

Soluții de pompe
pentru vehicularea avansată a nămolului.



Tehnologie de ultimă generație pentru stații moderne de epurare ape reziduale.

Datorită practicilor globale de tratare a apelor reziduale și de eliminare a nămolului care avansează permanent, a existat o creștere a tratamentului avansat al nămolului rezidual. Dezvoltarea de stații centralizate mari cu noi tehnologii pentru producerea de energie a prezentat noi provocări pentru pompele cu cavitare progresivă.

Deshidratarea nămolului la centre satelit – pentru a reduce volumul și prin urmare costurile de transport – urmată de rehidratare sau de amestec înapoi la stațiile de tratare avansată devine o practică stabilită. Aceste procese, atunci când sunt gestionate de soluții de pompare și de amestecare seepex, produc nămol la conținutul ideal de substanțe solide uscate pentru procesare ulterioară, inclusiv uscarea nămolului, incinerarea, hidroliza termică și producerea de biogaz.

În calitate de furnizor de vârf internațional de produse și servicii pentru pomparea și tratarea produselor vâscoase, seepex își aduce o contribuție valoroasă la aceste noi tehnologii, concentrându-se asupra calității ridicate, soluțiilor eficiente din punctul de vedere al costurilor și care respectă integral ghidurile de mediu. Am răspuns la provocările nevoilor în schimbare ale clienților noștri furnizând noi produse cu ajutorul tehnologiei de ultimă generație. Gama noastră de servicii include consultarea inițială, dezvoltarea de echipamente adecvate, optimizarea proceselor, pachete de control și de asistență.

Sistemul modular alcătuit din opt grupe de produse și 27 de game ne permite să oferim soluția tehnico-economică optimă în principiu pentru fiecare aplicație. Fiecare pompă este selectată conform cerințelor specifice ale sectorului dvs., ale companiei dvs., ale locației dvs. de instalare și desigur ale aplicației dvs.

370 dintre cei peste 630 de angajați din întreaga lume lucrează la sediul nostru din Bottrop pentru a se asigura de acest lucru. Aceștia dezvoltă, fabrică și comercializează soluția dvs. de pompe – indiferent dacă este vorba despre pompe cu cavitare progresivă, maceratoare sau sisteme de control.

Nu este de mirare că este de neconceput tehnologia de mediu fără pompele noastre.

55 de pompe seepex BN 130-6L instalate pentru vehicularea nămolului la cel mai mare sistem cu rată ridicată de clarificare din America de Nord. Pompele au mărit dimensiunea stației de epurare a apelor reziduale de la 32.000 m³/oră la 63.000 m³/oră.



Pompe seepex cu numeroase controale: controlul motorului, protecție împotriva funcționării uscate (TSE), controlul suprapresiunii și controlul nivelului prin intermediul celulelor de încărcare .



Mai mult decât un simplu furnizor de pompe.

Pentru selectarea corectă a pompei și recuperarea optimă a investiției, este important ca pompa să nu fie tratată ca un obiect „de sine stătător”, ci să se țină cont de o înțelegere detaliată a produsului care urmează să fie vehiculat și de cerințele procesului.

Baza noastră vastă de cunoștințe și experiența în industria de mediu, precum și dezvoltarea ulterioară de pachete personalizate demonstrează că avem această înțelegere. Integrarea pompelor cu echipamente complementare, precum rezervoare speciale inferioare active, sisteme de injecție pentru stratul limită, tehnologia de amestecare a nămolurilor, împreună cu sistemele de control complementare, transformă proiectarea și desenele în realitate.

Pachetele de instalare, punere în funcțiune și asistență atât pentru pompe, cât și pentru sistemele de comandă, înseamnă că se asigură performanță optimă pe întreaga durată de funcționare a sistemului.



Celule de încărcare, control al debitului și presiunii

Sistemele noastre de control și de monitorizare sunt proiectate pentru aplicații specifice și variază de la module de bază, care protejează împotriva suprapresiunii și funcționării uscate, până la soluții de control complex cu vizualizarea procesului.

Nivel

Controlul nivelului nămolului în rezervoarele pompei și extensiile tampon prin intermediul ultrasunetelor sau al celulelor de încărcare. Se utilizează un panou de control cu PLC integrat pentru a regla viteza pompei în vederea menținerii unui nivel constant.

Condiționarea nămolului

Controlul nivelului cu controlul aditivilor din nămol, precum tratare cu oxid de calciu în funcție de viteza pompei.

Presiune

Sistem de control pentru aplicații care necesită fie presiune constantă, fie debite proporționale cu presiunea, de ex. alimentare presă filtru. Un panou de control cu PLC integrat permite gestionarea diferitelor pompe în cadrul unui singur proces.

Dozare

Pompele cu mecanisme de acționare integrate și dispozitiv de control PI opțional asigură măsurarea precisă și injectarea fără pulsații a substanțelor chimice în cursurile de nămol.

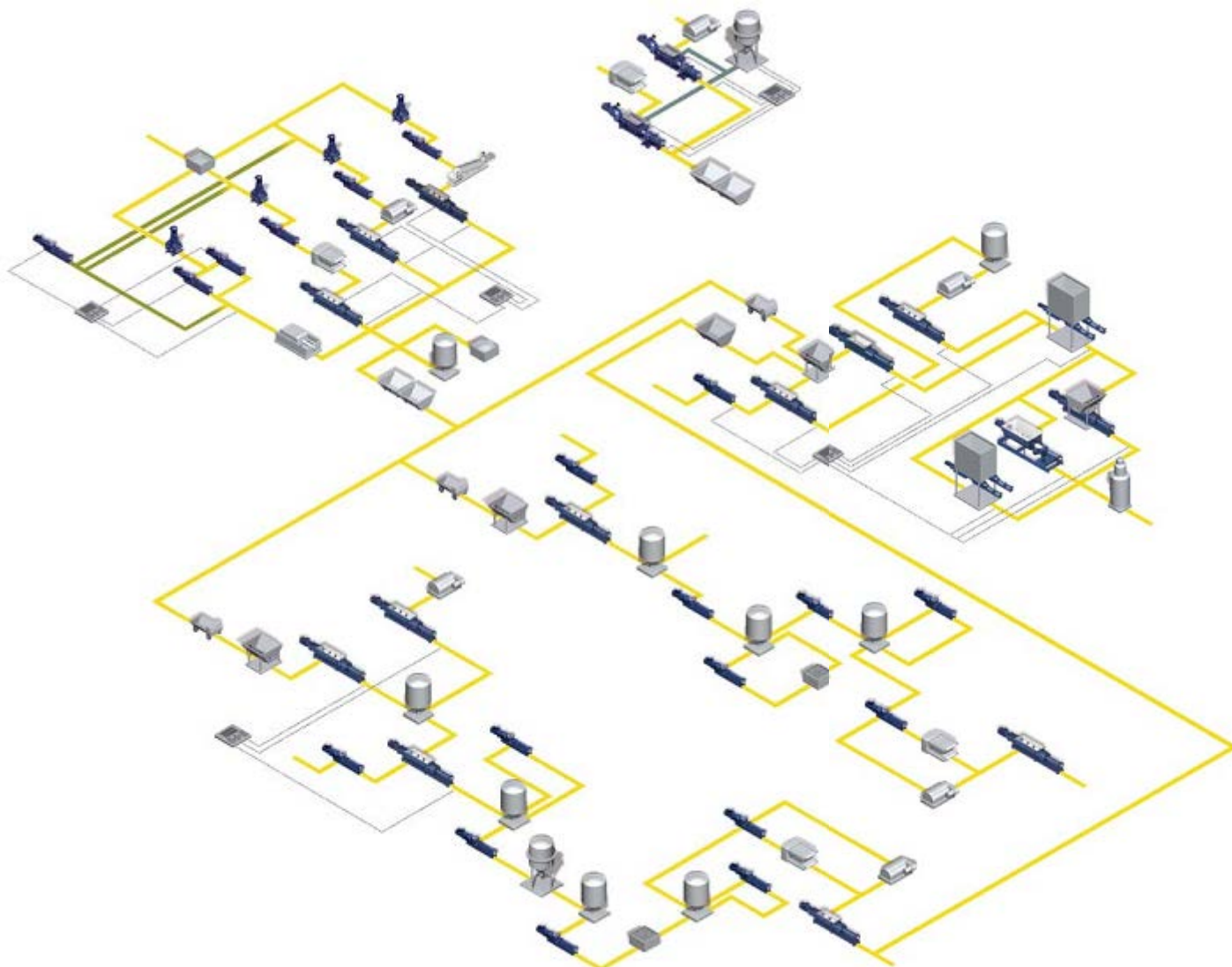
Amestecare

Acolo unde este necesară rehidratarea nămolului cu conținut ridicat de substanțe solide uscate, un control integrat al pompei de amestecare seepex cu pompa de adăugare lichid oferă control precis al conținutului final de substanțe solide uscate, indiferent de conținutul inițial al nămolului.

Reducerea pierderilor prin frecare

Sistemul de control și reducere a pierderilor prin frecare din sistemul de conducte atunci când se pompează nămol cu conținut ridicat de substanțe solide încorporează o pompă pentru startul limită, comutator de presiune și dispozitiv de control pentru a minimiza utilizarea lichidului din stratul limită.

Stație de tratare pentru apele reziduale – prezentare generală.



1. Deshidratarea nămolului

Pomparea:

- Nămolului fermentat
- Nămolului plutitor
- Nămolului primar
- Nămolului îngroșat
- Nămolului circulat
- Surplusului de nămol activat
- Nămolului deshidratat cu un conținut ssu de 20-40%

2. Stabilizarea oxidului de calciu

Pomparea și condiționarea:

- Nămolului deshidratat cu tratare cu oxid de calciu pentru distrugerea agenților patogeni și utilizarea în agricultură

3. Amestecarea nămolului, amestecarea înapoi a nămolului

- Reamestecarea nămolului deshidratat cu un conținut ssu de 20-30% pentru procesare ulterioară cu fermentare avansată

4. Uscarea și incinerarea nămolului

Pomparea:

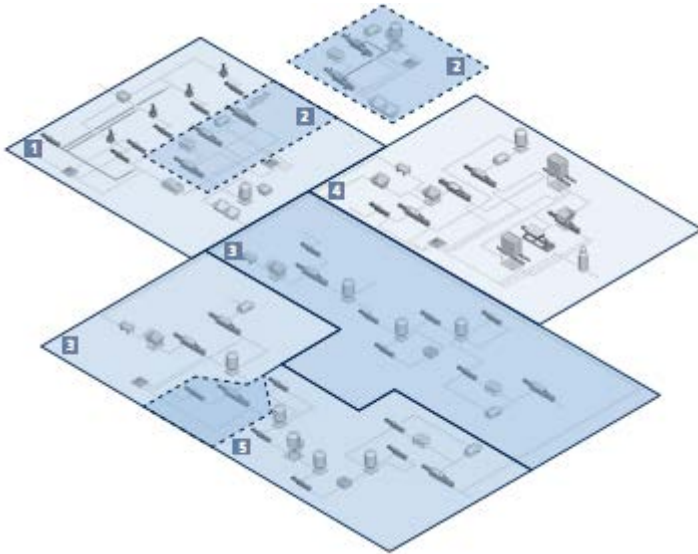
- Nămolului deshidratat cu un conținut ssu de 25-45%

5. Fermentare avansată

Pomparea:

- Nămolului deshidratat cu un conținut ssu de aproximativ 20-40%
- Reamestecarea nămolului deshidratat la un conținut ssu de 14-16% pentru a alimenta instalația de hidroliză termică
- Nămolului fierbinte
- Alimentarea bazinului de fermentare
- Circularea bazinului de fermentare

Mai multe sectoare și alternative de vehiculare a nămolului



Soluții de pompare pentru deshidratarea nămolului.

După tratarea nămolului, volumul de nămol se reduce prin deshidratare. Se adaugă polimeri, iar apa liberă se îndepărtează prin mijloace mecanice precum prese cu bandă, centrifugi, prese cu filtru sau alte dispozitive de deshidratare. Se realizează un conținut de substanțe solide uscate în funcție de materiile organice și de rapoartele de nămol primar/secundar. Vor varia caracteristicile fizice ale nămolului, iar acesta poate fi foarte lipicios, ceea ce poate avea un efect negativ asupra performanțelor sistemului. Prin urmare este esențial ca soluția de pompare selectată să aibă flexibilitatea de a face față acestor cerințe.

Aceasta permite următoarele opțiuni de eliminare sau de utilizare:

- Depozit de deșeuri
- Utilizare în agricultură
- Îndepărtare de pe amplasament la unitatea de procesare centrală
- Procesare pe amplasament: uscare termică, incinerare, producere de biogaz.

Aplicații (consultați diagrama de pe pagina următoare)

1. Pompele gama PN alimentează dispozitive de deshidratare precum prese cu filtru, prese cu bandă, centrifugi sau prese cu șurub
2. Maceratoarele din grupul M omogenizează și împiedică acumularea de materiale fibroase în nămolul fermentat
3. Pompele gama BTHE transportă nămolul deshidratat de la presele cu filtru, presele cu bandă, centrifugi sau prese cu șurub la facilitățile de depozitare intermediară
4. Sistem de control FPPU al grupului de produse CO pentru control, reglare și monitorizare, în timpul alimentării preselor cu filtru
5. Sistem de control al grupului de produse CO pentru controlul, reglarea și monitorizarea injectării stratului limită (BLI), controlul nivelului rezervorului, controlul presiunii și/sau dispozitiv de protecție împotriva funcționării uscate (TSE)

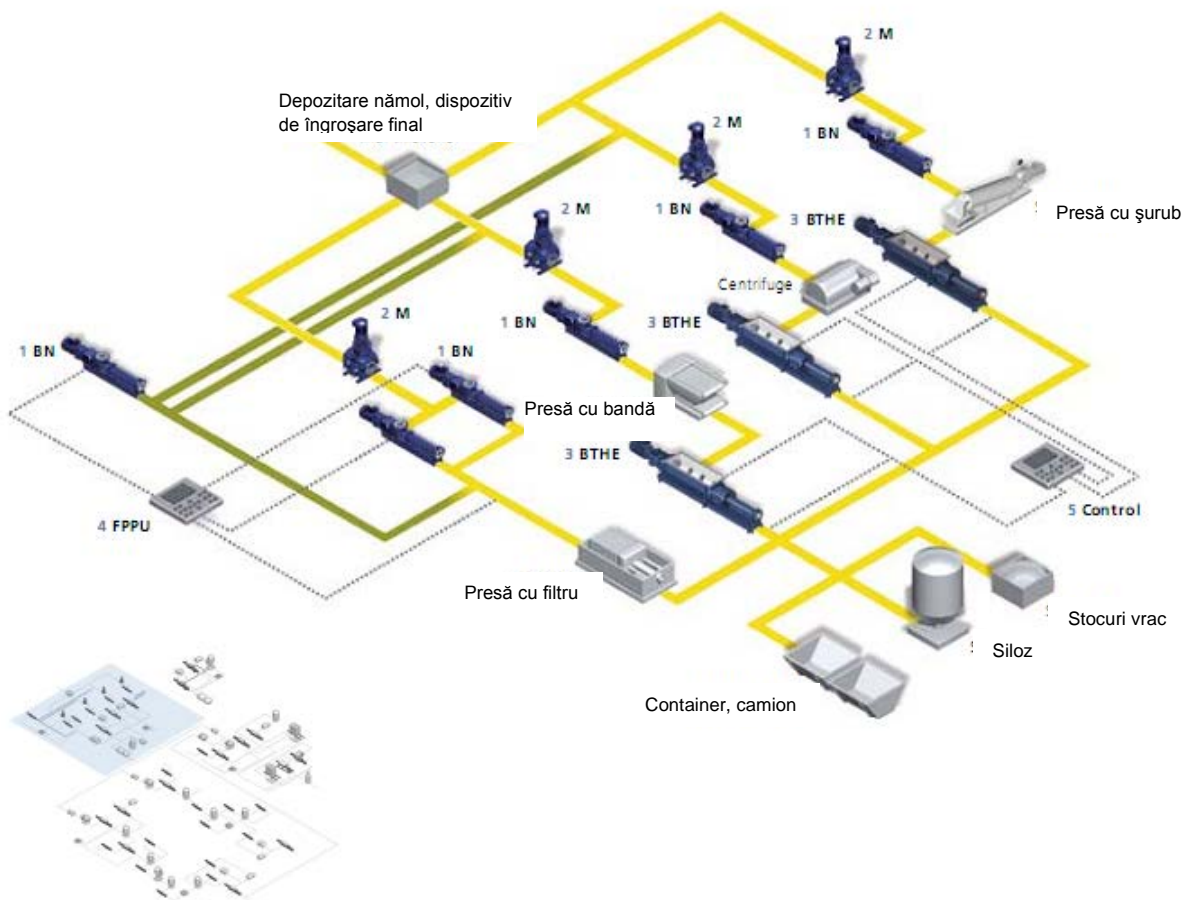
Caracteristici

- Pomparea ridicată a substanțelor solide pe o distanță mare
- Design avansat al șurubului de alimentare elicoidal
- Pompă și rezervor proiectate conform cerințelor aplicației
- Sistem de injectare a stratului limită pentru a reduce pierderile prin frecare și costurile pe întreaga durată de funcționare
- Sisteme de control complet automatizate pentru a potrivi pompa pentru turte de nămol cu ieșirea echipamentului de deshidratare
- Transportarea nămolului deshidratat într-un sistem complet închis la locația finală
- Vâscozitatea nu este o limitare

Pompă gama BTHE 10-24

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 20-30% Capacitate de transport: 2 m³/oră (8,8 GPM)
Presiune: 4 bar (58 PSI) Temperatură: 5-40°C (41-104°F)

Diagramă pe baza deshidratării nămolului



Distanțe lungi
 Pompele seepex transportă nămolul deshidratat pe distanțe lungi – chiar și de peste 200 m (650 ft).



Distanțe lungi – chiar și vertical
 Pompele seepex nu numai că transportă nămolul deshidratat orizontal pe distanțe lungi. Capătul vertical - 30 m (98 ft) până la partea superioară a silozului – nu reprezintă o limitare.

Soluții de pompare pentru stabilizarea oxidului de calciu.

Amestecarea aditivilor în nămolul deshidratat poate îmbunătăți proprietățile fizice și chimice pentru a permite eliminarea alternativă în agricultură. Se utilizează oxidul de calciu (CaO) deoarece acesta produce o reacție exotermă care reduce conținutul de umezeală, mărește temperatura și valoarea pH-ului, reducând astfel agenții patogeni.

Un sistem închis seepex oferă o metodă sigură și eficientă pentru a amesteca oxidul de calciu cu nămolul fără a se emite mirosuri. Utilizarea optimă a oxidului de calciu este controlată de către sistemul de dozare seepex. Amestecarea consecventă este asigurată de acțiunea arborilor paletă cu rupere de punte, șurubului de alimentare elicoidal și de acțiunea pompei rotor/stator.

Aplicații (consultați diagrama de pe pagina următoare)

1. Pompele gama BTI transportă nămolul deshidratat de la presele cu bandă și centrifugi la facilitățile de depozitare intermediară, amestecă oxidul de calciu în cadrul pompei și optimizează nămolul pentru aplicații în agricultură
2. Sistem de control SLCO al grupului de produse CO pentru controlul, reglarea și monitorizarea pompelor noastre în tratarea nămolului deshidratat

Caracteristici

- Pomparea ridicată a substanțelor solide pe distanțe mari
- Design avansat al șurubului de alimentare elicoidal
- Pompă și rezervor proiectate conform cerințelor aplicației
- Sistem de injectare a stratului limită pentru a reduce pierderile prin frecare și cerințele de putere
- Amestecarea și transportarea nămolului condiționat într-un sistem închis
- Sistem de control complet automatizat pentru a potrivi pompa pentru turte de nămol cu ieșirea echipamentului de deshidratare, asigură raportul corect de oxid de calciu amestecat cu nămol și controlul procesului
- Vâscozitatea nu este o limitare
- Costuri de capital și de operare mai scăzute decât pentru transportoarele mecanice



Pompă gama BTI 17-24

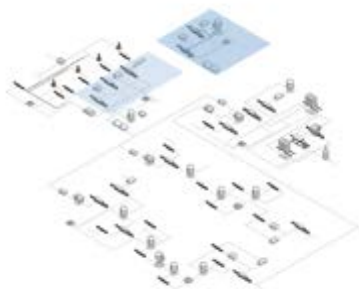
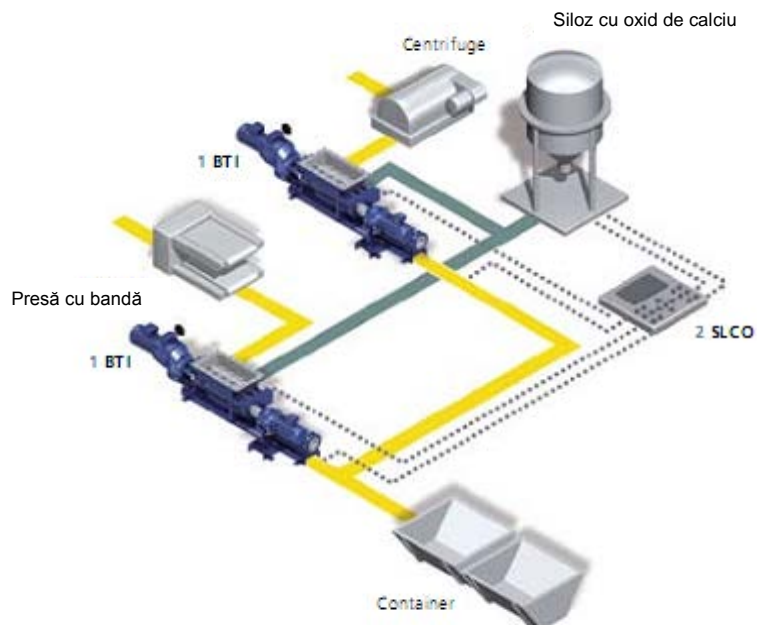
Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 25% Capacitate de transport: 3 m³/oră (13 GPM) Presiune: 11 bar (159 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)



Pompă gama BTEI 17-12 cu rezervor tampon integrat special

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 30% Capacitate de transport: 1-2,8 m³/oră (4,4-12 GPM) Presiune: 5 bar (72 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)

Diagramă pe baza stabilizării oxidului de calciu pentru nămolul deshidratat



Pompă gama BTI 35-24

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 27-35% Capacitate de transport: 1-6 m³/oră (4,4-26 GPM)
 Presiune: 16-20 bar (232-290 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)



Stocuri vrac

Structură de nămol îmbunătățit, aproape fără risc de infecție și mai acceptabil pentru utilizare ulterioară

Soluții de pompare pentru amestecarea nămolului.

Centrele de tratare a nămolului primesc turte de nămol importate care au fost deshidratate la centre satelit mai mici. Turta de nămol importată este livrată în general cu camionul într-un buncăr de recepție care poate fi instalat suprateran sau subteran, în funcție de aplicație.

Acolo unde există cerința de a amesteca înapoi nămolul, se utilizează un sistem seepex alcătuit dintr-o pompă de amestecare și o pompă de alimentare cu lichid pentru a produce stocul de alimentare corect pentru o varietate de opțiuni suplimentare de procesare. Se poate realiza controlul precis, indiferent de variațiile conținutului de substanțe solide al nămolului inițial.

Aplicații (consultați diagrama de deasupra de pe pagina următoare)

1. Pompele gama BTHE transportă nămolul deshidratat cu un conținut ssu de 18-35% de la instalațiile satelit la facilitățile de depozitare intermediară
2. Pompele gama BTHE transportă nămolurile indigene cu un conținut ssu de 18-35% de la dispozitivele de deshidratare la facilitățile de depozitare intermediară
3. Pompele gama BN transportă nămolul lichid în pompele gama BTHE
4. Pompele gama BTHE amestecă nămolul deshidratat pentru a realiza un conținut ssu de 14-18% pentru a alimenta o instalație de hidroliză termică
5. Sistem de control al grupului de produse CO pentru controlul, reglarea și monitorizarea injectării stratului limită (BLI), controlul nivelului rezervorului, controlul presiunii și/sau dispozitiv de protecție împotriva funcționării uscate (TSE)



Pompă gama BTHE 70-24 cu nivelul rezervorului controlat prin intermediul celulelor de încărcare

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de până la 20-35% Capacitate de transport: 10 m³/oră (44 GPM)
Presiune: 14 bar (203 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)

(consultați diagrama de dedesubt de pe pagina următoare)

1. Pompele gama BN transportă nămolul lichid cu un conținut ssu de 1-2% în pompele gama BTHE
2. Pompele gama BTHE transportă nămolul pentru a realiza un conținut ssu de 4-6% pentru procesare ulterioară
3. Pompele gama BN transportă nămolul brut
4. Pompele gama BN recirculă nămolul brut îngroșat prin pre-încălzitor, temperatura 60-80°C
5. Pompele gama BN transportă nămolul brut îngroșat cu o temperatură de 60-80°C la bazinul de fermentare
6. Pompe gama BN pentru recircularea bazinului de fermentare
7. Pompe gama BN pentru alimentarea echipamentului de deshidratare
8. Pompele gama BN transportă nămolurile de la dispozitivele de deshidratare după fermentare la procesele de uscare termică sau de incinerare

Caracteristici

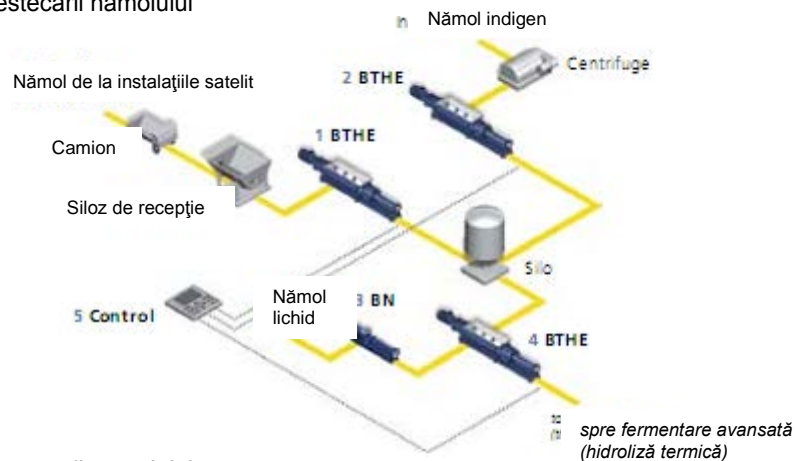
- Pomparea ridicată a substanțelor solide pe o distanță mare
- Design avansat al șurubului de alimentare elicoidal
- Pompă și rezervor proiectate conform cerințelor aplicației
- Sistem de injectare a stratului limită pentru a reduce pierderile prin frecare și cerințele de putere
- Vâscozitatea nu este o limitare
- Amestecarea nămolului pentru a realiza valorile de ieșire dorite pentru stocul de evacuare
- Debit constant independent de capăt



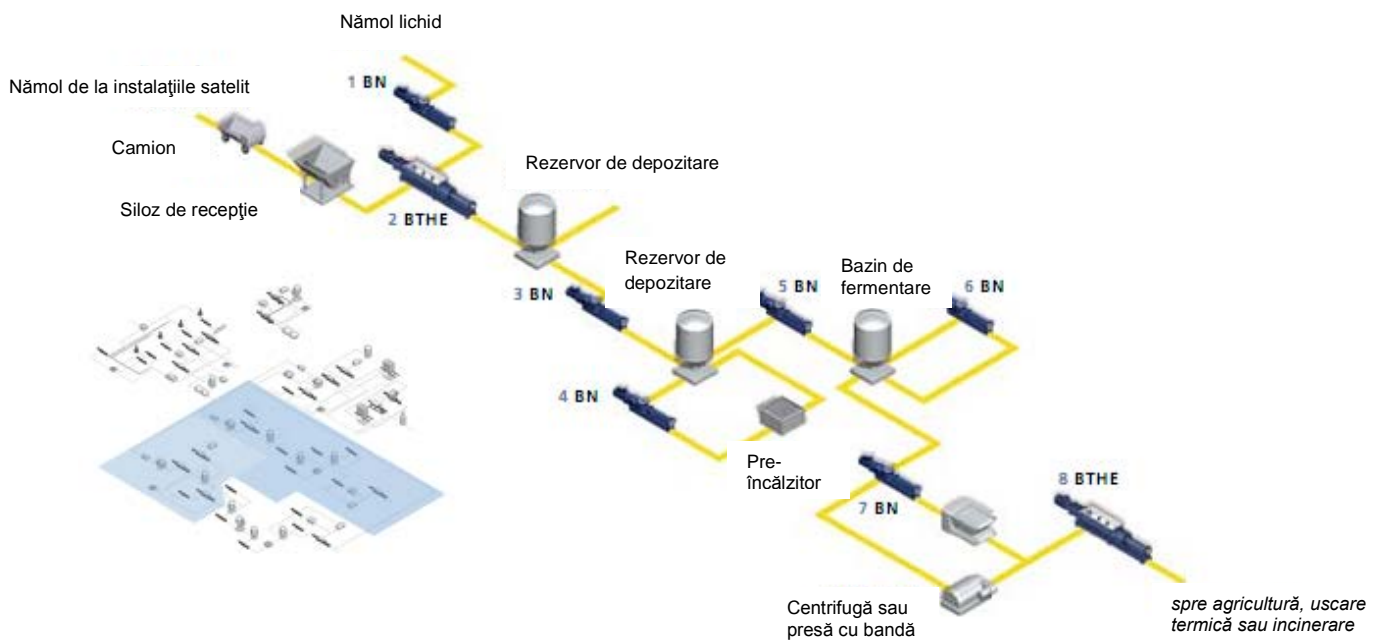
Pompă gama BTI 35-48

Produs de transport: Nămol deshidratat Capacitate de transport: 16 m³/oră (70 GPM) Presiune: 35 bar (507 PSI)
Temperatură: 20°C (68°F)

Diagramă pe baza amestecării nămolului



Diagramă pe baza amestecării nămolului



Pompă gama THE 300-12 TU

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 25-30% amestecat cu 4-6% pentru fermentare avansată
 Capacitate de transport: 55-150 m³/oră (242-660 GPM)
 Presiune: 12 bar (174 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)



Pompe gama BTHE 70-24 sub siloz

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 25-30% amestecat cu 4-6% Capacitate de transport: 22 m³/oră (96 GPM) Presiune: 11 bar (159 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)

Soluții de pompare pentru uscarea și incinerarea nămolului.

Instalațiile de uscare și de incinerare ale nămolului sunt instalate în general la centrele regionale de tratare a nămolului unde se realizează îndepărtarea apei rămase pentru a genera un produs finit care are în mod normal în jur de 90-95% substanțe solide uscate.

Aceste centre de tratare nu numai că își procesează propriile turte de nămol deshidratate indigene, dar primesc în plus turte de nămol importate de la centrele satelit. Nămolul importat poate fi brut, biologic, amestecat sau fermentat, în funcție de procesele care au loc.

Cerințele de vehiculare a nămolului deshidratat vor varia în centrul de tratare a nămolului, dar în general constau din:

- Evacuarea din buncărul de recepție spre principalul siloz de depozitare
- Amestecarea nămolului brut în buncărul de recepție
- Vehicularea nămolului deshidratat indigen de la echipamentele de deshidratare la silozurile de depozitare
- Evacuarea din silozul de depozitare principal spre uscătorul termic sau spre incinerator
- Diferite opțiuni de silozuri tampon mici cu capacități de până la 10 m³
- Amestecarea materialului din uscătorul de teren în nămolul deshidratat umed pentru a îmbunătăți performanțele uscătorului

Toate cerințele de mai sus au nevoi specifice și necesită un sistem de pompare care poate fi realizat și adaptat pentru a corespunde proiectului individual.



Pompe gama BTEI 17-48 cu rezervor tampon de 6 t cu parte inferioară activă

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 16-18% Capacitate de transport: 4 m³/oră (17 GPM)
Presiune: 24 bar (348 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)

Aplicații (consultați diagrama de pe pagina următoare)

1. Pompele gama BN transportă nămolurile lichide primite de la instalațiile satelit în pompa gama BTHE
2. Pompele gama BTHE transportă nămolul deshidratat importat amestecat cu nămol lichid pentru a alimenta bazinul de fermentare
3. Pompele gama BTHE transportă nămolul deshidratat importat de la facilitățile de depozitare intermediară la silozurile mari de la sol
4. Pompele gama BTHE transportă nămolul deshidratat importat de la dispozitivele de deshidratare la silozurile mari de la sol
5. Pompele gama BTHE transportă nămolul la diferite combinații pompă/siloz și apoi la uscător sau incinerator
6. Combinația pompă/siloz alcătuită din diferite game de pompe precum BTHE sau BTEI și diferite tipuri de silozuri
7. Sistem de control al grupului de produse CO pentru controlul, reglarea și monitorizarea injectării stratului limită (BLI), controlul nivelului rezervorului, controlul presiunii și/sau dispozitiv de protecție împotriva funcționării uscate (TSE)

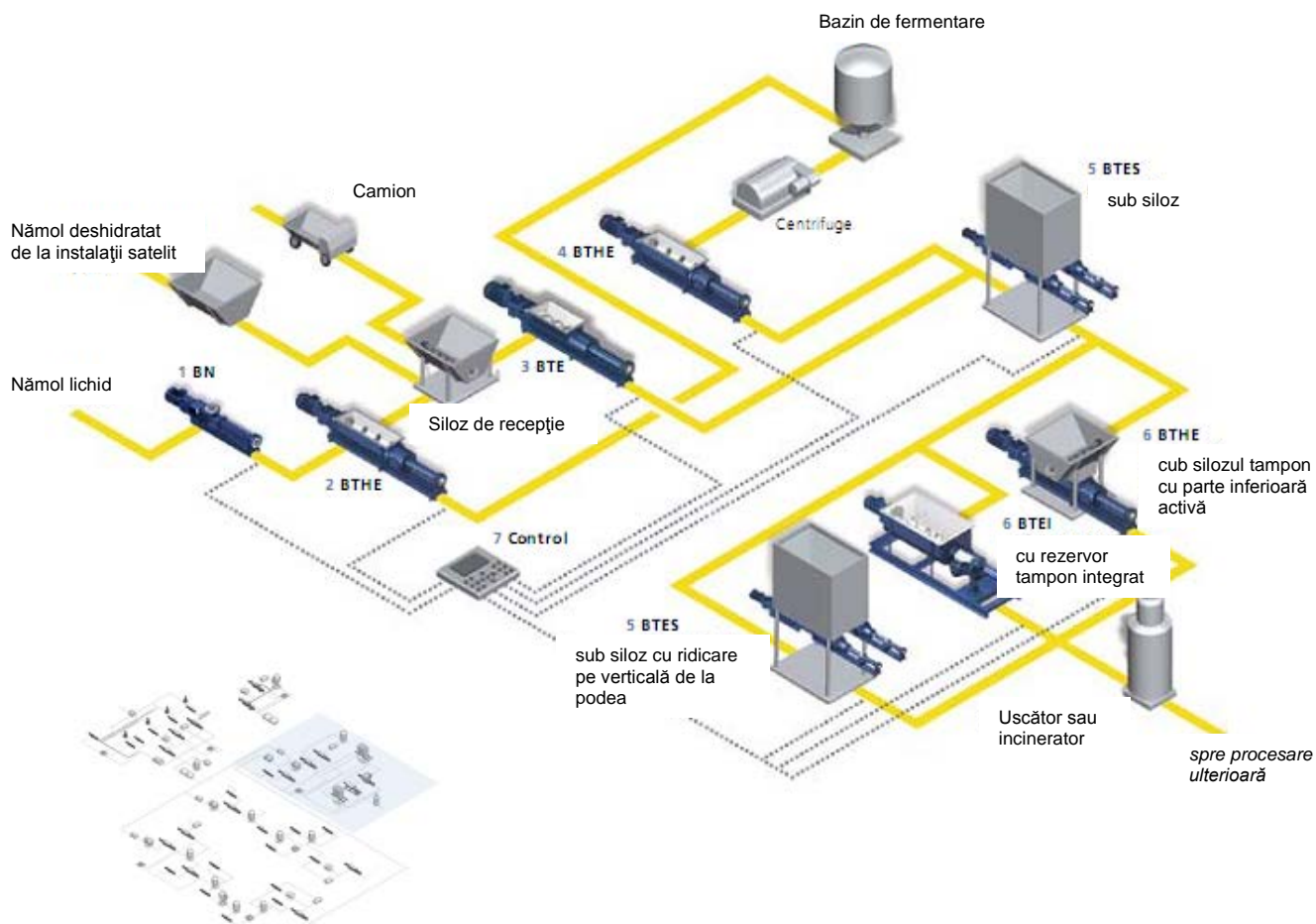
Caracteristici

- Pomparea ridicată a substanțelor solide pe o distanță mare
- Design avansat al șurubului de alimentare elicoidal
- Pompă și rezervor proiectate conform cerințelor aplicației
- Sisteme de control complet automatizate pentru a potrivi pompa pentru turte de nămol cu ieșirea echipamentului de deshidratare
- Compatibilitatea cu elastomerii a nămolului fierbinte



Pompe gama BTEI 17-24 instalate sub silozul de recepție
Produs de transport: Turtă de nămol uleios cu un conținut ssu de 60% Capacitate de transport: 4 m³/oră (17 GPM)
Presiune: 16 bar (232 PSI) Temperatură: 5-40°C (41-104°F)

Diagramă pe baza uscării și incinerării nămolului



Pompe gama THE 300-27 TH

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 15-30% Capacitate de transport: 65 m³/oră (288 GPM)
 Presiune: 17 bar (246 PSI) Temperatură: 70-100°C (158-212°F)



Pompe gama BTE 70-24

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 20-35% Capacitate de transport: 10-25 m³/oră (44-110 GPM)
 Presiune: 10-12 bar (145-290 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)

Soluții de pompare pentru fermentare avansată.

Fermentarea anaerobă este o tehnologie dovedită utilizată pentru a descompune materia organică și pentru a produce biogaz care este utilizat apoi pentru a produce energie ecologică. Fermentarea anaerobă avansată este unul dintre cele mai recente procese care este recunoscut drept tehnologia preferată. La tratarea nămolului este utilizată pentru a mări producția de biogaz și a genera un produs final fără agenți patogeni care este mai ușor de deshidratat, având astfel drept rezultat un volum mai mic de nămol de eliminat.

Fermentarea anaerobă avansată poate implica pretratarea termică a nămolului, rezultând modificarea caracteristicilor nămolului care au provocat designul pompelor. Cunoștințele noastre vaste privind aplicațiile, împreună cu capacitățile de cercetare și dezvoltare și un angajament de a lucra cu clienții noștri au condus la dezvoltarea de echipamente personalizate pentru a corespunde cerințelor ridicate ale acestei tehnologii de proces.



Pompă gama THE 130-24

Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 25% amestecat cu 14-16% Capacitate de transport: 22 m³/oră (96 GPM) Presiune: 10 bar (145 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)

Aplicații (consultați diagrama de pe pagina următoare)

1. Pompele gama BN transportă nămolul cu un conținut ssu de 1-2% în pompele gama BT sau BTHE
2. Pompele gama BT sau BTHE amestecă nămolul deshidratat la un conținut ssu de 14-18% pentru a alimenta o instalație de hidroliză termică
3. Pompele gama BN funcționează ca și pompe de recirculare
4. Pompele gama BN transportă nămolul de la un defibrator la un rector și un rezervor de evacuare
5. Pompele gama BN transportă nămolul de la rezervorul de evacuare la un schimbător de căldură la un bazin de fermentare
6. Pompele gama BN transportă nămolul de la bazinul de fermentare la dispozitivele de deshidratare
7. Pompele gama BTHE transportă nămolul „clasa A” fără agenți patogeni la procesare ulterioară
8. Sistem de control al grupului de produse CO pentru controlul, reglarea și monitorizarea injectării stratului limită (BLI), controlul nivelului rezervorului, controlul presiunii și/sau dispozitiv de protecție împotriva funcționării uscate (TSE)

Caracteristici

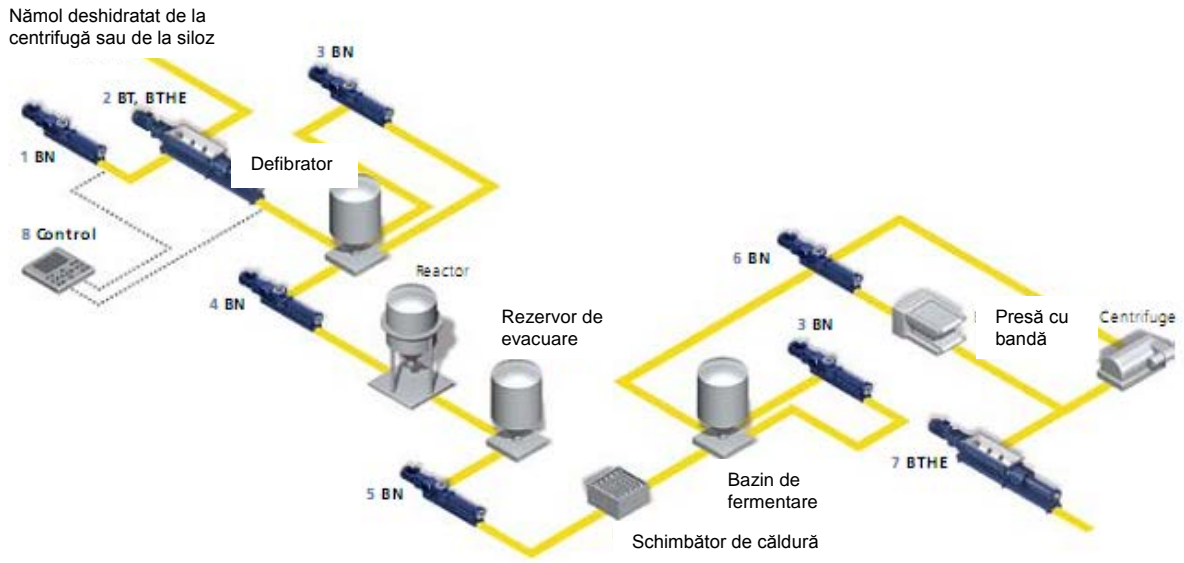
- Compatibilitatea cu elastomerii a nămolului fierbinte
- Amestecarea nămolului pentru a realiza valorile de ieșire dorite ale stocului de alimentare
- Pomparea ridicată a substanțelor solide pe o distanță mare
- Design avansat al șurubului de alimentare elicoidal
- Vâscozitatea nu este o limitare
- Pompă și rezervor proiectate conform cerințelor aplicației
- Transportul nămolului deshidratat într-un sistem complet închis la locația finală



Pompe gama BN 110-12T

Produs de transport: Nămol amestecat cu un conținut ssu de 6-10% Capacitate de transport: 25 m³/oră (110 GPM) Presiune: 8 bar (116 PSI) Temperatură: 50-110°C (122-230°F)

Diagramă pe baza hidrolizei termice



Pompă gama BTEI 17-48
 Produs de transport: Nămol deshidratat cu un conținut ssu de 30% Capacitate de transport: 3 m³/oră (13 GPM) Presiune: 24 bar (348 PSI) Temperatură: 20°C (68°F)



Pompe gama BTHE 130-24R
 Produs de transport: Turtă de nămol importat cu un conținut ssu de 25-30% Capacitate de transport: 20 m³/oră (88 GPM) Presiune: 10 bar (145 PSI) Temperatură: 20-30°C (68-86°F)

Soluțiile dvs. de pompare dintr-o privire.

Pompele seepex transportă delicat de la produse subțiri până la produse de vâscozitate ridicată cu și fără substanțe solide într-o gamă largă de temperaturi cu pulsații reduse și forfecare redusă. Acestea sunt prevăzute de asemenea cu precizie de măsurare excelentă și pot pompa cu ușurință medii precum nămol deshidratat și aditivi chimici.

Grupul de produse pompe N cu două game se utilizează practic în toate sectoarele industriale pentru a transporta de la produse subțiri până la produse de vâscozitate ridicată cu sau fără substanțe solide pentru până la 15%. Acestea se utilizează de asemenea în aplicații de măsurare, de ex. pentru a măsura apa, laptele de var și substanțele floculante.

- Capacitate de transport: 30 l/oră – 500 m³/oră (0,13 GPM-2.200 GPM), Presiune: până la 48 bar (720 PSI)

Sunt disponibile nouă game din gama de produse pompe cu rezervor deschis T. Acestea se utilizează pentru a vehicula produse foarte vâscoase, care nu curg. Pompele gama T încorporează un rezervor deschis și sunt disponibile șuruburi de alimentare elicoidale pentru a corespunde aplicațiilor specifice. Prin urmare acestea sunt ideale pentru pomparea nămolului îngroșat, pre-deshidratat cu până la 18% substanțe solide și a nămolului deshidratat cu și fără oxid de calciu până la 45% substanțe solide.

- Capacitate de transport: 0,5 m³/oră – 130 m³/oră (2,2 GPM-572 GPM), Presiune: până la 36 bar (540 PSI)

Din cauza costurilor de investiții reduse și a ușurinței de a efectua upgrade pentru instalații mai vechi cu această tehnologie nouă, gama BTEI de pompe reprezintă alegerea perfectă atunci când este necesar un siloz tampon intermediar. Sunt disponibile capacități de stocare de până la 10 m³.

Aceste instalații sunt complet automatizate, cu diferite dispozitive de măsurare și control. Măsurarea cu ultrasunete a nivelului disponibilă opțional integrată în rezervorul de depozitare BTEI garantează nivelul constant al produsului și alimentare continuă.

- Capacitate de transport: 0,5 m³/oră – 100 m³/oră (2,2 GPM-440 GPM), Presiune: până la 36 bar (540 PSI)

Gama BN



Gama BTH/BTHE



Gama BTEI



Pompele gama BTES pot fi montate sub silozuri ridicate de la podea (cu partea inferioară activă). Acestea sunt echipate cu un sistem de închidere care permite întreținerea pompei sub silozurile pline.

- Capacitate de transport: 0,5 m³/oră – 130 m³/oră (2,2 GPM-572 GPM), Presiune: până la 24 bar (360 PSI)

Grupul de produse pompe de măsurare D sunt disponibile în șase game diferite pentru pomparea și dozarea unor cantități mici practic în toate domeniile industriale. Acestea sunt adecvate în special pentru măsurarea cu pulsație scăzută și cu precizie ridicată a mediilor cu vâscozitate scăzută până la vâscozitate ridicată care conțin substanțe solide și medii agresive din punct de vedere chimic. Produsele tipice vehiculate sunt substanțe floculante, substanțe coagulante și cloramină.

- Capacitate de transport: 0,2 l/oră – 1000 l/oră (până la 380 GPH), Presiune: până la 24 bar (360 PSI)

Maceratoarele seepex sunt disponibile în două game, acestea se utilizează în principal pentru aplicații pentru apele reziduale municipale și industriale pentru a reduce dimensiunea substanțelor solide și a fibrelor în produsul pompat, crescând fiabilitatea pompelor și a altor echipamente din aval. Acestea sunt disponibile ca designuri inline cu separatoare integrate de substanțe solide și versiuni universale pentru instalarea directă într-o conductă sau cu un container de alimentare cu o conexiune directă la una dintre pompele noastre.

- Debit: până la 150 m³/oră (660 GPM)

Gama BTES



Gama MD



Gama I



seepex Germania este reprezentata in *Romania* si *Republica Moldova*,
in exclusivitate, de catre :

S.C. Danex Consult S.R.L.

PENTRU INFORMAȚII SUPLIMENTARE, VĂ RUGAM, NU EZITAȚI SĂ NE CONTACTAȚI



București, B-dul Gării Obor nr. 8B, Sector 2, Cod poștal 021747, Căsuța poștală 3 – 19

Tel./ fax: **+4021.252.73.24/ 25/ 26/ 27**

+4021.252.51.53; 21.252.53.50;

Tel.: **+40723.156.008; +40723.804.240;**

+40723.804.241;

e-mail: **office@danex.ro**