

Sulzer Pumps apresenta na Fenasan lançamentos ABS EffeX para o tratamento de efluentes

A Sulzer Pumps apresentará aos visitantes da Fenasan 2013, em São Paulo, a linha completa de produtos ABS EffeX, um conjunto de soluções de alta confiabilidade e grande eficiência energética para coleta e tratamento de efluentes.

Além da bomba submersível para esgoto ABS XFP, a primeira de sua categoria a oferecer um motor de eficiência Premium IE3, a Sulzer Pumps apresentará também lançamentos recentes como:

Misturador submersível ABS XRW
Com novos modelos, o misturador ABS XRW atende agora aplicações em velocidades alta, média e média-baixa de mistura, mantendo sua eficiência graças a três tecnologias de motorização. As versões de velocidade média mantêm o motor de imã permanente, enquanto as demais utilizam um motor IE3 gaiola de esquilo, acompanhado de uma caixa de engrenagens para velocidades média-baixas. O uso da tecnologia de motorização mais apropriada oferece o melhor equilíbrio entre preço do equipamento, eficiência do motor e custos operacionais.

Acelerador de Fluxo ABS XSB
Lançado em 2011 como o maior e mais eficiente equipamento em sua categoria, o Flow Booster ABS XSB está disponível agora em uma variedade completa de tamanhos, todos com motores de eficiência Premium IE3. Isso permite uma redução de até 25% no consumo de energia. As pás em material composto foram otimizadas, com propulsores de 2 e 3 pás cobrindo uma ampla faixa de requisitos de empuxo. Entre os principais recursos, estão ainda

uma robusta caixa de engrenagens helicoidais de 3 estágios e mancais lubrificados a óleo com vida útil calculada em mais de 100.000 horas.

Turbocompressor ABS HST 20

O compressor sem transmissão mecânica de engrenagens ABS HST 20 representa a terceira geração da tecnologia HST da Sulzer Pumps, com equipamentos totalmente refrigerados a ar para processos de aeração de efluentes. Ele oferece ganhos excepcionais no rendimento global, proporcionando a maior vazão de saída de ar por quilowatt de entrada. Essa eficiência é resultado da otimização do propulsor como um todo. Os rolamentos magnéticos, o motor de imã permanente de alta velocidade, o novo design do propulsor e o novo projeto da vedação labirinto: tudo contribui para o melhor equilíbrio. O turbocompressor também oferece um sistema intuitivo para controle e otimização de processos, além de integrar silenciadores e outros acessórios para uma instalação mais compacta, econômica e silenciosa.

Com a linha ABS EffeX, a Sulzer Pumps assume uma posição de vanguarda ao oferecer produtos de eficiência Premium para todas as aplicações-chave no manejo de efluentes. Isso proporciona aos clientes a oportunidade de revolucionar seu negócio ao melhorar a eficiência e a confiabilidade do sistema como um todo.

Sobre a Sulzer Pumps

A Sulzer Pumps projeta, desenvolve e fornece mundialmente soluções de bombeamento e equipamentos relacionados. A intensa pesquisa e desenvolvimento em dinâmica de fluídos, produtos orientados a processos e materiais especiais - assim como a confiabilidade de seus serviços - contribuem para que a empresa mantenha uma posição de liderança nos segmentos de mercado em que atua. Nossos clientes estão em setores como gás e petróleo, processamento de hidrocarbonetos, geração de energia, papel e celulose, água e efluentes, bem como áreas especializadas na indústria em geral. A companhia conta com uma rede de 21 plantas industriais e escritórios de vendas e centros de serviço em 150 localidades em todo o mundo. Líder global em suas áreas de atuação, a Sulzer Pumps obteve uma entrada de pedidos de CHF 2,097 bilhões em 2012, empregando mundialmente 8.500 funcionários. Para mais informações, visite: www.sulzer.com

A ABS, associada à inovação e soluções consagradas para o manejo de efluentes, é uma marca de produtos Sulzer. O alto nível de serviços ao cliente, combinado com um amplo conhecimento em aplicações para solução de desafios no setor de efluentes, é a base dessa forte marca global.

Sulzer Pumps Wastewater Brasil Ltda.