



Soluciones para la industria

TECNOLOGÍA Y EQUIPOS PARA AGUA Y AGUA RESIDUAL

WEDECO
a xylem brand

godwin 
a xylem brand


SANITAIRE
a xylem brand


FLYGT
a xylem brand

 **LOWARA**
a xylem brand

Let's Solve Water



En Xylem tenemos como principal meta ayudar a nuestros clientes a resolver los problemas más desafiantes relacionados con el agua. Ofrecemos soluciones, tecnología y equipos que permiten transportar el agua hasta donde es necesaria, su tratamiento para hacerla potable o adaptarla a procesos industriales diversos y su depuración para reutilizarla o devolverla al medio ambiente de forma segura.

Durante más de un siglo, las conocidas marcas globales de Xylem han abastecido al mercado del agua en más de 150 países.

Con el compromiso de proporcionar un excelente soporte a nuestros clientes, en Xylem ofrecemos para la industria una poderosa combinación formada por productos propios procedentes de marcas líderes, una elevada experiencia en distintas aplicaciones y un importante legado en innovación. Disponemos de un completo rango de productos y servicios destinados a convertir los retos relacionados con el agua en ventajas empresariales, asegurando además el cumplimiento con las normativas más exigentes y manteniendo en todo momento la calidad de la producción.

Nuestras marcas líderes hacen posible un uso más eficiente del agua en los siguientes sectores de actividad relacionados con la industria: alimentación y bebidas, acuicultura, petroquímica, química básica, química fina, cosmética, productos farmacéuticos, minería, generación de energía, siderurgia, pasta y papel, fabricación de maquinaria, automoción, naval y astilleros.

La base instalada global de Xylem incluye más de 300.000 instalaciones



MERCADOS ATENDIDOS

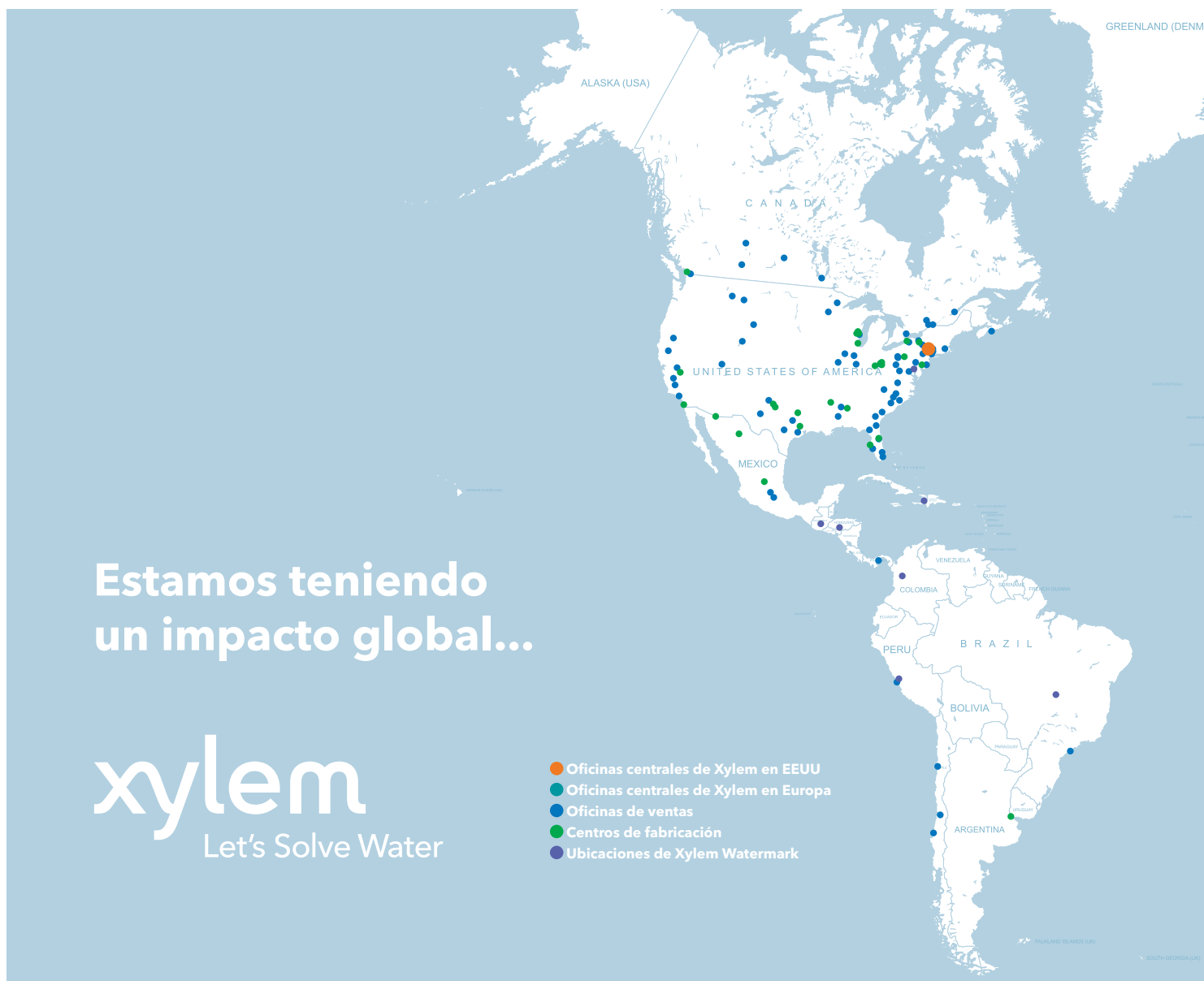


XYLEM ES UNA COMPAÑÍA QUE SUMINISTRA SOLUCIONES DE ELEVADA CALIDAD A SUS CLIENTES PARA LOS PROBLEMAS MÁS DIFÍCILES RELACIONADOS CON EL AGUA APROVECHANDO SUS ACTIVOS GLOBALES ÚNICOS Y UNA CULTURA DE ALTO RENDIMIENTO

Las marcas de Xylem proporcionan las mejores soluciones para el agua

- AADI
- A-C Fire Pump
- Bell & Gossett
- Bellingham + Stanley
- ebro
- Essence of Life
- Leopold
- Flojet
- Flowtronex
- Flygt
- Global Water
- Godwin
- Goulds Water Technology
- Hypack
- Jabsco
- Lowara
- McDonnell & Miller
- mjk
- OI Analytical
- Red Jacket Water Products
- Royce Technologies
- Rule
- Sanitaire
- Sensus
- SI Analytics
- Smith-Blair
- Standard Xchange
- SonTek
- Tideland
- Visenti
- Water Equipment Technologies
- Wedeco
- WTW
- YSI

Presencia global de Xylem



Estamos teniendo un impacto global...

xylem
Let's Solve Water

Oficinas comerciales de Xylem en España

Centro

Belfast, 25 - P.I. Las Mercedes
28022 **Madrid**
Tel.: 91 329 78 99 - Fax: 91 329 24 10

Cataluña-Aragón-Baleares

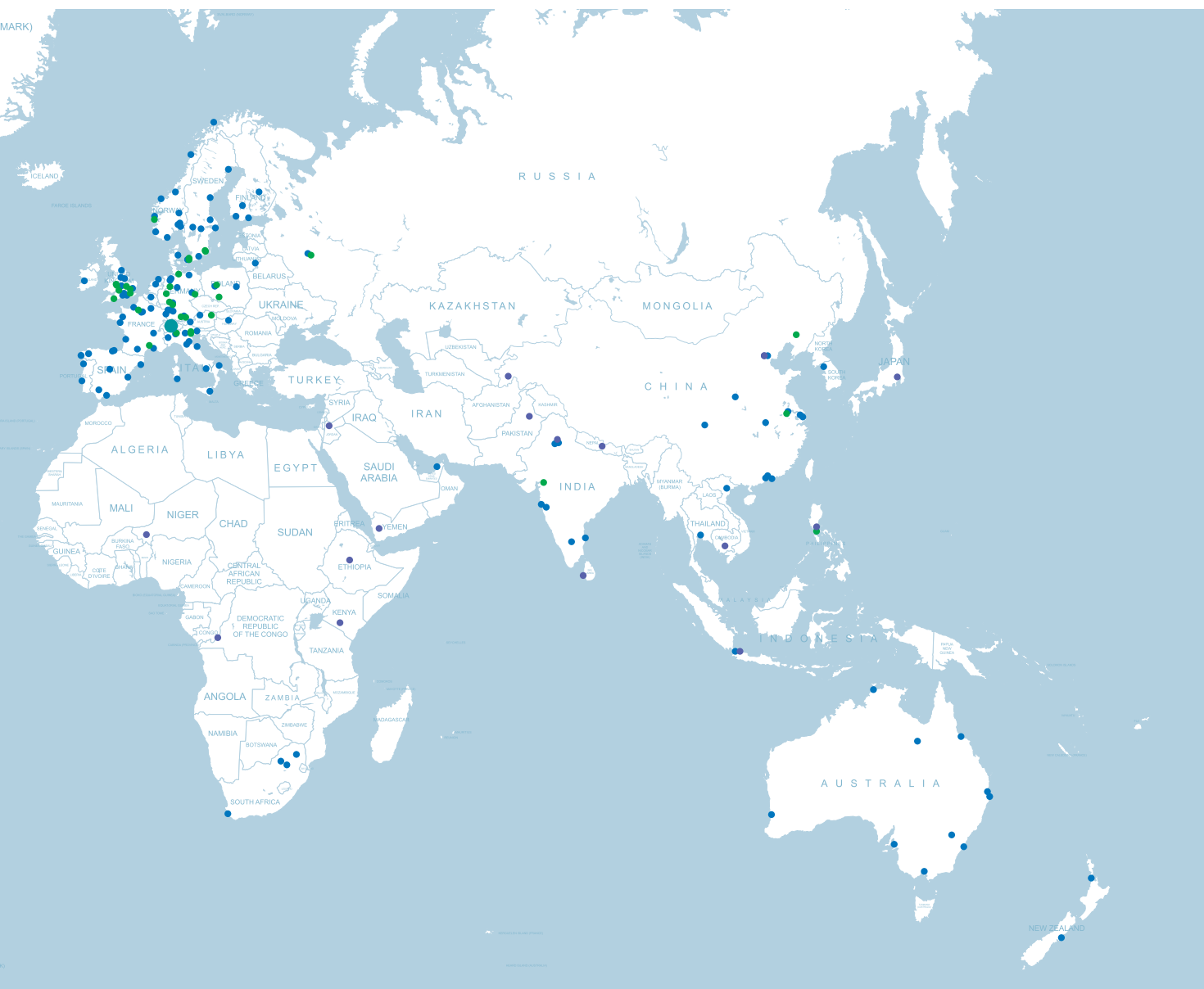
Montserrat Roig, 26-28 - Polígon Pedrosa
08908 **L'Hospitalet de Llobregat** (Barcelona)
Tel.: 93 232 47 61 - Fax: 93 232 01 68

Norte-La Rioja

Txorri Herri Etorbidea, 9. Edificio Arteaga. Oficina 302
48160 **Derio** (Bizkaia)
Tel.: 94 453 01 94 - Fax: 94 453 31 64

Comunidad Valenciana

Narciso Monturiol y Estarriol, 17, 2º Piso, Despacho 7
Edificio AES III Center. Parque Tecnológico
46980 **Paterna** (Valencia)
Tel.: 96 152 32 40 - Fax: 96 152 05 14



Andalucía

Encuadernación, s/n, Nave 1 - P.I. La Negrilla
 41016 **Sevilla**
 Tel.: 95 467 30 00 - Fax: 95 467 26 55

Asturias

Peña Manteca, Nave G-7 - P. I. Argame
 33163 **Morcín**
 Tel.: 98 573 35 51 - Fax: 98 573 35 52

Galicia

Autovía Vigo-Madrid, 257
 36318 **Vigo** (Pontevedra)
 Tel.: 986 48 90 28 - Fax: 986 48 90 33

Índice

Sectores de actividad principales..10

Alimentación y bebidas	10
Acuicultura.....	11
Industria química	12
Industria farmacéutica y biotecnología.....	13
Minas y canteras.....	14
Generación de energía	15
Siderurgia	16
Pasta y papel.....	17
Fabricación de maquinaria	18
Automoción.....	19
Naval y astilleros	20

Captación de agua bruta.....21

Bombas de hélice	21
Bombas para pozo de perforación.....	22

Distribución y circulación de agua 23

Bombas monocelulares	23
Bombas circuladoras y en línea	26
Bombas multicelulares.....	27
Grupos de presión.....	30
Variadores de frecuencia Hydrovar	31
Caudalímetros electromagnéticos	31

Tratamiento de agua32

Sistemas de desinfección UV	32
Generadores de ozono	33
Filtros de cartucho y bolsa.....	34
Cartuchos y bolsas filtrantes.....	35
Membranas de osmosis inversa.....	35
Bombas dosificadoras.....	36

Bombeo de agua residual38

Bombas sumergibles de la serie 3000.....	38
Sistemas de bombeo Concertor.....	39
Bombas sumergibles de la serie D 8000.....	40
Pozos de bombeo prefabricados	41
Variadores de frecuencia SmartRun	42
Relés de monitorización de bomba	42
Controladores de estaciones de bombeo	43
Sensores y boyas de nivel.....	44

Tratamiento de agua residual.....45

Agitadores sumergibles.....	45
Sistemas de aireación.....	46
Sistemas de desinfección UV	47
Sistemas de ultrafiltración.....	48
Sistemas avanzados de control del proceso.....	49
Equipos de preparación automática de polielectrolito	49
Generadores de ozono	50

Achique.....51

Bombas de achique	51
Bombas de achique resistentes a la corrosión	53
Bombas para lodos abrasivos	54
Bombas autoaspirantes	55
Servicio de alquiler.....	56

Xylect57

Postventa y servicio58

Repuestos originales.....	58
Servicios TotalCare	59



spain@xyleminc.com

www.xylemwatersolutions.com/es

Soluciones para la industria

Tecnología y equipos para agua y agua residual

Bienvenidos

La creciente dificultad en el suministro de recursos naturales, la mayor presión sobre la eficiencia en el uso de los mismos, así como las cada vez más restrictivas normativas relacionadas con temas medioambientales, entre otros aspectos, suponen desafíos importantes para muchas actividades industriales tanto en la actualidad como en el futuro más inmediato.

En general, el sector industrial es un gran consumidor de agua, no solo como materia prima de algunos de los productos manufacturados, sino también como elemento indispensable para muchas de las operaciones necesarias para el funcionamiento de los centros de producción. Implantar equipos más eficientes y con un menor consumo energético, optimizar el consumo de agua, así como tratar el agua residual generada durante el proceso productivo con el objetivo de obtener un agua efluente de elevada calidad que pueda ser reutilizada, se ha convertido ya en una necesidad para aumentar la eficiencia, sostenibilidad, competitividad y rentabilidad de las compañías.

En Xylem somos especialistas en aplicaciones relacionadas con el agua como bombeo, oxidación, dosificación, filtración, desinfección, tratamiento biológico, reutilización y la medición de parámetros físicos y químicos. Hemos ampliado nuestra oferta de soluciones, tecnología y equipos orientados a la industria con el objetivo principal de ayudar a su compañía a resolver los retos actuales relacionados con el agua, poniendo a su alcance productos y servicios, innovadores y rentables, que faciliten el desarrollo de sus operaciones diarias y mejoren la eficiencia de sus instalaciones.

Para aquellos que no conozcan Xylem, se darán cuenta de que el acceso directo a nuestros empleados, expertos consejeros técnicos orientados al cliente, cuya función es ayudarle a encontrar nuevas y mejores formas de desempeñar su trabajo, es una ventaja competitiva importante.

Muchas gracias por su interés en Xylem y por consultar nuestro catálogo. Le animamos a contactar con nosotros para cualquier pregunta, consulta o aclaración.



Un portfolio completo de marcas respetadas

Xylem ofrece para la industria una poderosa combinación formada por productos propios procedentes de marcas líderes, una elevada experiencia en distintas aplicaciones y un importante legado en innovación.

Adicionalmente, con el objetivo de reforzar todavía más nuestra oferta de soluciones, tecnología y equipos para distintas actividades industriales, se han establecido colaboraciones con compañías reconocidas a nivel mundial que diseñan y fabrican productos de primera línea complementarios a nuestra gama de productos corporativos.



LOWARA es especialista en tecnología de fabricación de bombas en acero inoxidable y ofrece casi 50 años de excelencia en el diseño, desarrollo, fabricación y distribución de bombas y sistemas de bombeo para aplicaciones tecnológicas del agua.



FLYGT es líder mundial en el diseño y fabricación de bombas sumergibles, agitadores sumergibles y sistemas de control inteligente relacionados. Todos ellos, productos principalmente orientados al transporte y tratamiento de agua residual.



WEDECO es líder mundial en el diseño y fabricación de equipos UV y generadores de ozono destinados respectivamente a aplicaciones de desinfección y oxidación de agua potable, agua de proceso y agua residual.



SANITAIRE suministra soluciones para sistemas de tratamiento biológico de agua residual, tanto industrial como municipal. Su oferta incluye difusores de aire de burbuja fina, reactores discontinuos secuenciales y sistemas avanzados de control del proceso.



LEOPOLD es especialista en el diseño y suministro de sistemas para filtración a gravedad, clarificación, desnitrificación, retirada de fangos y recuperación de agua de contralavado destinados al tratamiento de agua y agua residual.



GODWIN ofrece más de 30 años de experiencia en el diseño y fabricación de bombas autoaspirantes completamente automáticas, tanto diésel como eléctricas, para aplicaciones de achique de agua tanto temporales como permanentes.



WTW acumula más de 55 años de experiencia en el diseño y fabricación de instrumentos de primer nivel para el control de calidad de agua. Ofrece la línea de productos de instrumentación más completa del mundo para la medición y control de agua residual.

Tratamiento del suministro de agua



Medición de parámetros físicos y químicos en el suministro de agua



Captación de agua bruta



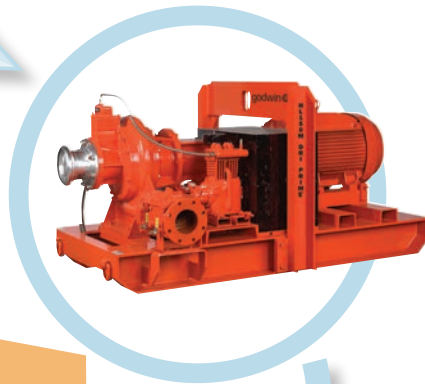
Reutilización de agua residual depurada

Soluciones Xylem

- Amplia gama de bombas y agitadores para agua y agua residual
- Soluciones de variación de velocidad para reducir el consumo energético
- Sistemas de monitorización y control de las estaciones de bombeo de agua y agua residual
- Soluciones temporales de bombeo para situaciones de emergencia
- Tecnología de UV y ozono para aplicaciones de desinfección y oxidación en agua y agua residual
- Soluciones para optimizar el funcionamiento de la planta de tratamiento de agua residual
- Completo rango de instrumentos para la medición de parámetros físicos y químicos en agua y agua residual
- Equipos de primera línea, robustos, fiables, fáciles de operar y con un mantenimiento mínimo



Presurización y distribución del suministro de agua



Bombeo temporal y de emergencia



Bombeo de agua residual



Tratamiento de agua residual

Medición de parámetros físicos y químicos en agua residual

Alimentación y bebidas



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Circulación de agua caliente y fría	Limpieza de depósitos	Líneas de proceso	Recogida de agua residual	Tratamiento de agua residual
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●							
Bombas monocelulares	●		●	●	●			
Bombas multicelulares	●		●	●	●			
Grupos de presión	●		●		●			
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●	●	●			
Bombas sumergibles para aguas cargadas							●	
Bombas de achique sumergibles							●	
Desinfección UV		●				●		●
Generadores de ozono		●				●		●
Sistemas de filtración		●				●		
Membranas de osmosis inversa		●				●		
Bombas dosificadoras		●				●		●
Agitadores sumergibles								●
Sistemas de aireación								●
Sistemas de ultrafiltración		●				●		●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●					●	●



Desinfección de agua ingrediente



Lavado de envases



Carga de cisternas de carretera

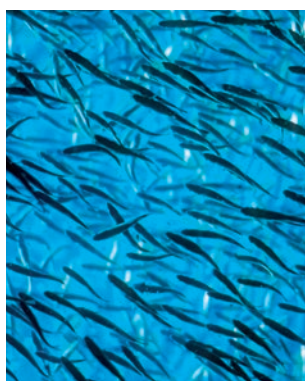
Acuicultura



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de captación y de distribución de agua	Tratamiento de agua de captación	Bombeo de recirculación	Tratamiento de agua de recirculación	Gestión y monitorización de tanques de cultivo	Recogida de agua residual	Tratamiento de agua residual
Bombas de hélice	●						
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●						
Bombas monocelulares	●		●				
Bombas multicelulares	●		●				
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●				
Bombas sumergibles para aguas cargadas	●					●	
Bombas de achique sumergibles	●					●	
Desinfección UV		●		●			●
Generadores de ozono		●		●			●
Sistemas de filtración		●		●			
Agitadores sumergibles					●		
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●		●	●	●	●



Estación de bombeo para captación de agua de mar



Desinfección UV de agua captación

Industria química



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Circuitos de refrigeración	Líneas de proceso	Recogida de agua residual	Tratamiento de agua residual
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●						
Bombas monocelulares	●		●	●			
Bombas multicelulares	●		●	●			
Grupos de presión	●		●	●			
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●	●			
Bombas sumergibles para aguas cargadas	●					●	
Bombas de achique sumergibles	●					●	
Desinfección UV		●			●		●
Generadores de ozono		●			●		●
Sistemas de filtración		●			●		
Membranas de osmosis inversa		●					
Bombas dosificadoras		●			●		●
Agitadores sumergibles							●
Sistemas de aireación							●
Sistemas de ultrafiltración		●					●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●				●	●



Filtración de productos químicos



Sistemas de aireación para agua residual

Industria farmacéutica y biotecnología



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Circulación de agua caliente y fría	Recogida de agua residual	Tratamiento de agua residual
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●					
Bombas monocelulares	●		●	●		
Bombas multicelulares	●		●	●		
Grupos de presión	●		●			
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●	●		
Bombas sumergibles para aguas cargadas	●				●	
Bombas de achique sumergibles	●				●	
Desinfección UV		●				●
Generadores de ozono		●				●
Sistemas de filtración		●				
Membranas de osmosis inversa		●				
Bombas dosificadoras		●				●
Agitadores sumergibles						●
Sistemas de aireación						●
Sistemas de ultrafiltración		●				●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●			●	●



Tratamiento de agua de abastecimiento con ozono



Dstrucción de ozono residual en agua de proceso

Minas y canteras



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Control del nivel freático	Achique de agua subterránea y superficial	Achique de aguas cargadas y lodos abrasivos	Tratamiento de agua residual
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●			●	●		
Bombas monocelulares	●		●				
Bombas multicelulares	●		●		●		
Grupos de presión	●		●				
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●	●			
Bombas de achique sumergibles	●				●	●	
Bombas de achique sumergibles para aguas ácidas					●	●	
Bombas de achique sumergibles para lodos						●	
Bombas auto aspirantes	●				●	●	
Generadores de ozono		●					●
Sistemas de filtración		●					
Membranas de osmosis inversa		●					
Bombas dosificadoras		●					●
Agitadores sumergibles						●	●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●		●			●



Achique de agua subterránea

Generación de energía



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Circuitos de refrigeración	Producción de energía	Recogida de agua residual	Tratamiento de agua residual
Bombas de hélice	●				●		
Bombas monocelulares	●		●	●			
Bombas multicelulares	●		●	●			
Grupos de presión	●		●				
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●	●			
Bombas sumergibles para aguas cargadas	●					●	
Bombas de achique sumergibles	●					●	
Desinfección UV		●					●
Generadores de ozono		●					●
Sistemas de filtración		●					
Membranas de osmosis inversa		●					
Bombas dosificadoras		●					●
Agitadores sumergibles							●
Sistemas de aireación							●
Sistemas de ultrafiltración		●					●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●				●	●



Bombeo de captación



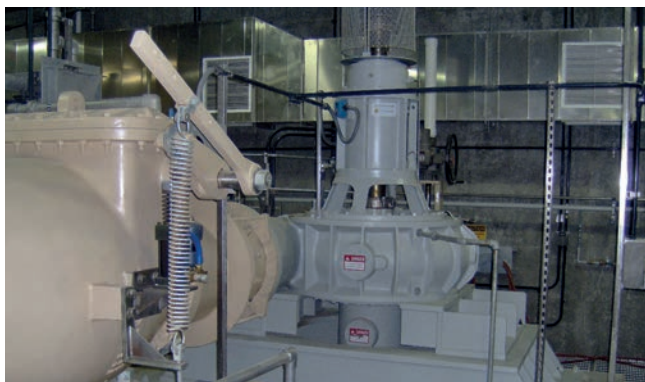
Circuitos de refrigeración



Siderurgia



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Circulación de agua de enfriamiento y lavado	Recogida de agua residual y de proceso	Tratamiento de agua residual
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●					
Bombas monocelulares	●		●	●		
Bombas multicelulares	●		●	●		
Grupos de presión	●		●			
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●	●		
Bombas sumergibles para aguas cargadas	●				●	
Bombas de achique sumergibles	●				●	
Desinfección UV		●				●
Generadores de ozono		●				●
Sistemas de filtración		●				
Membranas de osmosis inversa		●				
Bombas dosificadoras		●				●
Agitadores sumergibles						●
Sistemas de aireación						●
Sistemas de ultrafiltración		●				●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●			●	●



Transferencia de agua de enfriamiento



Bombeo de condensados

Pasta y papel



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Blanqueo y tratamiento de superficie	Lavado de fibras	Recogida de agua residual	Tratamiento de agua residual
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●						
Bombas monocelulares	●		●				
Bombas multicelulares	●		●		●		
Grupos de presión	●		●		●		
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●		●		
Bombas sumergibles para aguas cargadas	●					●	
Bombas de achique sumergibles	●					●	
Desinfección UV		●					●
Generadores de ozono		●		●			●
Sistemas de filtración		●					
Membranas de osmosis inversa		●					
Bombas dosificadoras		●					●
Agitadores sumergibles							●
Sistemas de aireación							●
Sistemas de ultrafiltración		●					●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●				●	●



Suministro de agua



Blanqueo de pasta de papel



Fabricación de maquinaria



Soluciones / Tipo de maquinaria y equipos manufacturados	Máquina herramienta	Tratamiento de agua	Tratamiento de agua residual	HVAC, calderas y enfriadoras	Maquinaria y equipos de lavado	Maquinaria y equipos de proceso
Bombas en línea / circuladoras				●		
Bombas monocelulares	●	●	●	●	●	●
Bombas multicelulares	●	●		●	●	●
Grupos de presión		●	●			
Variadores de frecuencia Hydrovar	●	●		●	●	●
Bombas sumergibles para aguas cargadas			●			
Bombas de achique sumergibles			●			
Desinfección UV		●	●			●
Generadores de ozono		●	●			●
Sistemas de filtración		●			●	●
Membranas de osmosis inversa		●				●
Bombas dosificadoras		●	●			●
Agitadores sumergibles			●			
Sistemas de aireación			●			
Sistemas de ultrafiltración		●	●			
Medición de parámetros físicos y químicos		●	●			



Alimentación de calderas



Componentes para skids de osmosis inversa

Automoción



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo de agua de abastecimiento	Tratamiento de agua	Presurización y distribución de agua	Línea de pintura	Recogida de agua residual	Tratamiento de agua residual
Bombas sumergibles para pozo de perforación	●					
Bombas monocelulares	●		●	●		
Bombas multicelulares	●		●	●		
Grupos de presión	●		●	●		
Variadores de frecuencia Hydrovar	●		●	●		
Bombas sumergibles para aguas cargadas	●				●	
Bombas de achique sumergibles	●				●	
Desinfección UV		●				●
Generadores de ozono		●				●
Sistemas de filtración		●		●		
Membranas de osmosis inversa		●				
Bombas dosificadoras		●				●
Agitadores sumergibles						●
Sistemas de aireación						●
Sistemas de ultrafiltración		●				●
Medición de parámetros físicos y químicos	●	●			●	●



Limpieza de piezas



Presurización de agua

Naval y astilleros



Soluciones / Aplicaciones	Bombeo y tratamiento del suministro de agua	Climatización y refrigeración	Drenaje de diques secos	Limpieza de buques	Sistemas contra incendio	Parques de pesca / Bombeo de descartes	Recogida de agua residual
Bombas de hélice			●		●		
Bombas monocelulares	●	●		●			
Bombas multicelulares	●			●	●		
Bombas multicelulares verticales con hidráulica sumergible				●			
Bombas en línea / circuladoras		●					
Grupos de presión	●			●	●		
Variadores de frecuencia Hydrovar	●	●		●			
Bombas sumergibles para aguas cargadas							●
Bombas sumergibles para aguas cargadas / impulsor cortante						●	
Bombas de achique sumergibles			●		●		
Bombas auto aspirantes			●		●		
Desinfección UV	●						



Drenaje de diques secos

Bombas de hélice

PL7000 y LL3000

Las bombas sumergibles Flygt de las series PL7000 y LL3000 son la elección perfecta para transportar grandes volúmenes de agua de captación de distinta procedencia a pequeña y media altura.

Características

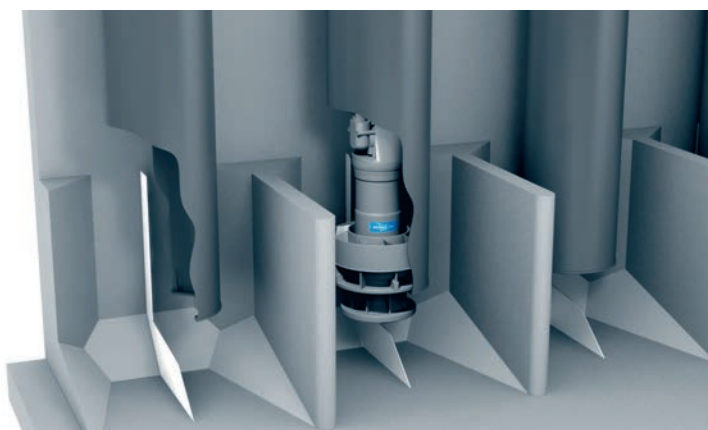
- Hidráulicas de hélice con una eficiencia óptima y con un diseño que reduce el riesgo de obstrucciones
- Construcción de estaciones de bombeo con bajo coste de inversión
- Instalación rápida y simple con las bombas completamente sumergidas en la columna de descarga de agua
- Versiones estándar en hierro fundido
- Bajo ejecución especial se pueden suministrar para instalación inclinada u horizontal

Aplicaciones

- Captación de agua bruta
- Transporte de grandes volúmenes de agua a pequeña y media altura
- Atracciones acuáticas



Serie PL7000



Instalación de bomba de hélice de la serie LL3000 en sumidero abierto



Serie LL3000

Serie	Rango de caudal (l/s)	Rango de altura (m)
PL7000	270 a 7.000	1 a 12
LL3000	70 a 2.200	2 a 20

Bombas para pozo de perforación

e-GS, Scuba, Z6, Z8, Z10 y Z12

Características

- De aplicación en pozos de perforación desde 4" hasta 12" de diámetro
- Conformes con la Directiva ErP 2015
- Disponibles en acero inoxidable AISI 304, AISI 316 y Duplex
- Hidráulicas diseñadas para ofrecer una excelente resistencia al desgaste y abrasión por arena
- Motores disponibles en versión encapsulada o rebobinable así como con baño de agua o aceite
- Opción de camisa de refrigeración para instalación horizontal
- Posibilidad de operación a velocidad variable con Hydrovar

Aplicaciones

- Captación de agua bruta
- Presurización de agua
- Achique de agua subterránea
- Control del nivel freático

Bombas sumergibles para pozos de 8" a 12" de diámetro con rendimientos superiores al 80%



Serie Scuba (5")



Serie Z10-Z12



Serie Z6

Serie	Diámetro del pozo	Caudal máximo (m ³ /h)	Altura máxima (m)	Potencia máxima (kW)
e-GS	4"	21	340	7,5
Scuba	5"	7,5	80	1,1
Z6	6"	78	700	55
Z8	8"	180	550	150
Z10	10"	350	545	300
Z12	12"	520	450	350

Bombas monocelulares

e-SH, SHO, CO, CEA, LSN y LSB

Características

- Alto rendimiento
- Conformes con la Directiva ErP 2015
- Gran versatilidad gracias a la variedad de materiales disponibles
- Diseño compacto y construcción robusta
- Posibilidad de motores IE4
- Mantenimiento sencillo gracias a su diseño Back-Pull-Out
- Posibilidad de operación a velocidad variable con Hydrovar
- Opción de suministro en versión eje libre

Aplicaciones

- Suministro y distribución de agua
- Presurización de agua
- Circulación de agua caliente
- Circuitos de refrigeración
- Condensados



Serie e-SH. Bombas centrífugas normalizadas EN 733



Serie CO/CEA-CEAN. Bombas centrífugas monobloc en inoxidable con impulsor abierto (CO) o cerrado (CEA)



Serie SHO.
Bombas en acero inoxidable con impulsor abierto



Serie LSN. Bombas normalizadas ISO 2858



Serie LSB. Bombas monobloc normalizadas ISO 2858

Serie	Caudal máximo (m ³ /h)	Altura máxima (m)	Rango de temperatura (°C)
e-SH	240 (2 polos) 130 (4 polos)	110 (2 polos) 23 (4 polos)	-30 a 120
CO	54	24	-10 a 120
CEA(N)	31	30	-10 a 110
SHO	53	50	-10 a 120
LSN	550	150	160
LSB	450	150	140

Bombas monocelulares

e-NSC

Combinando alta eficiencia con alta flexibilidad en posibilidades de instalación, materiales disponibles y rango de temperatura de operación, las nuevas bombas de aspiración axial de la serie e-NSC son la elección natural para el transporte de volúmenes pequeños y medianos de agua de distinta procedencia con costes de operación muy bajos.

Alta eficiencia

Nuevo diseño hidráulico de alta eficiencia con valores de MEI (Índice de Eficiencia Mínima) muy por encima del nivel requerido por la Directiva Erp 2015 y motores clase IE3 para ofrecer soluciones de bombeo más eficientes con el máximo ahorro de energía posible.

Versiones disponibles

- Bomba eje libre
- Parte hidráulica acoplada a motor estándar mediante la utilización de un acoplamiento rígido
- Diseño sobre bancada con parte hidráulica acoplada a motor estándar mediante la utilización de un acoplamiento flexible

Exactamente la configuración correcta

Con opciones de materiales desde el hierro fundido hasta el acero inoxidable Duplex 1.4517, las bombas de la serie e-NSC son la solución ideal para el transporte de agua de distinta procedencia.



Gama disponible

- Tamaño: DN100, DN125, DN150, DN200, DN250 y DN300
- Potencia: 18,5 kW-200 kW (2-polos) y 3 kW-355 kW (4-polos)
- Altura de descarga: Hasta 120 m
- Caudal: Hasta 1.800 m³/h
- Presión máxima de operación: 16 bar
- Temperatura del agua: -20°C a +140°C y -40°C a +180°C con versión especial



Larga vida en servicio y facilidad de mantenimiento

Un diseño robusto, diferentes tamaños de bastidor soporte de rodamientos y anillos de desgaste reemplazables en acero inoxidable, aseguran una larga vida en servicio. Las bombas de la serie e-NSC están también diseñadas para ofrecer facilidad de mantenimiento y todos los puntos de servicio son fácilmente accesibles para minimizar los tiempos de parada.

Adaptación a necesidades de agua variables con Hydrovar

En muchas aplicaciones, las necesidades de agua varían continuamente. Equipando las bombas de la serie e-NSC con variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente Hydrovar, el punto de trabajo está siempre exactamente donde debería estar, permitiendo de este modo un importante ahorro de energía.

Variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente Hydrovar

No se trata únicamente de variadores de frecuencia que pueden montarse directamente sobre el motor de una bomba sino que se trata también de sistemas de control inteligente que se adaptan de un modo preciso a las necesidades de bombeo al mismo tiempo que ofrecen multitud de ventajas tanto para el usuario como para el sistema de bombeo. Para potencias desde 1,5 a 22 kW se suministran para montaje directo sobre motor y para potencias desde 30 a 45 kW se suministran para montaje mural.



Materiales disponibles

- Cuerpo: Hierro fundido, hierro dúctil, acero inoxidable 1.4401/1.4408 y Duplex 1.4517
- Impulsor: Hierro fundido, bronce, acero inoxidable 1.4401/1.4408 y Duplex 1.4517
- Elastómeros: EPDM y FPM (otros materiales disponibles bajo demanda)
- Cierre mecánico: Carbón, cerámica, carburo de silicio y widia

Bombas circuladoras y en línea

Ecocirc XL, e-LNE y e-LNT

Características Ecocirc XL

- Circuladoras de rotor húmedo de alta eficiencia
- Cabezal simple o doble en acero al carbono o acero inoxidable
- Caudal hasta 70 m³/h (135 m³/h operando en paralelo)
- Altura hasta 18 m
- Rango de temperatura -10 a 110 °C
- Detección de funcionamiento en seco
- Entradas analógicas (0-10 V / 4-20 mA)
- Entrada digital marcha/paro
- Salida digital de señalización
- Lecturas de caudal, presión y potencia instantánea
- Suministro de carcasa de aislamiento para la versión de cabezal simple

Características adicionales Ecocirc XL plus

- Conexión Wi-Fi (módulo opcional) o cable Ethernet
- Comunicación GTC integrada (Modbus RTU, BACnet)
- Permutación automática para la versión doble
- Entrada para sensor de temperatura (delta T)

Características e-LNE (simple) y e-LNT (doble)

- Bombas centrífugas en línea de rotor seco
- Eficiencia energética superior a las exigencias de la directiva ErP 2015, motores IE3 y alto rendimiento en toda la gama
- Posibilidad de motores IE4
- Posibilidad de operación a velocidad variable con Hydrovar
- Certificación ACS en toda la gama

Aplicaciones

- Transferencia de calor
- Sistemas de calefacción y climatización
- Alimentación de calderas
- Circuitos de agua caliente sanitaria



Serie Ecocirc XL. Circuladora en versión simple



Serie Ecocirc XL. Circuladora en versión doble



Serie e-LNEH. Bomba en línea versión simple con Hydrovar



Serie e-LNT. Bomba en línea versión doble

Bombas multicelulares

e-SV, SVI y e-HM

Características e-SV

- Disponibles en acero inoxidable AISI 304 y AISI 316
- Todas las bombas con potencias superiores a 1,5 kW están equipadas con motores IE3
- Posibilidad de motores IE4
- Cierre mecánico equilibrado que puede ser reemplazado sin necesidad de desmontar la bomba
- Posibilidad de operación a velocidad variable con Hydrovar
- Opción de incorporar en todos los modelos instrumentos para diagnóstico del funcionamiento como el monitor de vibraciones i-Alert o sensor Dry Run para detectar el funcionamiento en seco

Aplicaciones e-SV

- Suministro y distribución de agua
- Presurización de agua
- Circulación de agua
- Circuitos de refrigeración
- Lavado a alta presión
- Alimentación de calderas industriales
- Alimentación de osmosis inversa
- Lubricación de máquinas herramienta



Serie e-SV. Bombas multicelulares verticales

Las bombas de la serie e-SV pueden suministrarse bajo demanda en versión de alta temperatura (180°C máximo) con diseño de bajo NPSH, para alta presión (hasta 40 bar) y con acabado superficial pasivado y electropulido



Serie e-HM. Bombas multicelulares horizontales



Serie SVI. Bombas multicelulares verticales con hidráulica sumergible

Serie	Caudal máximo (m³/h)	Altura máxima (m)	Rango de temperatura (°C)
e-SV	160	330	-30 a 180
SVI	160	330	10 a 90
e-HM	29	160	-10 a 120

Bombas multicelulares e-MP

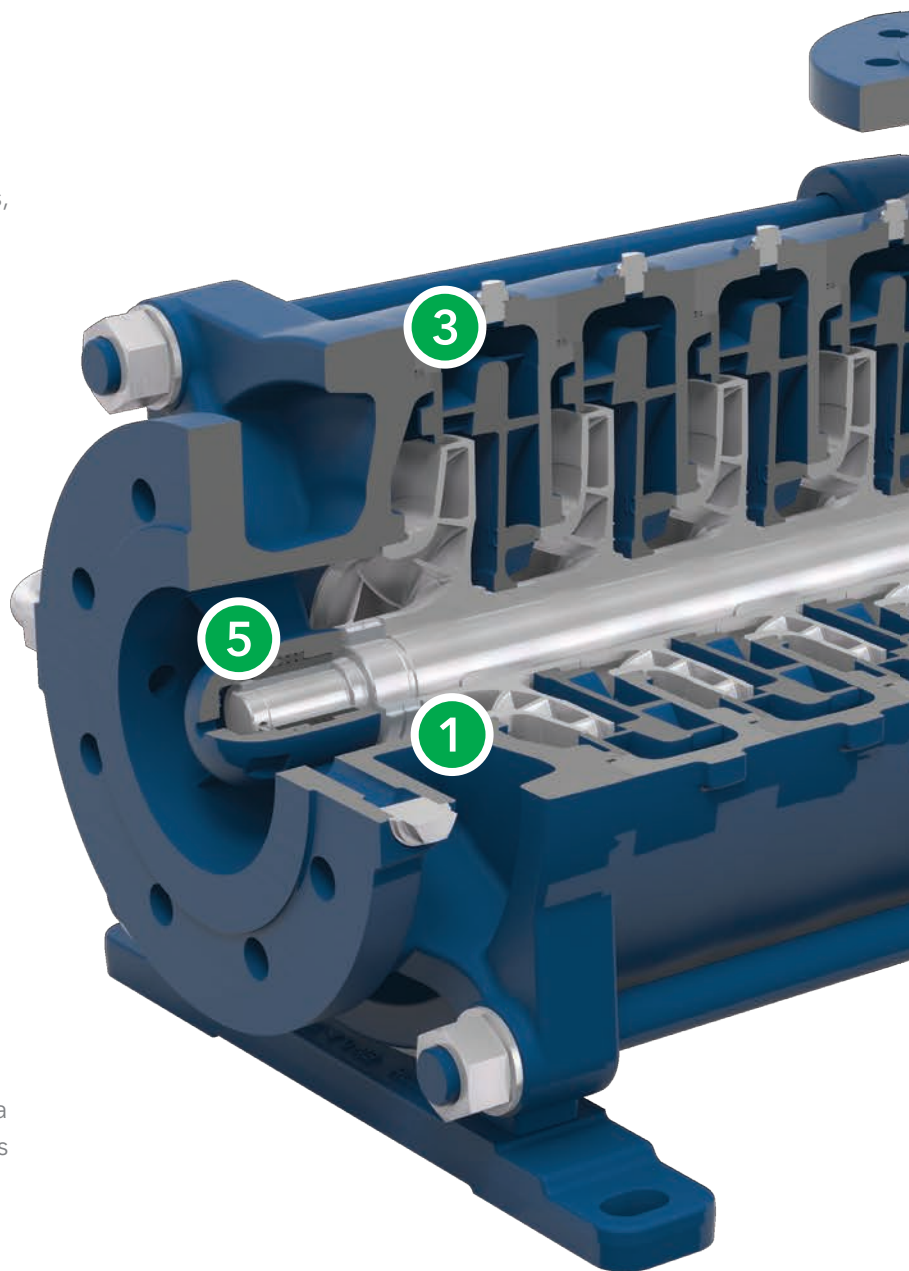
Por fin tenemos un sistema de bombeo sólido y fiable para prácticamente cualquier aplicación a presión elevada. La e-MP de Lowara combina un siglo de experiencia, saber hacer y pericia de Xylem para crear una solución potente y eficiente para los clientes del sector industrial, de los servicios públicos, del sector agrícola y los servicios para la construcción. Al estar diseñada para admitir una gran variedad de configuraciones, el único límite para las aplicaciones de la e-MP de Lowara es su imaginación.

Selección rápida

Use la herramienta de selección on-line para ahorrar tiempo. La e-MP está disponible en diversos tamaños, modelos y materiales que le permiten configurarla para que se adapte a la perfección a los requisitos de su sistema. Xylect le ayudará a identificar el modelo adecuado y los accesorios necesarios; a seleccionar la orientación horizontal o la vertical; y a configurar las carcasas, los mecanismos hidráulicos y las juntas de estanqueidad que necesita en función de la aplicación.

Asistencia de expertos

Consulte al equipo comercial de Xylem cualquier duda que le surja con respecto a la selección y configuración adecuados de la e-MP. Xylem cuenta con más de un siglo de experiencia en el diseño y la configuración de bombas multietapa de hierro moldeado para aplicaciones a presión elevada en todo el mundo. Coordinaremos sus solicitudes con nuestro experimentado departamento de Ingeniería para garantizarle que su bomba esté optimizada para su aplicación



Descripción general de la gama

Tamaños: de DN50 a DN150

Configuraciones: horizontal y vertical

Potencia:

7,5 kW-1250 kW (2 polos)

2,2 kW-160 kW (4 polos)

Altura manométrica de hasta 950m

Caudal de hasta 850m³/h

Temperatura del líquido bombeado:

de -25 °C a +140 °C, opcionalmente 180 °C

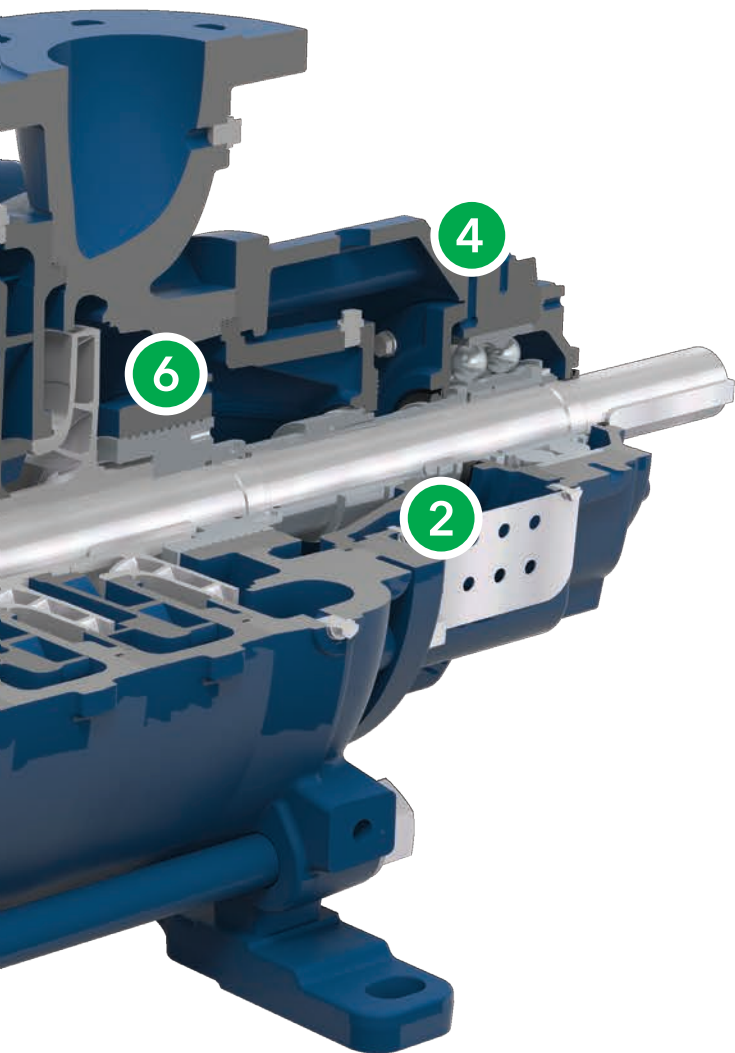
Opciones de materiales

Carcasa de la bomba: hierro fundido, hierro dúctil, acero, acero inoxidable (AISI 316), acero inoxidable dúplex y acero inoxidable superdúplex

Impulsor: hierro fundido, bronce, acero inoxidable (AISI 316), acero inoxidable dúplex y acero inoxidable superdúplex

Elastómeros: EPDM y FPM

Juntas de estanqueidad del eje: junta mecánica, cierre de cartucho y guarnición estanca suave



Accesorios

Motores

Bastidores

Acoplamientos

Guardas de acoplamiento

Interfaces de supervisión y control Hydrovar

Accesorios especiales por encargo:

volante, motores de alta tensión, etc.

1 Facilidad de integración

Integre la e-MP de forma sencilla y rentable en prácticamente cualquier aplicación a presión elevada, gracias a su flexible configuración mecánica y a su rodete de aspiración en la primera etapa. Este rodete recién rediseñado proporciona la capacidad de aspiración necesaria para cumplir los rigurosos requisitos de las aplicaciones de bombeo de agua caliente o líquidos condensados.

2 Funcionamiento seguro

Proteja su personal y reduzca el tiempo de inactividad con la e-MP. Incorpora un amplio surtido de protecciones integradas como, por ejemplo, una cámara de cierre de gran tamaño que se limpia automáticamente para los líquidos contaminados.

Además, si conecta la bomba al Hydrovar de Xylem o a otro sistema inteligente, podrá controlar y supervisar la seguridad aún más.

3 Ahorro energético

Deje una huella más ecológica. Los mecanismos hidráulicos de gran eficiencia de la e-MP están optimizados mediante (CAF) simulación de fluidos y nuevos conductos en forma de U, que permiten que el líquido bombeado fluya de forma eficiente entre etapas. De este modo, se reducen los costes a lo largo de su vida útil y la demanda energética, lo que otorga a la bomba valores MEI muy superiores a los estándares internacionales.

4 Mantenimiento planificable

Planifique y minimice los períodos de inactividad causados por el mantenimiento con la ayuda de las interfaces de sensor opcionales de la e-MP. Los sensores de presión, temperatura y vibración se pueden instalar en estas interfaces mecánicas. Si los conecta a un sistema de supervisión y diagnóstico inteligente de las instalaciones, podrá planificar con antelación un programa de mantenimiento preventivo de la bomba.

5 Reducción del desgaste

Reduzca los períodos de inactividad, los requisitos de mantenimiento y los costes operativos gracias a un surtido de características y materiales de diseño inteligente que prolongan la vida útil de la e-MP y sus componentes. Por ejemplo, el cojinete liso recién diseñado de la carcasa de aspiración está hecho de carburo de tungsteno y posee la elasticidad necesaria para resistir vibraciones e impactos extremos. Su tambor de compensación reduce el empuje axial de los cojinetes y la sobrecarga de la junta mecánica. El resultado final es un funcionamiento más eficiente y eficaz.

6 Facilidad de mantenimiento

Sustituya con facilidad los componentes de la e-MP con facilidad gracias a su diseño inteligente, sencillo y modular. Se puede acceder fácilmente tanto al cojinete del lado de transmisión como a la junta mecánica y a la escobilla del tambor de compensación sin tener que retirar la bomba del sistema de tuberías. Es más, la modularidad de la bomba minimiza el número de componentes necesarios para abarcar la gama completa de aplicaciones, lo que simplifica el montaje y optimiza la gestión de las piezas de recambio.

Grupos de presión

GXS, GMD, GS, GTKS, SVH y GHV

Características

- Grupos completos llave en mano montados sobre bancada
- Módulos compactos, incluyendo hasta 4 bombas, listos para instalar
- Partes hidráulicas y colectores en acero inoxidable para una mayor resistencia a la corrosión y más durabilidad
- Bombas a velocidad fija o variable incorporando Hydrovar
- Costes de operación optimizados
- Mantenimiento sencillo
- Certificación ACS

Ventajas proporcionadas por la adición de variadores de velocidad Hydrovar

- Flexibilidad de utilización
- Reducción del volumen del depósito hidroneumático
- Reducción de ruido
- Gran capacidad de adaptación
- Consumo de energía reducido



GHV30 con 4 bombas multicelulares verticales e-SV a velocidad variable



GXS 20 con 2 bombas e-HM



GSD con 3 bombas + jockey

Serie	Número de bombas	Tipo de bombas	Velocidad	Fases	Caudal máximo (m ³ /h)	Altura máxima (m)	Potencia máxima (kW)
GXS	2	CEA, e-HM, e-SV	Fija	1	58	140	2 x 1,5
GMD	2	CEA, e-HM, e-SV	Fija	3	62	160	2 x 4
GSD/GSY	2-3	e-SV, e-SH, e-NSC	Fija	3	480	160	2-3 x 37
GTKS	2	CEA, e-HM, e-SV	Variable	1	50	90	2 x 1,1
SVH	1	e-SV	Variable	3	160	260	1 x 22
GHV	2-4	e-SV	Variable	3	640	250	2-4 x 45

Variadores de frecuencia

Hydrovar

Las bombas funcionando a velocidad máxima representan muy a menudo un gasto innecesario de energía. Equipadas con variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente Hydrovar, sus bombas proporcionarán exactamente el caudal y la altura manométrica necesarios para su instalación.

Características

- No se limita a modificar la velocidad del motor, sino que también gestiona y mejora el funcionamiento de la bomba de forma que se adapte de un modo preciso a las necesidades de la instalación
- Funcionamiento posible a caudal, presión o temperatura constante
- Permite conseguir ahorros energéticos de hasta un 70%
- Instalación posible en cualquier marca de bombas
- Sistema distinto e independiente del motor
- Para potencias desde 1,5 a 22 kW se suministran para montaje directo sobre motor
- Para potencias desde 30 a 45 kW se suministran para montaje mural



Hydrovar

Caudalímetros electromagnéticos

MagFlux



Características

- Medidores de caudal electromagnéticos bidireccionales para líquidos conductivos
- Fabricados mediante la más moderna tecnología de microprocesadores
- Disponibles con carcasa y bridas en acero al carbono o acero inoxidable y con recubrimientos interiores de caucho endurecido, caucho blando o PTFE
- Amplio rango de tamaños, desde DN 15 hasta DN 1200, con bridas según DIN o ANSI
- Gran variedad de posibilidad de instalación (sensor-convertidor-pantalla)



Caudalímetro electromagnético MagFlux

Sistemas de desinfección UV

Spektron e y Spektron i

La tecnología UV permite resolver aplicaciones de desinfección de agua de abastecimiento y proceso de una forma eficaz, con bajos costes de operación y sin la generación de subproductos.

Características

- Caudales desde 0,5 hasta 4.150 m³/h
- Adecuado para transmitancias desde el 70%
- Sistema en reactor cerrado
- Tecnología de lámpara de baja presión de amalgama ECORAY, altamente eficiente y con una elevada durabilidad
- Sistema de monitorización de la intensidad UV
- Sistema automático programable de limpieza de las camisas de cuarzo
- Sistema OptiDose para regulación de la potencia de las lámparas entre el 50 y el 100%
- Sanitización posible con lámparas apagadas
- Serie Spektron i disponible para caudales hasta 120 m³/h

Aplicaciones

- Desinfección del suministro de agua, agua de proceso y agua ingrediente
- Destrucción de ozono residual



Spektron e con sistema de limpieza automático



Lámpara ECORAY

La serie Spektron i incorpora las siguientes características de serie:

- Pulido mecánico interior hasta Ra<0,8 micras
- Conexiones sanitarias según DIN 11864-2 o Tri-Clamp
- Armario eléctrico IP65 en acero inoxidable



Spektron i con conexiones sanitarias según DIN 11864-2

Generadores de ozono

GSO y OCS

El ozono es el agente con mayor capacidad de oxidación que se puede obtener tecnológicamente y es por ello que se trata del método adecuado cuando se pretende eliminar materia orgánica e inorgánica así como controlar la presencia de microbiología en el agua de abastecimiento y proceso.

Características

- Producciones de ozono desde 20 hasta 320 gr/h
- Diseño compacto y construcción robusta
- Capacidad de operación en continuo
- Consumo energético reducido por cada unidad de ozono producida
- Demanda de oxígeno reducida debido a las elevadas concentraciones de ozono producidas
- Requieren del suministro de aire u oxígeno para la producción de ozono
- Bajos requerimientos de instalación y mantenimiento
- Se incluyen de serie analizador del punto de rocío, detector de fugas de ozono, medidor de caudal y válvula de control caudal

Aplicaciones

- Eliminación del color así como control del olor y sabor en el suministro de agua
- Eliminación de algas
- Eliminación de hierro y manganeso
- Eliminación de sustancias persistentes
- Desinfección del suministro de agua, agua de proceso y agua ingrediente
- Agua de lavado de envases en líneas de embotellado de bebidas



Equipo de la serie GSO



Equipo de la serie OCS listo para conexión a proceso



Equipo de la serie OCS con tanque de reacción

Los equipos compactos de la serie OCS incorporan un generador de ozono de la serie GSO con todos los componentes montados en un bastidor de acero inoxidable y se entregan listos para su conexión a proceso

Filtros de cartucho y bolsa

Disponemos de la capacidad de diseñar y suministrar sistemas de filtración completos, basados en cartuchos y bolsas filtrantes, para el manejo de todo tipo de líquidos, ya sean agua, materias primas, productos intermedios o acabados.

Características filtros de cartuchos serie 61 y 62

- Fabricados en acero inoxidable AISI 316L
- Amplia gama de modelos disponible hasta una capacidad de 40 cartuchos filtrantes de 40" de longitud
- Caudales de agua desde 1 hasta 120 m³/h
- Posibilidad de adaptar cartuchos filtrantes con distintos tipos de acoplamiento
- Presión máxima de operación de 6, 7 o 10 bar en función del modelo
- Sistema de cierre de la cabeza mediante abrazadera o garras tipo Rathmann
- Distintas posibilidades de conexiones de entrada y salida
- Diseño y fabricación conforme a la Directiva Europea de Equipos a Presión PED 97/23/EC
- Pueden personalizarse para poder adaptarse a los requerimientos técnicos específicos de aplicaciones particulares (conexiones adicionales, camisa de calefacción o recubrimiento de Teflon PFA entre otros)



Serie 61



Serie 62

Características filtros de bolsa serie 85 y 88

- Fabricados en acero inoxidable AISI 316L
- La serie 85 acepta 1 sola bolsa filtrante convencional de las tallas 1 y 2
- La serie 88 acepta 4 bolsas filtrantes convencionales de las tallas 1 y 2
- Caudales de agua desde 1 hasta 100 m³/h
- Presión máxima de operación de 10 bar
- Sistema de cierre de la cabeza mediante abrazadera o garras tipo Rathmann
- Distintas posibilidades de conexiones de entrada y salida
- Diseño y fabricación conforme a la Directiva Europea de Equipos a Presión PED 97/23/EC
- Pueden personalizarse para poder adaptarse a los requerimientos técnicos específicos de aplicaciones particulares (conexiones adicionales, camisa de calefacción o recubrimiento de Teflon PFA entre otros)



Serie 85



Serie 88

Cartuchos y bolsas filtrantes

Características cartuchos filtrantes

- Amplia gama de modelos disponibles que permite acometer aplicaciones de filtración en prácticamente todo tipo de líquidos
- Cartuchos filtrantes de profundidad o plegados
- Cartuchos filtrantes con características de retención nominales o absolutas
- Todas las longitudes y acoplamientos estándar disponibles
- Conformidad con las normativas FDA y EU Plastics Regulation N° 10/2011 para los modelos construidos 100% en polipropileno

Características bolsas filtrantes

- Amplia gama de modelos disponibles que permite acometer aplicaciones de filtración en prácticamente todo tipo de líquidos
- Bolsas filtrantes convencionales fabricadas en fieltro punzonado o monofilamento de diversos materiales
- Bolsas filtrantes de alta eficiencia fabricadas con microfibras de polipropileno y con diseño de múltiples capas
- Tallas estándar 1, 2, 3 y 4 disponibles



Cartuchos filtrantes



Bolsas filtrantes

Membranas de osmosis inversa

Características membranas de osmosis inversa

- Disponibles en diámetros de 4" y 8"
- Amplia gama disponible para el tratamiento de agua salobre
- Modelos de alto rechazo y bajo consumo energético que ofrecen un elevado caudal de permeado a presiones de operación realmente bajas
- Modelos específicos para la obtención de agua ingrediente destinada a la fabricación de bebidas refrescantes carbonatadas y de productos sin o con un contenido muy bajo en sodio



Membrana de osmosis inversa de 8"

Bombas dosificadoras

Electromagnéticas y peristálticas

Características electromagnéticas

- Fabricadas con los estándares de calidad más elevados para ofrecer fiabilidad, precisión y durabilidad
- Pueden proporcionar caudales de hasta 110 l/h y operar a presiones de hasta 20 bar
- Las partes en contacto con el líquido están construidas en PVDF con el objetivo de ofrecer una compatibilidad química lo más amplia posible
- Disponen de carcasa IP65 en material plástico, control digital, pantalla de cristal líquido o amplia pantalla gráfica retro iluminada
- Distintas configuraciones disponibles para cubrir una gran variedad de aplicaciones y necesidades como operar a caudal constante, operar a caudal proporcional en función de una señal externa 4-20 mA y obtener lecturas de pH, conductividad, redox y cloro libre mediante la utilización de sensores y controladores adicionales

Características peristálticas

- Disponen de carcasa IP65 en polipropileno ignífugo y antiácido
- Interruptor On/Off completamente protegido
- Velocidad variable entre el 10 y 100%
- Trimmer de alta resolución para la regulación de la velocidad y LED de Funcionamiento

Aplicaciones

- Dosificación de productos químicos diversos utilizados en el tratamiento de agua como metabisulfito sódico, hipoclorito sódico, ácidos, anti incrustantes, sosa cáustica, inhibidores de corrosión, biocidas, coagulantes y floculantes
- Microfiltración, ultrafiltración, nanofiltración y osmosis inversa
- Alimentación de calderas
- Torres de refrigeración
- Sistemas de climatización
- Piscinas



Bomba dosificadora electromagnética



Controlador para bombas dosificadoras electromagnéticas. Permite incorporar un amplio rango de sensores



Bombas dosificadoras peristálticas

Bombas dosificadoras

Electromecánicas y skids de dosificación

Características electromecánicas de pistón

- Diseño compacto y construcción robusta
- Pistón con retorno a muelle
- Distintos materiales disponibles para el cabezal (PVC y AISI 316L) y el pistón (AISI 316L y cerámica)
- Varias opciones de conexiones a proceso
- La regulación puede realizarse de modo manual o mediante la utilización de actuadores eléctricos o neumáticos
- Especialmente recomendadas para la dosificación de líquidos viscosos

Características electromecánicas de membrana mecánica

- Diseño compacto y construcción robusta
- Membrana con retorno a muelle
- Distintos materiales disponibles para el cabezal (PP, PVC, PVDF, PTFE y AISI 316L)
- Membrana en PTFE
- Varias opciones de conexiones a proceso
- La regulación puede realizarse de modo manual o mediante la utilización de actuadores eléctricos o neumáticos
- Superan el nivel de estanqueidad ofrecido por las bombas dosificadoras de pistón

Características skids de dosificación

- Sistemas completos de dosificación diseñados a medida
- Construcción robusta para una operación fiable y duradera
- Pueden incorporar cualquier tipo de bomba dosificadora

Aplicaciones

- Dosificación de productos químicos diversos utilizados en el tratamiento de agua como metabisulfito sódico, hipoclorito sódico, ácidos, anti incrustantes, sosa cáustica, inhibidores de corrosión, biocidas, coagulantes y floculantes
- Microfiltración, ultrafiltración, nanofiltración y osmosis inversa
- Alimentación de calderas
- Torres de refrigeración



Bomba dosificadora de pistón



Bomba dosificadora de membrana mecánica



Skid de dosificación

Bombas sumergibles

3000

Diseñadas para ofrecer un bombeo eficaz, fiable y sin problemas durante largos períodos de servicio, las bombas sumergibles Flygt de la serie 3000 son la solución ideal para el transporte de agua residual de distinta procedencia.

Características

- Diseño compacto y construcción robusta
- Fiabilidad en la operación y facilidad de mantenimiento
- Instalación sencilla y rápida con estructura requerida mínima
- Hidráulica N anti atascos, que debido a su capacidad de auto limpieza permite ofrecer una alta eficiencia sostenida, incluso en las aplicaciones más duras de bombeo de agua residual
- El material de construcción estándar es hierro fundido y existe la posibilidad de suministrar los impulsores en acero endurecido al cromo o acero inoxidable para algunos modelos
- Sistema de lubricación integrado
- Bajos niveles de ruido y vibraciones
- Estaciones de bombeo a prueba de inundaciones
- Posibilidad de instalación en seco

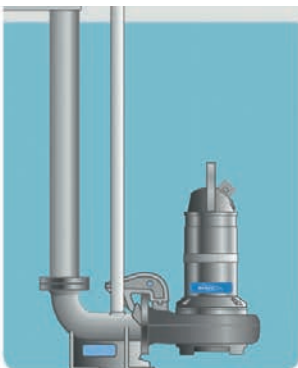


Serie 3000

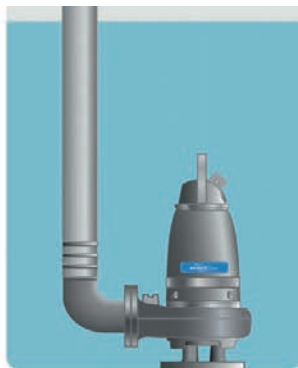


Tecnología hidráulica N anti atasco

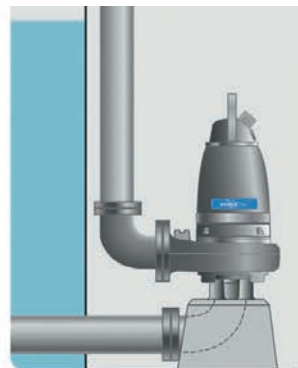
Tipos de instalación posibles



P



S



T



Z

Serie	Caudal máximo (l/s)	Altura máxima (m)	Potencia máxima (kW)	Hidráulica
3000	900	100	310	N

Sistemas de bombeo

Concertor

Los sistemas de bombeo Concertor incorporan un sistema de control totalmente integrado, motores IE4, la tecnología hidráulica N más sofisticada y una serie de funcionalidades que los hacen inteligentes.

Características

- Diseño compacto y construcción robusta
- Hidráulica N-Adaptativa anti atascos, que debido a su capacidad de auto limpieza permite ofrecer una alta eficiencia sostenida, incluso en las aplicaciones más duras de bombeo de agua residual
- El material de construcción estándar es hierro fundido y existe la posibilidad de suministrar los impulsores en acero inoxidable y Duplex
- Electrónica situada en un entorno sumergido, lo que proporciona un entorno estable libre de gases y polvo entre otras ventajas
- Motores IE4
- Cuadros eléctricos de tamaño reducido
- Curva de funcionamiento ajustable
- Ajuste automático del punto de trabajo mediante la funcionalidad Energy Minimizer para optimizar el consumo energético
- Incorpora funciones de auto limpieza así como de limpieza de pozo y tuberías
- Funciones de supervisión y monitorización integradas
- Sistema de lubricación integrado



Serie Concertor



Concertor supone el primer sistema de bombeo para agua residual del mundo con inteligencia integrada

Hasta un 80% de ahorro en costes asociados a avisos por atascos en las estaciones de bombeo

Hasta un 70% de ahorro de energía en comparación con las bombas y controladores convencionales de aguas residuales

Hasta un 50% de reducción del tamaño de los cuadros en comparación con cuadros de arranque directo

Bombas sumergibles

D 8000

Bombas sumergibles vortex, fabricadas completamente en acero inoxidable AISI 316, ideales para el transporte de aguas residuales altamente ácidas o alcalinas con un pH comprendido entre 2 y 14.

Características

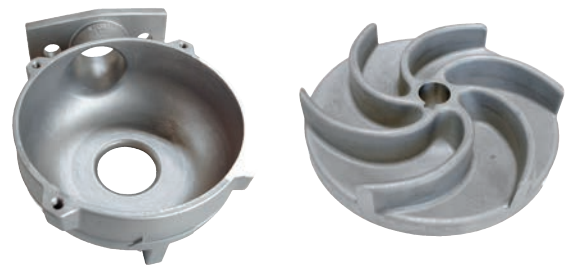
- Diseño compacto y construcción robusta
- Fabricadas completamente en acero inoxidable AISI 316
- Opción de ejecución en acero inoxidable AISI 329 para aquellas aplicaciones más exigentes
- Hidráulica vortex que las capacita para el manejo de aguas residuales con un contenido sustancial de sólidos y materiales fibrosos
- Excelente resistencia al desgaste y la corrosión
- Pueden operar entre pH 2 y 14
- Admiten un contenido máximo de cloruros en el agua de 500 ppm

Aplicaciones

- Bombeo de efluentes industriales agresivos y corrosivos

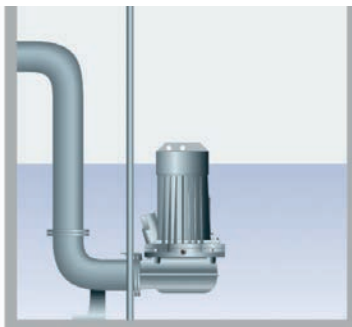


Serie D 8000



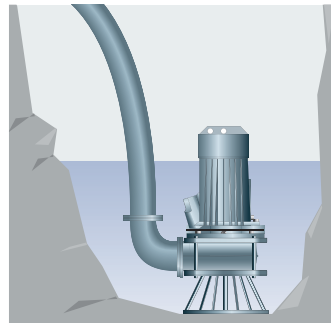
Hidráulica Vortex

Tipos de instalación posibles



DP

Versión sumergible fija con zócalo y tubos guía



DS

Versión sumergible transportable para instalación temporal

Modelo	D 8050	D 8053	D 8056	D 8058
Potencia (50 Hz)	1,5-2,6 kW	3,5-4 kW	5-7,5 kW	9-13 kW
Conexión de descarga (DN)	50 mm (2") 65 mm (2 1/2") 100 mm (4")	50 mm (2") 65 mm (2 1/2") 100 mm (4")	- 65 mm (2 1/2") 100 mm (4")	- 65 mm (2 1/2") 100 mm (4")
Versiones disponibles	LT, MT, HT	LT, MT, HT	LT, MT, HT	LT, HT

Pozos de bombeo prefabricados

Micro 5 y 7 Ter, Micro 10, TOP y SPM

Características Micro 5 y 7 TER (1 bomba)

- Flexibilidad de instalación con posibilidad de realce de 30 cm
- Resistencia a todo tipo de terreno
- Fondo inclinado para facilitar la auto limpieza y el mantenimiento
- Tubos guía incorporados para facilitar la extracción de las bombas

Características Micro 10 (1 o 2 bombas)

- Amplia gama de alturas y bombas disponible
- Resistencia a todo tipo de terreno
- Fondo inclinado para facilitar la auto limpieza y el mantenimiento
- Tubos guía incorporados para facilitar la extracción de las bombas
- Mantenimiento fácil y seguro mediante compuerta externa

Características TOP y SPM (1 a 3 bombas)

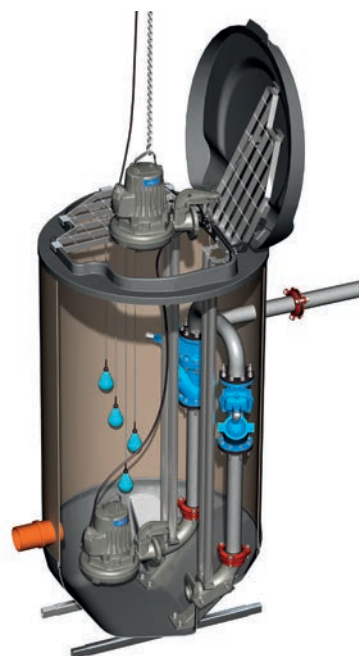
- Selección del tipo de resina en función del líquido a bombear
- Excelente resistencia a la corrosión
- Bombas sumergibles de la serie 3000 con tecnología hidráulica N
- Pueden equiparse con bombas para líquidos calientes
- Amplia selección de sensores de nivel
- Fondo inclinado para facilitar la auto limpieza y el mantenimiento
- Mantenimiento fácil y seguro mediante compuerta externa



Serie Micro 10



Serie TOP



Instalación completa con pozo de bombeo prefabricado

Serie	Utilización	Instalación	Altura máxima (mm)	Capacidad máxima (l)
Micro 5 y 7 TER	Aguas residuales cargadas (WC incluido)	Enterrado	1.500	570
Micro 10	Aguas residuales cargadas (WC incluido)	Enterrado	2.500	2.300
TOP y SPM	Aguas residuales cargadas (WC incluido)	Enterrado	6.000	Según modelo

Variadores de frecuencia

SmartRun

Combinando SmartRun con bombas sumergibles Flygt de la serie 3000 que dispongan de tecnología hidráulica N, pueden obtenerse ahorros de hasta el 50% en el consumo energético de las estaciones de bombeo.

Características

- Variador de frecuencia y sistema de control inteligente destinado a estaciones de bombeo de agua residual de entre 2 y 3 bombas
- Disponible hasta una potencia de 75 kW
- Función de limpieza de las bombas que se activa automáticamente en situaciones de atasco
- Función de limpieza de pozo y tuberías
- Optimizador de ahorro energético. Busca la velocidad de funcionamiento con mejor valor de energía específica kWh/m³
- Facilidad de manejo, instalación y puesta en marcha
- Sin necesidad de PLCs ni controladores adicionales. Conexión directa a sensores, boyas y sondas de las bombas
- Comunicación mediante protocolos estándar



Variador de frecuencia y sistema de control inteligente SmartRun

Relés de monitorización de bomba MAS y MiniCAS II

Características MAS

- Dispositivo de supervisión estándar para bombas sumergibles grandes (opcional para bombas sumergibles medianas)
- Conexión con toda la gama de sensores de protección Flygt y con la memoria integrada dentro de las bombas
- Facilidad de manejo a través del webserver integrado
- Protocolo de comunicación Modbus RTU integrado
- Pantalla opcional para mejorar la interfaz de usuario
- Analizador de redes opcional que permite monitorizar parámetros eléctricos

Características MiniCAS II

- Relé de supervisión estándar para bombas sumergibles medianas y pequeñas
- Monitoriza las sondas térmicas y sensores de humedad señalizando su estado a través de unos leds o de los dos contactos que incorpora



Dispositivo de supervisión estándar MAS



Relé de supervisión MiniCAS II

Controladores de estaciones de bombeo

MyConnect y MultiSmart

Características MyConnect

- Proporciona todas las funciones necesarias para un máximo de cuatro bombas en una estación de bombeo
- Diseño modular. Se puede equipar fácilmente con todos los modems y módulos de entrada/salida necesarios
- Diseño compacto. Puede montarse fácilmente en armarios de control existentes. Están disponibles versiones con modem GSM integrado
- Facilidad de manejo. Incorpora una interfaz HMI que permite acceder a toda la información así como a la configuración de la estación de bombeo tocando la pantalla
- Disponible aplicación para Smartphone que permite acceder a la información de la estación de bombeo desde dispositivos móviles



Controlador MyConnect



Aplicación para Smartphone

Características MultiSmart

- Gestor inteligente de estaciones de bombeo de última generación
- Capacidad para manejar hasta 6 bombas sumergibles
- Proporciona cientos de características que, además de incrementar al máximo la eficacia de las estaciones de bombeo, ahorran tiempo y dinero al usuario
- Históricos de alarmas y registro de eventos detallado con hasta 50.000 eventos
- Webserver integrado
- Múltiples perfiles de funcionamiento que permiten optimizar la operación de la estación de bombeo
- Cientos de funciones predefinidas que realizan tanto mantenimientos preventivos como correctivos (limpieza de pozo y tuberías, detección de atascos, inversión de giro automática,...)
- Complejos sistemas de alternancia
- Medición de parámetros eléctricos por bomba
- Medición automática de la resistencia del aislamiento del motor
- Múltiples puertos físicos (Ethernet, RS232, RS485, SD y USB)
- Protocolos Aquacom, Modbus y DNP3 para comunicación con SCADA y conectividad local



Controlador MultiSmart



Controladores de estaciones de bombeo FGC

Características

- Sistema de control básico, compacto y robusto, para estaciones de bombeo con una o dos bombas
- Disponible hasta una potencia de 5,5 kW
- Permite la monitorización constante a distancia de las estaciones de bombeo. Los datos pueden suministrarse vía LON, GSM, vía cable, línea telefónica o radio
- Las alarmas se muestran localmente en el registro de alarmas y se comunican de forma instantánea vía SMS o a un sistema SCADA
- Incorpora display LCD, sinóptico y pulsadores de operación de bomba (0-A-M)
- Entre otras, incorpora funciones de protección del motor, secuencias de marcha/paro, supervisión del sensor de nivel, prevención de arranque simultáneo, retardo en la parada, arranque de mantenimiento y bloqueo de arranque por fallo de bomba



Controladores FGC



Sensores y boyas de nivel LTU-601, LSU-100 y ENM-10

Características LTU-601

- Sensor de nivel 4-20 mA piezorresistivo muy resistente diseñado para trabajar en ambientes agresivos. Posibilidad de instalación en agua de mar incluyendo el accesorio de anillo de cobre. Alimentación 10-30 VCC y precisión de 0,5%. Provisto con cable de PVC hasta 12 metros

Características LSU-100

- Sensor de nivel 4-20 mA ultrasónico diseñado para ser instalado por encima de líquidos y medir la distancia entre la superficie del líquido y el transmisor. Protección IP68. Certificado para instalación en zonas clasificadas ATEX. Programable con HART y disponible en rangos de hasta 10 metros

Características ENM-10

- Interruptores de nivel muy robustos con cuerpo fabricado en polipropileno y cable revestido con un compuesto especial de PVC o goma de nitrilo/PVC

LTU-601



LSU-100



ENM-10



Agitadores sumergibles

4320, 4400 y 4600

Equipos ideales para aplicaciones de agitación relacionadas con procesos biológicos, tanques de equalización o depósitos de fangos.

Características

- Flexibilidad, versatilidad y facilidad de instalación
- Adaptables a tanques o balsas de cualquier tamaño y forma
- Posibilidad de empuje variable (solo serie 4320)
- Amplia gama de materiales y opciones disponibles
- Bajo consumo energético
- Opción de anillo de encauzamiento para incrementar la eficiencia hidráulica reduciendo el consumo energético

Aplicaciones

- Tanques de equalización
- Reactores biológicos
- Balsas de decantación
- Depósitos de fangos
- Suspensión y homogeneización de sólidos
- Prevención de sedimentación en tanques y balsas



Serie 4600



Serie 4400



Serie 4320

La mayoría de las aplicaciones de agitación no requieren de un empuje fijo. Con una eficiencia del motor equivalente a IE4 y velocidad completamente regulable, los agitadores sumergibles Flygt de la serie 4320 ofrecen un rendimiento energético incomparable en diversas aplicaciones de agitación

Serie	Descripción	Diámetro de pala (m)	Potencia (kW)	Empuje a 50 Hz (N)	Máxima eficiencia (N/kW) / ISO 21630
4320	Agitadores con palas tipo banana (motores IE4 / velocidad variable)	1,4 - 2,5	2 - 8	140 - 6.150	600 - 1.500
4400	Agitadores con palas tipo banana	1,4 - 2,5	0,9 - 5,7	410 - 4.500	600 - 1.330
4600	Agitadores compactos rápidos	0,21 - 0,77	0,9 - 25	80 - 6.400	150 - 250

Sistemas de aireación

Jet Aerator, Silver II y TurboMAX

Características Jet Aerator

- Sistema de aireación mecánica especialmente indicado para aplicaciones de transferencia de oxígeno y agitación en tanques pequeños o medianos de agua residual
- Sistema formado por la combinación de una bomba sumergible Flygt de la serie 3000 con uno o más eyectores
- Posibilidad de instalación sin vaciado del tanque o depósito
- Flexibilidad de operación
- Instalación y mantenimiento sencillos

Características difusores de burbuja fina de la serie Silver II

- Membrana en EPDM
- Dispersión del aire siguiendo un patrón uniforme de burbujas extremadamente finas
- Transferencia de oxígeno fiable y con una alta eficiencia sostenida
- Baja pérdida de carga
- Bajos costes de operación
- Vida en servicio de 7 a 10 años
- Requieren poco mantenimiento
- Instalación en parrillas mediante soportes de PVC y tuberías de distribución de aire
- Requieren de la instalación de turbocompresores para la alimentación de aire al sistema
- Pueden adaptarse a tanques o depósitos de distinto tamaño

Características turbocompresores TurboMAX

- Caudales desde 700 hasta 41.000 m³/h
- Rango de potencia desde 15 hasta 600 kW
- Rango de presión de 0,29 a 1,96 bar
- Consumo energético mínimo
- Motor sincrónico de magnetización permanente
- Eje en levitación gracias a la utilización de rodamientos de tipo aerodinámico
- Control de caudal mediante variador de frecuencia integrado que también acepta sonda de oxígeno
- La parte electrónica se puede separar de la mecánica hasta 10 m
- Cabina de protección acústica incorporada



Jet Aerator



Difusor de la serie Silver II



TurboMAX

Sistemas de desinfección UV

LBX y TAK Smart

Equipos UV diseñados para ofrecer un proceso fiable de desinfección de agua residual en un amplio rango de transmisiones a la luz UV.

Características LBX

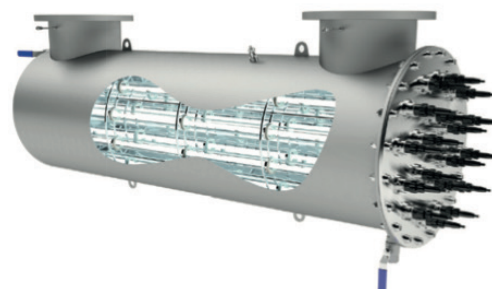
- Caudales desde 3 hasta 2.100 m³/h
- Adecuado para transmitancias desde el 35%
- Sistema en reactor cerrado
- Tecnología de lámpara de baja presión de amalgama ECORAY, altamente eficiente y con una elevada durabilidad
- Sistema de monitorización de la luz UV
- Sistema automático programable de limpieza de las camisas de cuarzo
- Sistema OptiDose para regulación de la potencia de las lámparas entre el 50 y el 100%

Características TAK Smart

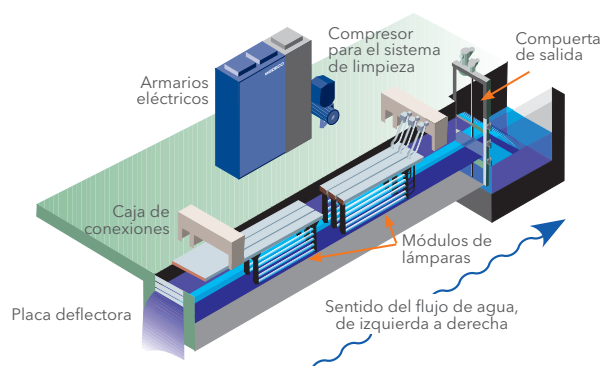
- Caudales desde 20 hasta 1.030 m³/h
- Adecuado para transmitancias desde el 40%
- Sistema en canal abierto
- Posibilidad de 1 o 2 bancos de lámparas
- Posibilidad de canal prefabricado en acero inoxidable o HDPE (solo hasta 250 m³/h)
- Tecnología de lámpara de baja presión de amalgama ECORAY, altamente eficiente y con una elevada durabilidad
- Sistema de monitorización de la luz UV
- Sistema automático programable de limpieza de las camisas de cuarzo
- Sistema OptiDose para regulación de la potencia de las lámparas entre el 50 y el 100%

Aplicaciones

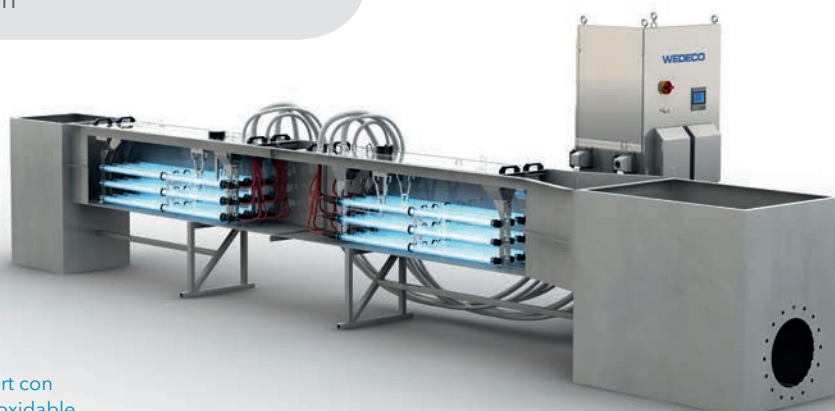
- Desinfección de agua residual para cumplir parámetros de vertido o para reutilización



Equipo UV de la serie LBX



Configuración típica de un sistema UV de canal abierto



Equipo UV de la serie TAK Smart con canal prefabricado en acero inoxidable

Sistemas de ultrafiltración

LEAP MBR

Sistema de tratamiento de agua residual que incorpora membranas de ultrafiltración de fibra hueca sumergidas en un reactor biológico.

Características LEAP MBR

- Membranas de fibra hueca ZeeWeed 500 con un diseño robusto y elevada durabilidad
- Tamaño de poro de 0,04 micras nominales
- Permiten separar de forma eficaz sólidos en suspensión y contaminación microbiológica del agua residual
- Pueden operar con un nivel de sólidos en el reactor biológico desde 1 a 15 gr/l
- Calidad del efluente equivalente a la de un tratamiento terciario
- Consigue rendimientos de desinfección mucho más robustos que otros procesos
- Innovador sistema de aireación
- Bajo consumo energético
- Ocupación en planta entre 2 y 5 veces menor que un sistema de tratamiento biológico convencional



Membranas de fibra hueca ZeeWeed 500



Pueden suministrarse instalaciones compactas en contenedor integrando todos los componentes necesarios para la operación y control del proceso biológico



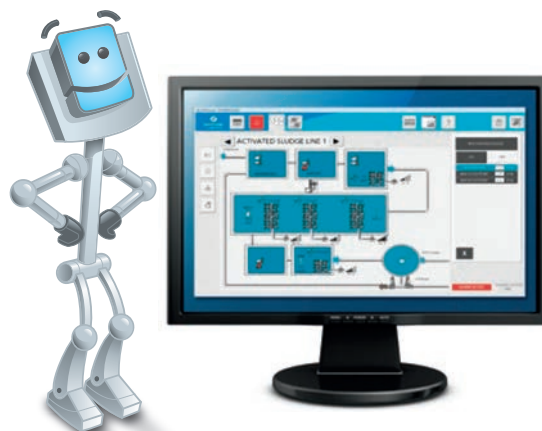
Configuración típica de un sistema de ultrafiltración LEAP MBR

Sistemas avanzados de control del proceso

OSCAR

Características OSCAR

- Proporciona medición y control en tiempo real de los procesos biológicos con el objetivo de optimizar la operación de los sistemas de tratamiento de agua residual
- Combinando la capacidad de monitorización de los sensores más avanzados con sistemas para el control de la aireación y el tiempo de retención de sólidos, reduce el consumo energético mientras estabiliza el proceso biológico y mantiene la calidad de salida del efluente
- Su capacidad de generación de informes facilita las herramientas para llevar el análisis del proceso biológico a un nivel superior, identificar tendencias y permitir optimizaciones adicionales de los sistemas de tratamiento de agua residual



Equipos de preparación automática de polielectrolito

Características

- Equipos automáticos para la preparación y dosificación en continuo de polímero seco diluido en agua
- Diseño robusto para una operación fiable y duradera
- El volumen de los distintos compartimentos y la acción continua de los agitadores incorporados garantiza la obtención de una mezcla homogénea así como de un tiempo de retención idóneo para lograr una perfecta dilución
- Disponibles medidas desde 550 a 3.000 l/h con tres compartimentos (preparación, maduración y dosificación) para la preparación de la fórmula diluida del polímero

Aplicaciones

- Tratamiento de agua potable y de proceso
- Depuración de agua residual, especialmente al efectuar tratamientos físicoquímicos
- Tratamiento de fangos, con el fin de mejorar el rendimiento de centrifugas y filtros prensa
- Procesos para el sector de pasta y papel



Equipo de preparación automática de polielectrolito

Generadores de ozono

SMOevo

Mediante la tecnología de ozono los productos contaminantes, sustancias coloreadas, olores y microorganismos presentes en el agua residual son directamente destruidos por oxidación sin generar subproductos perjudiciales o residuos significativos.

Características SMOevo

- Producciones de ozono desde 400 gr/h hasta 25 Kg/h
- Sistemas completos montados sobre bancada con PLC de control integrado e interfaz de usuario con pantalla táctil
- Tecnología de electrodos Effizon evo 2G virtualmente libre de mantenimiento (no requieren de ninguna limpieza ni reemplazo regular)
- Garantía de 10 años para los electrodos
- Bajo consumo de energía específica
- Pueden diseñarse para ser alimentados con aire, oxígeno líquido (LOX) u oxígeno generado in situ mediante PSA
- Operación eficiente a temperaturas del agua de refrigeración elevadas (hasta 35°C)
- Arranque hasta máxima capacidad en solo 30 segundos gracias a la fiabilidad y resistencia frente al choque térmico de los electrodos

Aplicaciones

- Decoloración de efluentes
- Mejora de la biodegradabilidad de materia orgánica
- Reducción de la DQO
- Eliminación de tensioactivos, compuestos fenólicos y cianuros
- Eliminación de principios activos farmacéuticos y disruptores endocrinos
- Oxidación avanzada
- Reducción del volumen de fangos



Serie SMOevo

La tecnología de electrodos Effizon evo 2G permite obtener un nivel de fiabilidad y eficiencia energética incomparable en la producción de ozono

Modelo	Producción de ozono (Kg/h) / Alimentación con oxígeno	Producción de ozono (Kg/h) / Alimentación con aire
SMOevo 410	1,9	1,2
SMOevo 460	2,0	1,3
SMOevo 510	3,4	2,2
SMOevo 560	3,9	2,7
SMOevo 610	6,9	4,4
SMOevo 660	7,7	5,3
SMOevo 710	8,9	5,7
SMOevo 760	10,4	7,1
SMOevo 810	11,4	7,2
SMOevo 860	13,0	8,9
SMOevo 910	16,9	11



Electrodo Effizon evo 2G

Bombas de achique

2600

Diseñadas para satisfacer las cada vez más exigentes demandas de funcionamiento y ahorro de la industria actual, las bombas de achique Flygt de la serie 2600 ofrecen una incomparable resistencia al desgaste y un rendimiento constante a lo largo del tiempo.

Características

- Diseño compacto y construcción robusta
- Gran fiabilidad y seguridad de funcionamiento
- Hidráulica con elevada resistencia al desgaste gracias al sistema Dura-Spin
- Diseño Spin-Out para protección del cierre mecánico minimizando su desgaste
- Conexión de descarga ajustable para instalación vertical u horizontal
- Asa robusta con diseño ergonómico
- Colador en acero inoxidable
- Tacos de goma en la parte inferior para mejorar la resistencia a los impactos
- Mantenimiento reducido
- Posibilidad de versión para líquidos calientes (hasta 70°C)
- Modelos aprobados por MSHA (Mine Safety and Health Administration)
- Posibilidad de alquiler

Aplicaciones

- Achique de agua subterránea y superficial
- Drenaje de sumideros
- Drenaje de tanques con agua procedente del proceso productivo
- Drenaje de aguas pluviales
- Drenaje de balsas de decantación y reactores biológicos
- Suministro temporal de agua en situaciones de emergencia



Serie 2600



Detalle de la parte superior de una bomba de achique de la serie 2600

Serie	Modelos	Potencia máxima (kW)	Densidad del fluido	Peso máximo (Kg)	Diámetro máximo (mm)	Altura máxima (m)
2600	2610, 2620, 2630, 2640, 2660, 2670	18	1,1 / 1,2	132	395	65

Bombas de achiqúe

BIBO 2000 y BIBO 2800

Características

- Diseño compacto y construcción robusta
- Gran fiabilidad y seguridad de funcionamiento
- Elevada resistencia al desgaste
- Distintos materiales de construcción disponibles (aluminio, hierro fundido y acero inoxidable)
- Impulsores disponibles en acero endurecido al cromo o acero inoxidable
- Componentes principales sometidos a desgaste revestidos en goma de nitrilo o poliuretano
- Diseño Spin-Out para protección del cierre mecánico minimizando su desgaste
- Conexión de descarga disponible en diversas configuraciones
- Entrada de cable segura con función amortiguadora de tirones
- Posibilidad de versión para líquidos calientes (hasta 70°C)
- Posibilidad de alquiler

Aplicaciones

- Achiqúe de agua subterránea y superficial
- Drenaje de sumideros
- Drenaje de tanques con agua procedente del proceso productivo
- Drenaje de aguas pluviales
- Drenaje de balsas de decantación y reactores biológicos
- Evacuación de lodos
- Bombeo de agua con partículas abrasivas
- Alimentación temporal de sistemas contra incendios
- Suministro temporal de agua en situaciones de emergencia



BIBO 2400 HT construida íntegramente en acero inoxidable para operaciones de achiqúe de aguas ácidas hasta una altura de 200 m



Serie BIBO 2800

Serie	Modelos	Potencia máxima (kW)	Densidad del fluido	Peso máximo (Kg)	Diámetro máximo (mm)	Altura máxima (m)
BIBO 2000	2075, 2125, 2190, 2400, 2201, 2250	90	1,1	985	770	200
BIBO 2800	2830, 2840, 2860, 2870	18	1,1	154	500	65

Bombas de achique resistentes a la corrosión

2700

Construidas en acero inoxidable, las bombas sumergibles Flygt de la serie 2700 son ideales para operaciones de achique en aguas donde los niveles de pH son variables e impredecibles, desde muy ácidos a muy alcalinos.

Características

- Diseño compacto y construcción robusta
- Gran fiabilidad y seguridad de funcionamiento
- Elevada resistencia al desgaste
- Construidas íntegramente en acero inoxidable
- Elevada resistencia a aguas ácidas y alcalinas entre pH 2 y 10
- Diseño delgado que las capacita para su utilización en espacios reducidos
- Conexión de descarga ajustable para instalación vertical u horizontal
- Hasta 15 arranques por hora
- Disponibles versiones para achique de agua (BS) y para evacuación de lodos ligeros (DS) con partículas abrasivas de hasta 80 mm de diámetro

Aplicaciones

- Achique de agua superficial y subterránea con bajos valores de pH
- Lixiviados y extracciones con disolventes
- Escorrentía de depósitos de minerales
- Drenaje de sumideros con aguas ácidas o alcalinas
- Transferencia de aguas corrosivas y abrasivas

Las bombas de achique de la serie 2700, gracias a su construcción en fundición de acero inoxidable, resisten el paso del tiempo en aplicaciones donde bombas de achique construidas en aluminio o hierro fundido durarían solo días o semanas



Serie 2700 versión BS



Serie 2700 versión DS

Serie	Modelos	Potencia máxima (kW)	Densidad del fluido	Peso máximo (Kg)	Diámetro máximo (mm)	Altura máxima (m)
2700	2720, 2740, 2750	8	1,1 / 1,2	90	280	65

Bombas para lodos abrasivos

5000

Las bombas sumergibles Flygt de la serie 5000 están diseñadas para ser utilizadas en las aplicaciones de achique más abrasivas donde la principal operación es la evacuación de los sólidos y el agua es simplemente el fluido portador.

Características

- Diseño compacto y construcción robusta
- Fiabilidad en la operación y durabilidad garantizada por los materiales especiales de construcción
- Construcción basada en acero endurecido al cromo
- Elevada resistencia al desgaste y abrasión
- Pueden vehicular lodos abrasivos con partículas de hasta 40 mm de diámetro
- Hasta 30 arranques por hora
- Instalación sencilla y rápida con estructura requerida mínima
- Posibilidad de incorporar un agitador en el propio eje de la bomba para suspender los lodos a evacuar
- Posibilidad de acoplar un agitador sumergible compacto en el lateral de la bomba para aquellas aplicaciones más exigentes
- Bajos niveles de ruido y vibraciones

Aplicaciones

- Limpieza de sumideros con lodos abrasivos



Serie 5000



Detalle de agitador incorporado al propio eje de una bomba sumergible de la serie 5000



Bomba sumergible de la serie 5000 con agitador compacto en un lateral para resolver las aplicaciones de evacuación de lodos abrasivos más exigentes

Serie	Modelos	Potencia máxima (kW)	Densidad del fluido	Peso máximo (Kg)	Diámetro máximo (mm)	Altura máxima (m)
5000	5520, 5530, 5100, 5150, 5570	215	1,5	2.000	1.225	85

Bombas autoaspirantes

Dri-Prime CD, HL y Heidra

Características

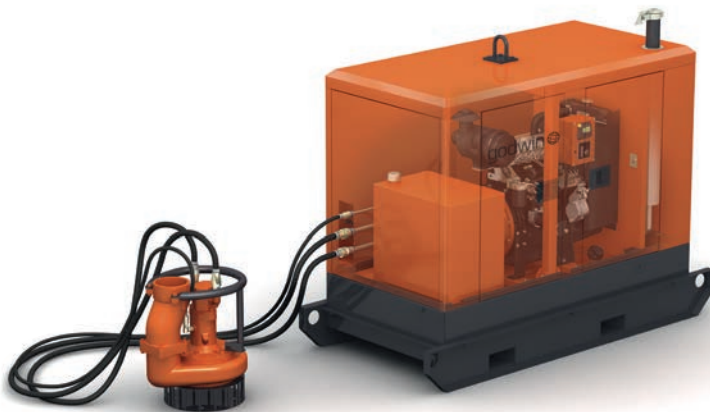
- Diseño robusto
- Capacidad de manejo de sólidos
- Cebado automático en seco
- Posibilidad de motor eléctrico o diésel
- Posibilidad de funcionamiento en seco de forma continua
- Depósito de combustible de gran capacidad para versiones con motor diésel
- Opción de cabina de protección acústica para versiones con motor diésel
- Disponible en versión remolque
- Posibilidad de alquiler

Aplicaciones

- Achique de agua subterránea y superficial
- Drenaje de balsas de decantación y reactores biológicos
- Alimentación temporal de sistemas contra incendios
- Limpieza de tuberías
- Pruebas de estanqueidad en tanques
- Suministro temporal de agua en situaciones de emergencia



Serie Dri-Prime CD y HL



Serie Heidra. Sumergible y con accionamiento hidráulico



Serie Dri-Prime con cabina de protección acústica

Serie	Rango de caudales (m ³ /h)	Rango de altura (m)	Rango de potencia (kW)	Paso de sólidos (mm)
CD	80 - 3.500	32 - 60	2,5 - 460	40 - 125
HL	107 - 1.200	80 - 190	8 - 560	65
Heidra	80 - 1.360	25 - 140	1 - 150	125

Servicio de alquiler

Achique

En Xylem disponemos de una amplia gama de bombas sumergibles Flygt y bombas autoaspirantes Godwin en alquiler. Esto nos permite ofrecer soluciones temporales de bombeo para operaciones puntuales de vaciado de tanques y balsas, operaciones de limpieza de tuberías, pruebas de estanqueidad en tanques, apoyo de sistemas contra incendio y de sistemas de distribución de agua así como para el suministro temporal de agua en situaciones de emergencia.

También alquilamos mangueras flexibles de descarga y todos los accesorios necesarios para dejar en perfecto funcionamiento una instalación de bombeo temporal.

En aquellos casos que lo requieran también ofrecemos el servicio de instalación de los equipos y materiales, así como la puesta en marcha del bombeo provisional.



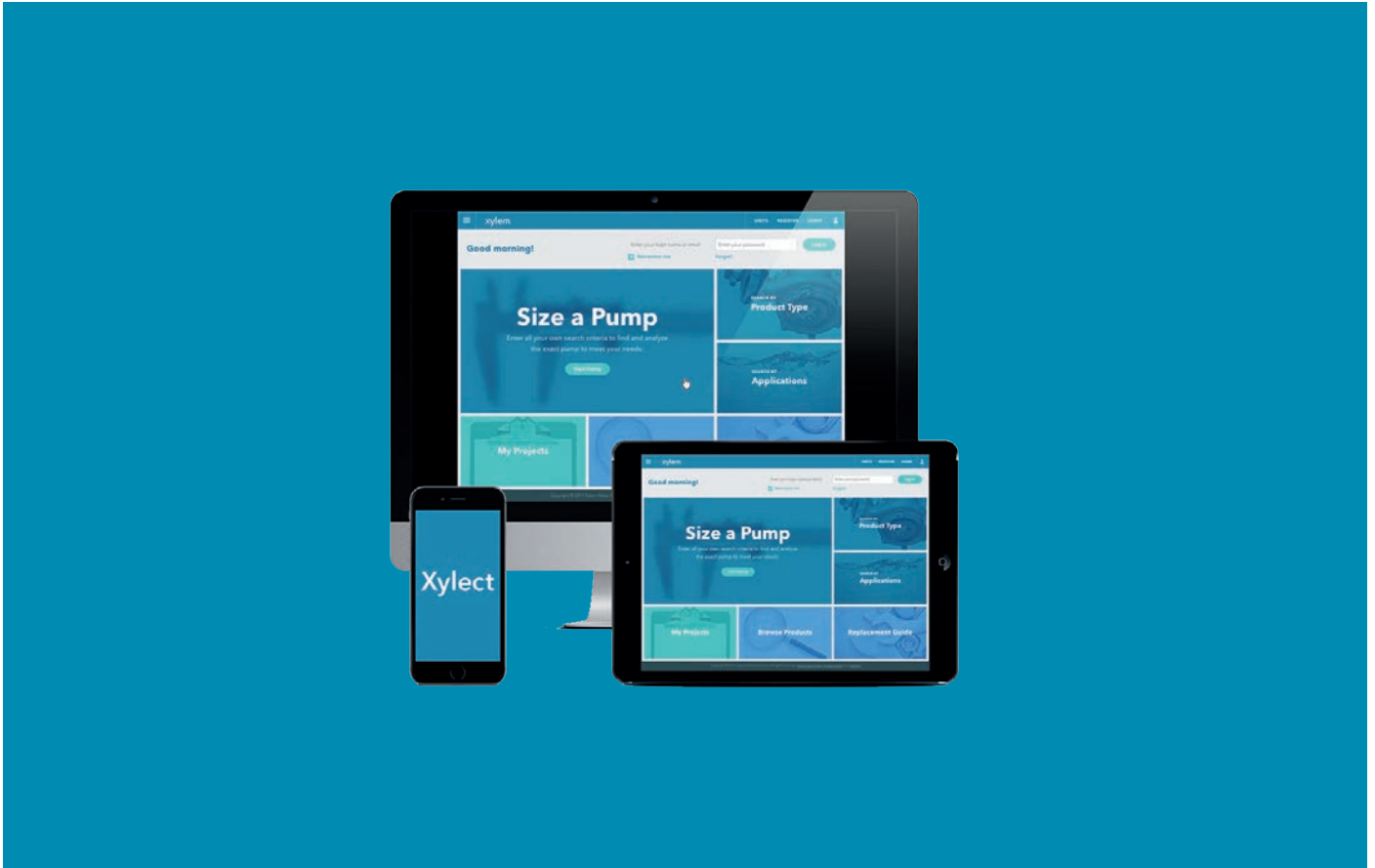
Nuestro personal, altamente cualificado y presente a nivel local, ofrece asesoramiento de forma rápida al respecto de la solución temporal de bombeo más adecuada para cada problema particular



Disponemos de un amplio parque de alquiler de bombas sumergibles Flygt y bombas autoaspirantes Godwin repartido por toda la geografía nacional

Xylect

Xylect es un software de selección de bombas que integra una función de búsqueda rápida basada en múltiples criterios para permitir la selección de productos Lowara, Flygt y Godwin por tipos de bombas, familias de productos, aplicaciones o punto de trabajo.



Funciones de Xylect

- Guía de sustitución
- Cálculo de pérdidas de carga
- Trazado de curvas con o sin variación de velocidad
- Indicación de las condiciones de utilización
- Información de los productos (curvas, dimensiones, datos de los motores, fotografías)
- Impresión de documentos
- Planos dimensionales en 2D y 3D

www.xylect.com

Xylect está disponible para iPhone y
Android

Postventa y Servicio

Repuestos originales



Nuestro compromiso de calidad no termina con la venta de un equipo concreto para una aplicación determinada. Esto representa solo el comienzo de un sólido compromiso de atención y servicio continuado, profesional y con proyección a largo plazo con nuestros clientes.

En Xylem disponemos de una amplia red de centros de postventa y servicio, tanto propios como asociados, repartidos por toda la geografía nacional así como de un profundo conocimiento de nuestros equipos y de las aplicaciones a las que van destinados. Es por todo ello que tenemos la capacidad de ofrecer un servicio de proximidad, ágil y con un nivel de calidad muy elevado. Esta circunstancia permite que en el caso de situaciones de emergencia, técnicos cualificados puedan presentarse rápidamente en las instalaciones de

nuestros clientes para intentar reducir los tiempos de inactividad de los equipos y minimizar así, el impacto de las averías o incidencias en el proceso productivo y en los sistemas de transporte y tratamiento de agua y agua residual.

Para que los equipos de nuestros clientes puedan mantener sus prestaciones iniciales, suministramos en un corto plazo de tiempo todos los repuestos originales Xylem necesarios para su correcto mantenimiento, reparación y operación. Nuestros equipos solo ofrecen un rendimiento óptimo, acorde a los requerimientos originales de la aplicación, cuando se procede a utilizar repuestos originales Xylem, que adicionalmente y debido a su elevado nivel de calidad, aseguran un funcionamiento fiable, prolongado y sin problemas.

“Los productos de calidad merecen la utilización de repuestos originales”



Repuestos originales Xylem para bombas sumergibles Flygt, para mantener los sistemas de bombeo de agua residual funcionando al máximo nivel de prestaciones

Repuestos originales Xylem para equipos UV Wedeco, para mantener un proceso de desinfección eficaz del agua destinada al proceso productivo

Servicios TotalCare



Nuestra oferta TotalCare es un portfolio completo e integrado de servicios, diseñados con la finalidad de asegurar que los equipos, para el transporte y tratamiento de agua destinada al proceso productivo y de agua residual, presentes en las instalaciones de nuestros clientes operen de la mejor forma posible.

Además de paquetes de servicio estandarizados y perfectamente definidos, también ofrecemos soluciones a medida bajo solicitud para adaptarnos a necesidades concretas.

Disponemos de un equipo de técnicos expertos y altamente cualificados para ayudar a nuestros clientes a optimizar las operaciones, así como el funcionamiento de sus equipos, proporcionando las soluciones y recomendaciones más adecuadas en cada situación particular.



Oferta de servicios TotalCare de Xylem



Contratos de Mantenimiento



Repuestos y Logística



Renovación de Equipos



Reparación y Mantenimientos



Instalación y Puesta en marcha



Alquiler y Servicios en planta



Inspección y Auditorías



Monitorización y Control



Formación y Soporte técnico



Diseño y Consultoría

Xylem |'zīlem|

- 1) tejido de las plantas que lleva el agua desde las raíces;
- 2) una compañía de líder global en tecnología del agua.

Somos 12.000 personas unidas con el mismo propósito: crear soluciones innovadoras para satisfacer las necesidades hídricas del mundo. El desarrollo de nuevas tecnologías que mejoren la manera en que se utiliza, conserva y reutiliza el agua en el futuro es crucial en nuestro trabajo. Movilizamos, tratamos, analizamos y devolvemos el agua al medioambiente y ayudamos a las personas a utilizar el agua de manera eficiente en sus hogares, edificios, fábricas y campos. En más de 150 países, tenemos relaciones sólidas y duraderas con los clientes, que nos conocen por nuestra poderosa combinación de marcas de productos líderes y experiencia en aplicaciones con el respaldo de un gran legado en innovación.

Para obtener más información acerca de cómo Xylem le puede ayudar, visite xyleminc.com



Xylem Water Solutions España, S.L.U.
Belfast, 25 P.I. Las Mercedes
28022 Madrid
España
Tel. (+34) 913 297 899
Fax (+34) 913 292 410
e-mail: spain@xyleminc.com
www.xylemwatersolutions.com

 @Xylemspain

