

Una garantía para las estaciones más críticas

Una combinación ganadora de bombas y trituradoras de aguas residuales en las condiciones más duras



Los nuevos tiempos demandan nuevas tecnologías

Cuando hablamos del tratamiento de aguas residuales, la fiabilidad es clave. Un funcionamiento constante y eficiente, sin bloqueos ni atascos, es una necesidad fundamental para todo el equipo, dado que las interrupciones del flujo no solo conllevan gastos, sino que suponen una amenaza en potencia para toda la red de aguas residuales.

La composición de las aguas residuales está cambiando con rapidez. Un aumento en el contenido de sólidos, grasas y residuos requiere soluciones económicas y fiables que den como resultado un caudal ininterrumpido, sin fallos, día tras día. Al mismo tiempo, la normativa medioambiental obliga a las empresas de tratamiento de agua y a las redes de recogida a reducir el uso de energía y agua.

Mantenerse en movimiento

Sulzer siempre ha estado en la vanguardia de las tecnologías antibloqueo y de ahorro de energía. En la actualidad, ofrecemos una de las gamas más completas de bombas sumergibles disponibles en el mercado. Nuestras bombas de aguas residuales, con el exclusivo impulsor Contrablock, están diseñadas para gestionar aguas residuales con altos niveles de sólidos y otros contaminantes.



Las bombas y las trituradoras son una garantía para sus operaciones

Para las estaciones de bombeo más críticas que requieren una funcionalidad máxima, o como protección extra contra los taponamientos graves, ahora también ofrecemos una gama completa de potentes trituradoras de residuos. Junto con la tecnología de bombas más fiable del mercado,

suponen una solución completa para afrontar los mayores desafíos actuales y futuros de las aguas residuales, para garantizar operaciones sin problemas y un tiempo de actividad máximo. Detrás de nuestro equipo existe un gran volumen de conocimiento y una amplia gama de herramientas y servicios que dan soporte a su equipo a lo largo de todo su ciclo de vida.

Bombas de aguas residuales a la cabeza en innovación mundial

Líder mundial de diseño y fabricación de bombas, Sulzer ofrece una excelente calidad y rendimiento. Nuestras bombas para aguas residuales sumergibles logran el equilibrio perfecto entre eficiencia del motor y eficiencia hidráulica para evitar bloqueos y, al mismo tiempo, ahorrar energía. En combinación con nuestros sistemas de control y detección, ofrecen una manera sencilla de mejorar y proteger el rendimiento de su red.



Las mejores trituradoras

Gracias a la compra de JWC Environmental, Sulzer ahora ofrece también una amplia gama de trituradoras de eje doble, resistentes y de gran fiabilidad, capaces de acabar con prácticamente cualquier material que amenace con interrumpir su sistema.

Nuestras trituradoras de doble eje usan una velocidad baja y un par de torsión extremadamente alto para cortar los sólidos más resistentes. También cuentan con la tecnología exclusiva Wipes Ready™, diseñada para recoger todas las toallitas presentes en el flujo de residuos y reducirlas a pequeños trozos que no se convertirán en bolas de residuos en los sistemas de aguas residuales.

Para obtener más información sobre nuestras soluciones, visite www.sulzer.com/muffinmonster



www.sulzer.com



E10553 es 11.2018, Copyright © Sulzer Ltd 2018
Este folleto presenta los productos de forma general. No ofrece ninguna garantía de ningún tipo. Póngase en contacto con nosotros para obtener una descripción de las garantías ofrecidas con nuestros productos. Las indicaciones para el uso y la seguridad se proporcionarán de forma separada.
Toda la información está sujeta a cambio sin previo aviso.