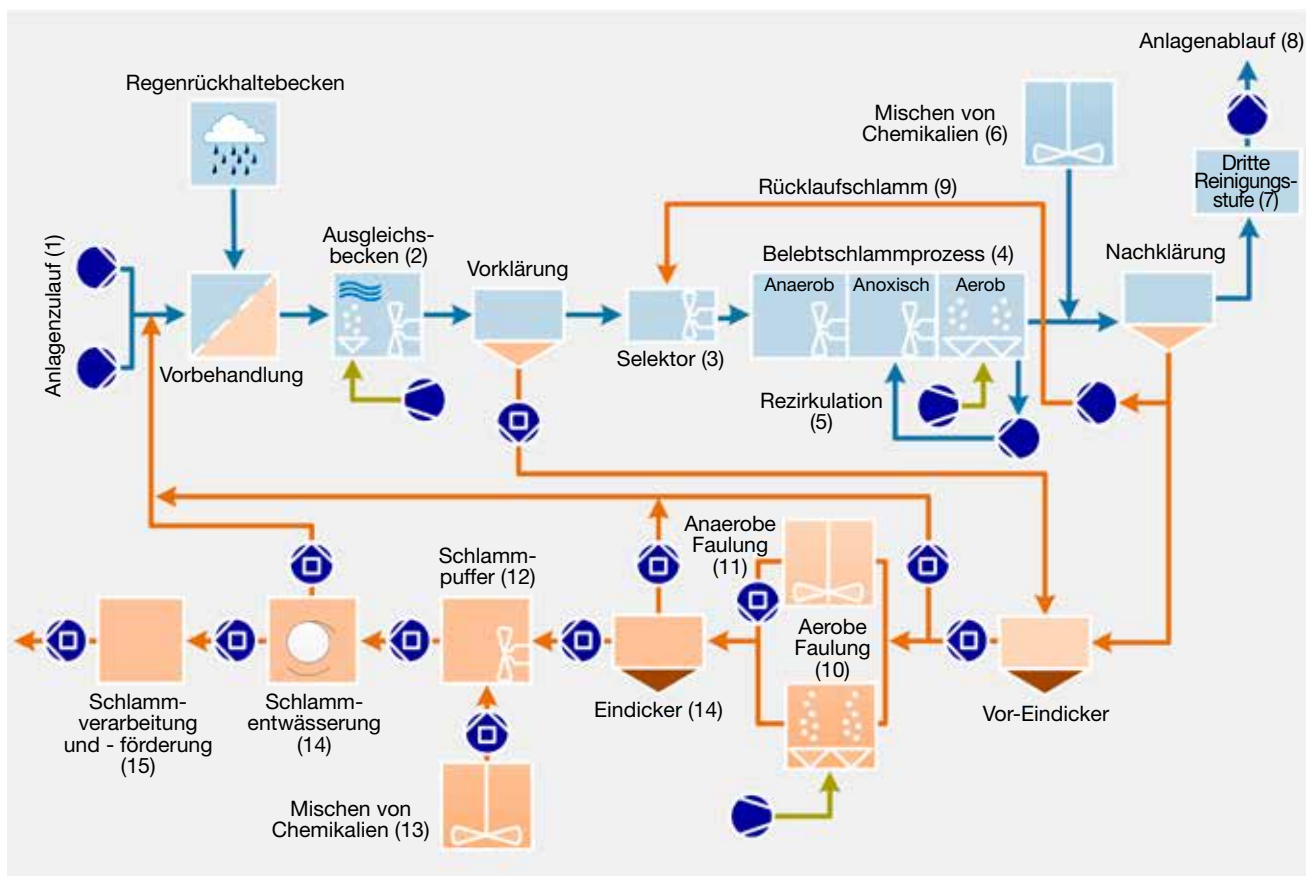
Innovative Lösungen bei der Abwasserreinigung

Bei der Planung einer neuen Kläranlage oder der Modernisierung einer bestehenden, sind die Betriebskosten ebenso wichtig, wie die Investitionskosten. Die innovativen Pumpen, Rührwerke, Turboverdichter, Belüftungssysteme und anderen Lösungen von Sulzer verbinden eine zuverlässige Förderleistung mit hoher Energieeffizienz.

Der Sulzer Vorteil ist ersichtlich, sobald das Abwasser Ihre Kläranlage erreicht. Sowohl bei mechanischen als auch bei biologischen Prozessen stellen wir die Effizienz und Zuverlässigkeit sicher und reduzieren dabei gleichzeitig den Energieverbrauch.

Dies erreichen wir durch führende Motortechnologien, fortschrittliche Hydraulikkonzepte und eine innovative Anlagenkonstruktion. Hocheffiziente IE3-Motoren und IE3 äquivalente Permanentmagnetmotoren werden standardmäßig verwendet. Der Energieverbrauch wird durch Merkmale unserer selbstreinigenden Rührwerkspropeller oder die hochwertigen Magnetlager unserer Turboverdichter weiter reduziert.

Unsere Anlagen werden durch umfassendes Fachwissen und eine breite Palette an zusätzlicher Ausrüstung optimiert. Wir sind in der Lage, Ihre bestehende Anlage zu analysieren und die richtigen Lösungen für eine komplette Modernisierung zu bestimmen. Wenn Sie mit Sulzer zusammenarbeiten, haben Sie einen einzigen Partner für die Feststellung und Umsetzung potentieller Verbesserungen.



Die Nummern in Klammern beziehen sich auf die Anwendungen in der Matrix auf Seite 6-7.

Unsere umfassende Produktpalette

Produktbereich	Produktbezeichnung	Anwendung															Premium-Effizienz (IE3)	Isolationsklasse H
		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
Rührwerke	Scaba vertikales Langwellenrührwerk	✓	✓	✓			✓	✓				✓	✓	✓			✓	✓
	SALOMIX™ SSF und SSA horizontales Langwellenrührwerk						✓	✓					✓	✓				✓
Tauchmotorrührwerke Premium-Effizienz	Tauchmotorrührwerk Typ ABS XRW 210 bis 900	✓	✓				✓					✓						✓
	Strömungsbeschleuniger Typ ABS XSB 900 bis 2750	✓	✓	✓			✓											✓
Tauchmotorrührwerke Standard	Strömungsbeschleuniger Typ ABS SB 900 bis 2500	✓	✓	✓			✓											✓
	Strömungsbeschleuniger Typ ABS SB 1200 KA	✓	✓	✓			✓											✓
	Tauchmotorrührwerk Typ ABS RW 200 bis 650	✓	✓				✓						✓					✓
Belüftungssysteme	Beckenreinigung Typ ABS Turbostrahler	✓			✓						✓							
	Tauchbelüfter Typ ABS XTA, XTAK	✓			✓						✓							
	Tauchrotorbelüfter OKI	✓			✓						✓							
	Tellerbelüftungssystem Typ ABS				✓			✓			✓							
	HST™ 2500 und 6000 Turboverdichter				✓			✓			✓							
	HST™ 20, 30 und 40 Turboverdichter				✓			✓			✓							
Tauchmotorpumpen für anspruchsvolle Anwendungen	Abwasserpumpe Typ ABS AFP	✓				✓			✓	✓								✓
	Abwasserpumpe Typ ABS XFP	✓				✓			✓	✓								✓
	Rohrschachtpumpe Typ ABS VUPX					✓			✓	✓								✓
	Rohrschachtpumpe Typ ABS AFLX	✓				✓			✓	✓								✓
	Rezirkulationspumpe Typ ABS XRCP 250 bis 800					✓			✓									✓
	Rezirkulationspumpe Typ ABS RCP 250 bis 800					✓			✓									✓
Einstufige Pumpen	Trocken aufgestellte Pumpe Typ ABS FR	✓				✓			✓	✓								✓
Exzenter-schnecken-pumpen	PC Transferpumpe											✓	✓	✓			✓	✓
	PC Komfort-Transferpumpe											✓	✓	✓			✓	✓
	PC Trichterpumpe														✓	✓		✓
	PC Dosierpumpe												✓	✓				✓
Doppelwellenzerkleinerer	Muffin Monster™ – Rohrleitungszerkleinerer	✓								✓	✓	✓	✓			✓	✓	
	Muffin Monster™ – Kanalzerkleinerer	✓																
	Channel Monster™	✓																
Steuerung und Überwachung	Dichtigkeitsüberwachungsmodul Typ ABS CA 461																	
	Temperatur- und Dichtigkeitsüberwachungsmodul Typ ABS CA 462																	
	Modulsteuerung EC 531																	
	Pumpensteuerung Typ ABS PC 441																	

- | | | | |
|-------------------------|---------------------------------------|----------------------|---|
| 1. Anlagenzulauf | 5. Rezirkulation | 9. Rücklaufschlamm | 13. Mischen von Chemikalien – Schlamm |
| 2. Ausgleichsbecken | 6. Mischen von Chemikalien - Abwasser | 10. Aerobe Faulung | 14. Schlammverdickung und -entwässerung |
| 3. Selektor | 7. Dritte Reinigungsstufe | 11. Anaerobe Faulung | 15. Schlammverarbeitung und -förderung |
| 4. Belebtschlammprozess | 8. Anlagenablauf | 12. Schlamm-puffer | |

Eigenschaften Motor									Produktdaten auf Seite
NEMA Klasse A	Lagerlebensdauer (>50.000 h)	Abgedichteter Kabelanschlussraum	Zustandsüberwachung	Explosionsgeschützt	Strömung axial	Exzenter-schnecke	Zerklei-nerer		
✓	✓			✓	✓			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 ✓ = Optional

A close-up, high-angle photograph of a white Sulzer submersible motor. The motor is cylindrical with a propeller at the bottom. The brand name 'SULZER' is printed in blue on the side of the motor. The lighting is dramatic, highlighting the metallic and plastic surfaces.

SULZER

Tauchmotorrührwerke gehören zu einem der vielen Bereiche in denen sich die inovativen Lösungen von Sulzer vorteilhaft auf die Abwasserbehandlung auswirken. Für die jeweilige Anwendung kann durch den Einsatz der Motortechnologie mit IE3 Premium-Wirkungsgrad die Energieeffizienz um bis zu 35 % verbessert werden.

Produktübersicht

Rührwerke

Scaba vertikales Langwellenrührwerk

Funktionen und Vorteile

Scaba vertikale Langwellenrührwerke werden primär zur effektiven Faulschlammbehandlung in Faultürmen eingesetzt. Sie eignen sich zum Mischen und Rühren von Prozessflüssigkeiten einschließlich einer Vielzahl von Anwendungen in der Abwasserbehandlung. Die Rührwerke sind äußerst robust konstruiert und modular aufgebaut und lassen sich mit verschiedenen Arten von Antriebseinheiten, Dichtungen und Rührorganen ausstatten. Diese Flexibilität ermöglicht eine optimale Anpassung der Rührwerke an die jeweiligen Gegebenheiten und Prozesse.

Kenndaten

Temperatur	bis 350 °C
Propellerdurchmesser	100 mm bis 6 m
Wellenlänge	bis 30 m



SALOMIX™ SSF und SSA horizontales Langwellenrührwerk

Funktionen und Vorteile

SALOMIX horizontale Langwellenrührwerke wurden für anspruchsvolle Anwendungen in verschiedenen Branchen entwickelt, z. B. Zellstoff und Papier, Biokraftstoffe, Lebensmittel, Schlamm sowie kommunales und industrielles Abwasser. Sie gewährleisten homogene Mischergebnisse, Prozesssicherheit, hohe Effizienz, niedrige Betriebskosten und geringe Umweltbelastung.

Kenndaten

Antrieb	Getriebe (SSF) oder Riemenantrieb (SSA)
Propellerdurchmesser	800 mm bis 1.300 mm
Motorleistungsbereich	7,5 kW bis 75 kW



Tauchmotorrührwerke

Strömungsbeschleuniger Typ ABS XSB 900 bis XSB 2750

Funktionen und Vorteile

Obwohl der Strömungsbeschleuniger XSB das größte Aggregat seiner Art im Abwasserbereich ist, senkt er den Energiegesamtverbrauch um ca. 25 %. Diese Leistung verdankt der XSB seinem Premium-Effizienz Motor, einem Getriebe mit hohem Wirkungsgrad und einer einzigartigen innovativen Konstruktion, welche durch umfangreiche Tests nachgewiesen wurde.

Kenndaten

Maximale Umwälzleistung	6,2 m ³ /s
Propellerdurchmesser	900 mm bis 2.750 mm



Strömungsbeschleuniger Typ ABS SB 900 bis SB 2500

Funktionen und Vorteile

Der Strömungsbeschleuniger Typ ABS SB ist ein Tauchmotorrührwerk, welches bei niedriger Drehzahl für eine sanfte Umwälzung und Homogenisierung von Flüssigkeiten in Klärwerken und industriellen Anwendungen sorgt. Der Strömungsbeschleuniger ist mit einem selbstreinigenden Monocast-Propeller ausgestattet, der eine optimale Rührleistung bei geringem Energieaufwand generiert. Der Strömungsbeschleuniger lässt sich für eine Inspektion selbst in gefüllten Becken aus- und einbringen.

Kenndaten

Maximale Umwälzleistung	4,3 m ³ /s
Propellerdurchmesser	900 mm bis 2.500 mm



Strömungsbeschleuniger Typ ABS SB 1200 KA

Funktionen und Vorteile

Der Strömungsbeschleuniger Typ SB 1200 KA vereinigt in sich alle spezifischen Anforderungen bei Abwasserreinigungsprozessen, bei denen ein Bio-Film auf der Oberfläche von Trägermaterial gebunden wird. Durch die niedrige Propellerspitzen­geschwindigkeit, zusammen mit der speziellen Propellerkonstruktion, werden alle negativen Effekte, die auf das Trägermaterial während des Rührvorganges wirken, verhindert. Die einzigartige Antriebseinheit trägt zu einer drastischen Reduzierung der Energiekosten bei.

Kenndaten

Maximale Umwälzleistung 0,82 m³/s
Propellerdurchmesser 900 mm bis 1.080 mm



Tauchmotorrührwerk Typ ABS XRW 210 bis XRW 900

Funktionen und Vorteile

Die Tauchmotorrührwerke Typ ABS XRW der Premium-Effizienz-Reihe bieten eine Gesamtenergieersparnis von bis zu 35 % im Vergleich zu unserer RW-Baureihe und anderen herkömmlichen Rührwerken. Die kompakten Tauchmotorrührwerke eignen sich zum Mischen, Rühren und Umwälzen in kommunalen Kläranlagen, in der Industrie und in der Landwirtschaft. Die Baureihen XRW 210 und XRW 300 sind mit einem Premium-Effizienz IE3 Drehstrommotor ausgestattet. Im mittleren Drehzahlbereich verfügen XRW 400 und XRW 650 über einen IE3 äquivalenten Permanentmagnetmotor. Das XRW 900 ist für den mittleren bis niedrigen Drehzahlbereich mit einem IE3 Premium-Effizienz Motor und einem Getriebe ausgestattet. Die Verwendung von Motortechnologien höchster Effizienz in Verbindung mit optimierten und erprobten Propellerkonstruktionen ergibt bei den XRW-Rührwerken den niedrigsten Energieverbrauch für jede Geschwindigkeit. Eine breite Palette an Adaptern und Halterungen erleichtert die Modernisierung bestehender Anlagen. Die Rührwerke sind auch in explosionsgeschützter Ausführung erhältlich.

Kenndaten

Maximale Umwälzleistung 1,79 m³/s
Propellerdurchmesser 210 mm bis 900 mm



Tauchmotorrührwerk Typ ABS RW 200 bis RW 650

Funktionen und Vorteile

Die Standardrührwerke der RW-Baureihe eignen sich zum Rühren und Umwälzen in kommunalen Kläranlagen, in der Industrie und in der Landwirtschaft. Sulzer bietet hocheffiziente, mehrpolige Rührwerke mit Getriebe in Standard- oder explosionsgeschützter Ausführung. Eine breite Palette an Adaptern und Halterungen erleichtert die Modernisierung bestehender Anlagen.

Kenndaten

Maximale Umwälzleistung 1,75 m³/s
Propellerdurchmesser 185 mm bis 650 mm



Belüftungssysteme

Beckenreinigung Typ ABS Turbostrahler

Funktionen und Vorteile

Durch das Venturi-Prinzip eignet sich der Turbostrahler besonders für den Einsatz in Wassertiefen von 1,5 m bis 5 m. Dies ermöglicht eine wirtschaftliche Durchmischung, Reinigung und Belüftung von Abwässern in Regenwasserrückhaltebecken und Ausgleichstanks in kommunalen und industriellen Anwendungen.

Kenndaten

Reinigungsleistung	abhängig von der Beckenform
Motorleistungsbereich	1,3 kW bis 18,5 kW



Tauchbelüfter Typ ABS XTA, XTAK

Funktionen und Vorteile

Diese Produkte sind besonders geeignet für die Reinigung von kommunalen und industriellen Abwässern. Die Anwendungsbereiche sind u.a. Misch- und Ausgleichsbecken, Belebungsbecken, SBR-Reaktoren und Schlammstapelbehälter mit Wassertiefen von 2 bis 9 m. Der Belüfter steht frei auf dem Beckenboden und kann installiert werden, ohne dass das Becken entleert werden muss. Der selbstansaugende Belüfter hat aufgrund seines effizienten Schalldämpfers einen sehr niedrigen Geräuschpegel. Im Vergleich zu herkömmlichen Oberflächenbelüftern erzeugt der XTA-Tauchbelüfter kein Aerosol und verhindert so die Bildung von Kolibakterien.

Kenndaten

Reinigungsleistung	bis 80 kg O ₂ /h
Motorleistungsbereich	3 kW bis 75 kW



OKI Tauchrotorbelüfter

Funktionen und Vorteile

Der OKI Tauchrotorbelüfter ist eine Hochleistungsmaschine für hochbelastete Abwässer, einsetzbar als Belüfter als auch als Rührwerk. Hierdurch ist er besonders geeignet für den Einsatz in intermittierenden Belüftungsprozessen wie simultane Denitrifikation, Nitrifikation und SBR-Verfahren. Er kann in bis zu 12 m tiefen Becken und bei Abwässern mit hohem Trockensubstanzgehalt betrieben werden. Wartung oder Änderung der Anlagenkonfiguration ist Dank des aushebbaaren Systems äußerst einfach.

Kenndaten

Reinigungsleistung	bis 405 kg O ₂ /h
Motorleistungsbereich	3 kW bis 37 kW



Tellerbelüftungssystem Typ ABS Sucoflow DS

Funktionen und Vorteile

Der robuste Sucoflow-Tellerbelüfter hat eine durch einen speziell entwickelten Prozess perforierte EPDM-Membran. Die große aktive Oberfläche garantiert einen hervorragenden Sauerstoffeintrag. Einfache Schraubverbindungen ermöglichen ohne Kleben und Schweißen eine schnelle und bequeme Installation auf sämtlichen Rohrleitungstypen. Ein eingebautes Rückschlagventil bietet zusätzliche Sicherheit bei geplanten und ungeplanten Ausfällen.

Kenndaten

Membranoberfläche	0,183 m ²
Spezifischer Luftdurchsatz	1 m ³ /h bis 15 m ³ /h (+20 °C; 1.013 mbar)



Tellerbelüftungssystem Typ ABS

Funktionen und Vorteile

Das Tellerbelüftungssystem Typ ABS bietet mehrere unterschiedliche Tellerbelüfter, welche sich durch eine einfache Installation und hohe Wartungsfreundlichkeit auszeichnen. Spezielle Merkmale steigern die Betriebszuverlässigkeit und Effizienz. Alle Modelle sind mit einem integrierten Rückschlagventil versehen. Die Modelle PIK 300 und PRK 300 verfügen zusätzlich über einen Gleitring. Der hohe Sauerstoffeintrag macht in Kombination mit niedrigen Druckverlusten die Tellerbelüfter Typ ABS äußerst effizient.



Kenndaten

Belüfterdurchmesser	PIK 300, PRK 300: 336 mm, KKI 215: 215 mm
Betriebsbereich	PIK 300, PRK 300: 1,5 m³/h bis 8 m³/h (+20 °C; 1.013 mbar) KKI 215: 0,5 m³/h bis 4 m³/h (+20 °C; 1.013 mbar)

HST™ 2500 und 6000 Turboverdichter

Funktionen und Vorteile

Der moderne und leise HST Turboverdichter versorgt das Belüftungssystem mit Druckluft. Der HST ist ein Turboverdichter auf Basis eines Hochgeschwindigkeitsmotors, der von einem Frequenzumrichter geregelt wird. Die HST Turboverdichter werden in Kläranlagen und in der Industrie bei Niederdruckprozessen eingesetzt.

Kenndaten

Volumenstrom	600 Nm³/h bis 6.800 Nm³/h
Druckbereich	30 kPa bis 125 kPa



HST™ 20, 30 und 40 Turboverdichter

Funktionen und Vorteile

Die neue Generation hocheffizienter Turboverdichter HST 20, 30 und 40 bieten außergewöhnliche Energieeinsparungen, Einsparungen bei den Wartungskosten, einen beständigen Wirkungsgrad mit Magnetlager, eine kompakte und wirtschaftliche Installation sowie einen optimierten Prozess dank intuitiver Verdichtersteuerung.

Kenndaten

Volumenstrom	1.800 Nm³/h bis 16.100 Nm³/h
Druckbereich	30 kPa bis 130 kPa



Tauchmotorpumpen für anspruchsvolle Anwendungen

Abwasserpumpe Typ ABS AFP

Funktionen und Vorteile

Wenn Sie stark verschmutztes Abwasser von kommunalen, gewerblichen und industriellen Anwendungen zuverlässig und kostengünstig fördern müssen. Eine hohe Nachhaltigkeit und die ausgezeichnete Verstopfungsfreiheit bei Leistungen bis zu 550 kW zeichnen die Pumpen der Baureihe AFP aus.

Kenndaten

Druckstutzennennweite DN 400 bis DN 800
Motorleistungsbereich 110 kW bis 600 kW
Lagerlebensdauer 100.000 h



Abwasserpumpe Typ ABS XFP

Funktionen und Vorteile

Die Abwasserpumpen Typ ABS XFP sind für die Nass- oder Trockenaufstellung in Hauptpumpwerken konzipiert. Die XFP Pumpen sind mit hocheffizienten IE3-Motoren ausgestattet und zeichnen sich so durch bedeutende Energieeinsparungen sowie eine hervorragende Feststoffförderung, langfristige Zuverlässigkeit und eine zukunftssichere Konstruktion aus.

Kenndaten

Druckstutzennennweite DN 80 bis DN 800
Motorleistungsbereich 1,3 kW bis 620 kW
Lagerlebensdauer 100.000 h



Rohrschachtpumpe Typ ABS VUPX

Funktionen und Vorteile

Die Rohrschachtpumpen der Baureihe VUPX eignen sich besonders für Anwendungen, bei denen große Mengen an Regenwasser oder Prozesswasser auf eine maximale Förderhöhe von 12 m gepumpt werden müssen. Erhältlich ist die VUPX mit hocheffizienten IE3-Motoren. Diese kompakten Pumpen verfügen über hocheffiziente 3- oder 4-flügelige Axialpropeller. Platzsparende Bauform, speziell für die Schachtinstallation im Beton- oder Stahlsteigrohr.

Kenndaten

Steigrohrdurchmesser 600 mm bis 1.400 mm (teilweise größer)
Motorleistungsbereich 9 kW bis 750 kW
Lagerlebensdauer 100.000 h



Rohrschachtpumpe Typ ABS AFLX

Funktionen und Vorteile

Sparen Sie wertvollen Platz ein und senken Sie Ihre Installationskosten mit den Tauchmotorpumpen der Baureihe AFLX, welche speziell für die Schachtinstallation konzipiert sind. Sie sind mit hocheffizienten IE3-Motoren erhältlich und mit sehr effizienten 3- bis 5-Kanal, offenen, halbaxialen Laufrädern ausgestattet. Diese Pumpen gewährleisten eine hohe Zuverlässigkeit und Effizienz.

Kenndaten

Steigrohrdurchmesser 600 mm bis 1.200 mm (teilweise größer)
Motorleistungsbereich 7,5 kW bis 500 kW
Lagerlebensdauer 100.000 h



Rezirkulationspumpen

Rezirkulationspumpe Typ ABS XRCP 250 bis XRCP 800

Funktionen und Vorteile

Unsere Premium-Effizienz Rezirkulationspumpen Typ ABS XRCP sind speziell für die Förderung von Belebtschlamm bei Nitrifikation und Denitrifikation einer Kläranlage konzipiert. Mit dieser kompakten und leicht handzuhabenden Pumpe wählen Sie die beste Energieleistung auf dem Markt als auch die geringsten Lebenszykluskosten.

Kenndaten

Maximaler Förderstrom 5.800 m³/h
Maximale Förderhöhe 2,5 m
Druckstutzennennweite DN 250, DN 400, DN 500, DN 800



Rezirkulationspumpe Typ ABS RCP 250 bis RCP 800

Funktionen und Vorteile

Diese Pumpen werden hauptsächlich für die Rezirkulation von Belebtschlamm in Denitrifikations- und Nitrifikationsprozessen eingesetzt. Diese kompakten und leicht handzuhabenden Pumpen sind effizient und zuverlässig.

Kenndaten

Maximaler Förderstrom 4.500 m³/h
Maximale Förderhöhe 1,8 m
Druckstutzennennweite DN 250, DN 400, DN 500, DN 800



Einstufige Pumpen

Trocken aufgestellte Pumpe Typ ABS FR

Funktionen und Vorteile

Die trocken aufgestellte, verstopfungsfreie FR Pumpe ist für das wirtschaftliche Fördern von Schmutzwasser und stark verschmutzten Abwässern aus industriellen und kommunalen Bereichen ausgelegt. Sie ist bestens zur Förderung von Klar- und Schmutzwasser und stark verschmutzten Abwässern aus gewerblichen, industriellen und kommunalen Bereichen geeignet.

Kenndaten

Druckstutzennennweite DN 150 bis DN 800
Motorleistungsbereich bis 700 kW
Lagerlebensdauer 100.000 h



Exzentrerschneckenpumpen

PC Transferpumpe

Funktionen und Vorteile

Die Exzentrerschneckenpumpen von Sulzer mit Direktantrieb und Getriebe bieten eindeutige Kostenvorteile. Optional erhältlich für vertikale oder horizontale Installation, mit Grundplatte und mit Rund- oder Rechteckflansch. Diese Pumpen eignen sich für geringe und große Förderströme und besonders für den Einbau bei beengten Platzverhältnissen.

Kenndaten

Förderstrom	bis 440 m ³ /h
Druckbereich	bis 24 bar
Temperatur	-10 °C bis 100 °C



PC Komfort-Transferpumpe

Funktionen und Vorteile

Die Komfort-Varianten der Sulzer Exzentrerschneckenpumpen bieten einzigartige, marktführende Designmerkmale zur Minimierung von Ausfallzeiten. Sie sind so konzipiert, dass die Pumpen weder zur Wartung, noch zur Beseitigung von Verstopfungen aus den Rohrleitungen entfernt werden müssen. Die PC Komfort-Transferpumpen bieten den Vorteil der „Wartung an Ort und Stelle“ und minimieren so den Zeitaufwand und die Kosten. Es handelt sich um eine Erweiterung der PC Transferpumpe welche in Grauguss und Edelstahl, einer Auswahl unterschiedlichster Materialvarianten für Rotor und Stator und unterschiedlichen Zulaufkonfigurationen lieferbar ist.

Kenndaten

Förderstrom	bis 225 m ³ /h
Druckbereich	bis 24 bar
Temperatur	-10 °C bis 100 °C



PC Trichterpumpe

Funktionen und Vorteile

Diese Dickstoffpumpe mit großem Einlauftrichter ist in den Varianten Standard oder Komfort erhältlich und für Förderaufgaben bei eingedicktem Schlamm und anderen Schlammarten konzipiert. Die Trichterpumpe besitzt die Fähigkeit zähflüssigen Schlammkuchen, Dichtungsschlämme, Pasten und speziell entwässerten Schlamm bis zu einer Feststoffkonzentration von > 30 % zu fördern.

Kenndaten

Förderstrom	bis 49 m ³ /h
Druckbereich	bis 24 bar
Temperatur	-10 °C bis 100 °C



PC Dosierpumpe

Funktionen und Vorteile

Bei der Schlammentwässerung und Eindickung werden dem Schlamm zur Verringerung der Reibungsverluste, beziehungsweise zur Verringerung des Systembetriebsdruckes, unterschiedliche Stoffe hinzugefügt. Eine PC Dosierpumpe kommt zum Beispiel zum Einsatz, wenn Durchflussleistungen konstant beibehalten werden müssen.

Kenndaten

Förderstrom	5 l/h bis 1.250 l/h
Druckbereich	bis 72 bar
Temperatur	bis 120 °C



Doppelwellenzerkleinerer

Muffin Monster™ – Rohrleitungszerkleinerer

Funktionen und Vorteile

Rohrleitungszerkleinerer werden in Pumpstationen zum Schutz für trocken aufgestellte Pumpen und Ausrüstung in Kläranlagen bei der Schlammbehandlung eingesetzt. Mit zwei rotierenden Wellen, geringer Drehzahl und hohem Drehmoment zerkleinern die Muffin Monster auch zähe Feststoffe, die Verstopfungen verursachen können.

Kenndaten

Förderstrom	bis 1.558 m ³ /h
Rohrleitungsdurchmesser	100 mm bis 500 mm
Druckbereich	bis 6 bar



Muffin Monster™ – Kanalzerkleinerer

Funktionen und Vorteile

Mit zwei rotierenden Wellen, geringer Drehzahl und hohem Drehmoment zerkleinern die Muffin Monster auch zähe Feststoffe, die normalerweise in der Abwasseraufbereitung Probleme verursachen. Die Kanalzerkleinerer werden in Zwischen- und Einlaufpumpstationen eingesetzt und vor der Pumpe installiert.

Kenndaten

Förderstrom	bis 1.277 m ³ /h
Schneidwerkhöhe	bis 1.500 mm



Channel Monster™

Funktionen und Vorteile

Die Channel Monster Abwasserzerkleinerer schützen Pumpstationen und Kläranlagen mit hohen Durchflussraten vor schädigenden Feststoffen im Abwasser. Eine rotierende Siebtrommel lässt Flüssigkeit durch, während Feststoffe aufgefangen und zum Zerkleinern in den leistungsstarken Doppelwellenzerkleinerer geleitet werden. Channel Monster schützen Siebe am Einlauf vor Beschädigungen oder können diese vollständig in Pumpstationen ersetzen.

Kenndaten

Förderstrom	bis 2.775 m ³ /h
Schneidwerkhöhe	bis 1.500 mm
Lagerlebensdauer	100.000 h



Überwachung und Steuerung

Bei Sulzer finden Sie ein großes Angebot an Auswerte- und Überwachungsmodulen für die fortschrittliche Überwachung von Pumpstationen. Informationen über die komplette Produktpalette erhalten Sie auf www.sulzer.com.

Dichtigkeitsüberwachungsmodul Typ ABS CA 461

Funktionen und Vorteile

Das CA 461 wurde konzipiert, um evtl. auftretende Leckagen in Pumpen und Rührwerken zu erkennen. Das Relais im Normgehäuse ist für die Montage auf einer DIN-Schiene geeignet. Die Einheit ist in zwei Ausführungen erhältlich: 24 VDC oder 110 bis 230 VAC.



Temperatur- und Dichtigkeitsüberwachungsmodul Typ ABS CA 462

Funktionen und Vorteile

Das CA 462 wurde konzipiert, um Übertemperaturen und evtl. auftretende Leckagen in Pumpen und Rührwerken zu erkennen. Das Relais im Normgehäuse ist für die Montage auf einer DIN-Schiene geeignet. Die Einheit ist in zwei Ausführungen erhältlich: 24 VDC oder 110 bis 230 VAC.



Modulsteuerung EC 531

Funktionen und Vorteile

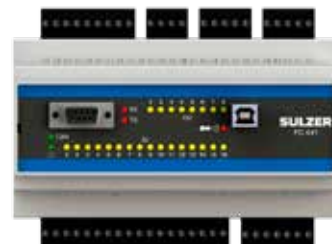
Die Modulsteuerung EC 531 ist eine All-in-One-Einheit zur Überwachung und Steuerung von einer oder zwei Pumpen. Sie ist in erster Linie für kommunale Pumpstationen vorgesehen. Die in der EC 531 enthaltene Software ist eine Weiterentwicklung der fortschrittlichen Überwachungssysteme PC 441.



Pumpensteuerung Typ ABS PC 441

Funktionen und Vorteile

Die PC 441 ist ein Überwachungs- und Steuermodul für eine bis vier Pumpen und wird hauptsächlich bei kommunalen Abwasserpumpstationen eingesetzt. Die PC 441 hat sehr viele erweiterte Funktionen, welche die Betriebskosten minimieren und die Betriebsbereitschaft der Pumpstation während des gesamten Lebenszyklus gewährleisten.



Services für Langlebigkeit und Wirtschaftlichkeit

Sulzer ist Ihr Experte – nicht nur als Lieferant für Ihre Anlagen, sondern auch im Kundendienst. Unser maßgeschneiderter Kunden- und Wartungsservice reicht von einfachen Werkstattreparaturen bis zu umfassenden Rahmenverträgen für den Betrieb und die Wartung Ihres Abwasserentsorgungsnetzes.

Anlageninstallation

Die Installation von Anlagen zur Abwasserentsorgung ist ein komplexes, wenn nicht gar gefährliches Unterfangen, bei dem minderwertige Arbeit zu erhöhten Betriebskosten, weniger Zuverlässigkeit und einer verkürzten Verfügbarkeit führen kann. Unsere gut ausgebildeten und ausgerüsteten Techniker sorgen für eine sichere und problemlose Installation und können Ihre Mitarbeiter durch Hinweise zum Betrieb und durch Empfehlungen für eine möglichst wirtschaftliche Instandhaltung unterstützen. Wir bieten:

- Anlageninstallation (mechanisch)
- Anlageninstallation (elektrisch)
- Inbetriebnahme, Einweisung und Testlauf vor Ort

Vertraglich vereinbarte planmäßige Wartung

Durch die regelmäßige Wartung von Pumpen und anderen Abwasseranlagen verringert sich das Risiko von Ausfällen und Notfallreparaturen. Unser Service für die planmäßige Wartung spiegelt sich in niedrigeren und besser vorhersehbaren Instandhaltungskosten und weniger Ausfällen wider. Ob es sich um die regelmäßige Zustandsüberprüfung der Anlagen vor Ort oder um planmäßige Instandhaltungsarbeiten zur Wiederherstellung des Anlagenbetriebs handelt, unsere Techniker arbeiten immer höchst effizient, um Betriebsunterbrechungen möglichst kurz zu halten.

Wir bieten:

- Wartung und Reparatur an Ihrem Standort
- Anlagenbewertung und Zustandsaufnahme
- Unterstützung beim Energiemanagement



Ersatzteile und Ersatzteilsets

Effektive Wartung beruht unter anderem auf der sofortigen Verfügbarkeit der wesentlichen Ersatzteile. Unsere konsolidierte Lagerhaltung und unsere fortschrittliche Logistik ermöglichen bei Standardartikeln eine kurze Lieferzeit und unsere Softwaretools sowie unser technisches Fachwissen erleichtern die eindeutige Identifikation von Ausrüstungsteilen und die Auswahl von Ersatzteilen. Mit unserem Angebot an Sets, welche alles enthalten was Sie zur Wartung Ihrer Ausrüstung benötigen, geht alles viel einfacher. Folgende Sets wurden für Sie kreiert:

- Ersatzteilsets
- Erweiterungssets
- Wartungssets
- Strategische Ersatzteilempfehlung

Werkstattservices

Sulzer verfügt über ein ausgedehntes Netz an Werkstätten und ist so überall gleich zur Stelle. In unseren Werkstätten arbeiten hochqualifizierte Techniker, die Zusammenarbeit mit den Produktionsstätten ist sehr eng und Ausrüstung aller Art aus dem Abwasserbereich kann repariert und überholt werden. Hochwertige Anlageteile werden in einen „neuwertigen“ Zustand gebracht, wobei ausschließlich Originalersatzteile des Herstellers verwendet werden, um höchste Zuverlässigkeit zu garantieren und den Energieverbrauch so gering wie möglich zu halten. Unsere Werkstätten haben folgende Aufgaben:

- Reparatur von eigenen Sulzer Anlagen
- Reparatur von Anlagen anderer Hersteller
- Reparatur explosionsgeschützter Anlagen
- Demontage und Montage von Anlagen
- Inbetriebnahme und Probelauf nach erfolgter Reparatur

Austausch und Sanierung

Der Betrieb alternder Anlagen ist meist mit erhöhten Kosten verbunden. Ersatzteile werden teuer und Lieferzeiten länger, während die Leistung nicht mit jener der jeweils aktuellsten Produkte mithalten kann. Unsere Mitarbeiter im technischen Support können Ihnen dabei behilflich sein, günstige Gelegenheiten für eine Sanierung oder den Austausch von Anlagen zu erkennen und nach Priorität einzustufen. So können Sie jeweils die am besten geeigneten Anlagen zum bestmöglichen Zeitpunkt wählen. Wir können Ihnen die Anlagen nicht nur anbieten und liefern, sondern auf Wunsch auch die volle Verantwortung für die Installation und Inbetriebnahme übernehmen. Unser Angebot umfasst:

- Beratung bei der Auswahl und technischer Support
- Adapter und Ersatz von Führungsrohren usw
- Austausch und Sanierung von Anlagen

Fehlersuche und Beratung



Beratung
Überwachung
Überprüfung

Treffen Sie gezielte
Entscheidungen und behalten
Sie die Übersicht

Wartungs- und Supportservices



Services vor Ort
Werkstattservices
Ersatzteile

Warten Sie Ihre Anlagen nach
bewährten branchenüblichen
Verfahren

Technische und wirtschaftliche Optimierung



Technische Verbesserungen
Steigerung der Zuverlässigkeit
Optimierung der Wirtschaftlichkeit

Holen Sie so viel wie möglich
aus Ihren Anlagen heraus

www.sulzer.com

E10316 de 1.2022, Copyright © Sulzer Ltd 2022
Diese Broschüre ist eine allgemeine Darstellung. Es werden keinerlei Gewährleistungen oder Garantien übernommen. Bitte nehmen Sie für eine Beschreibung der mit unseren Produkten verbundenen Gewährleistungen und Garantien Kontakt mit uns auf. Gebrauchsanleitungen und Sicherheitshinweise werden separat zur Verfügung gestellt. Änderungen aller in dieser Broschüre enthaltenen Informationen ohne vorherige Ankündigung vorbehalten.

