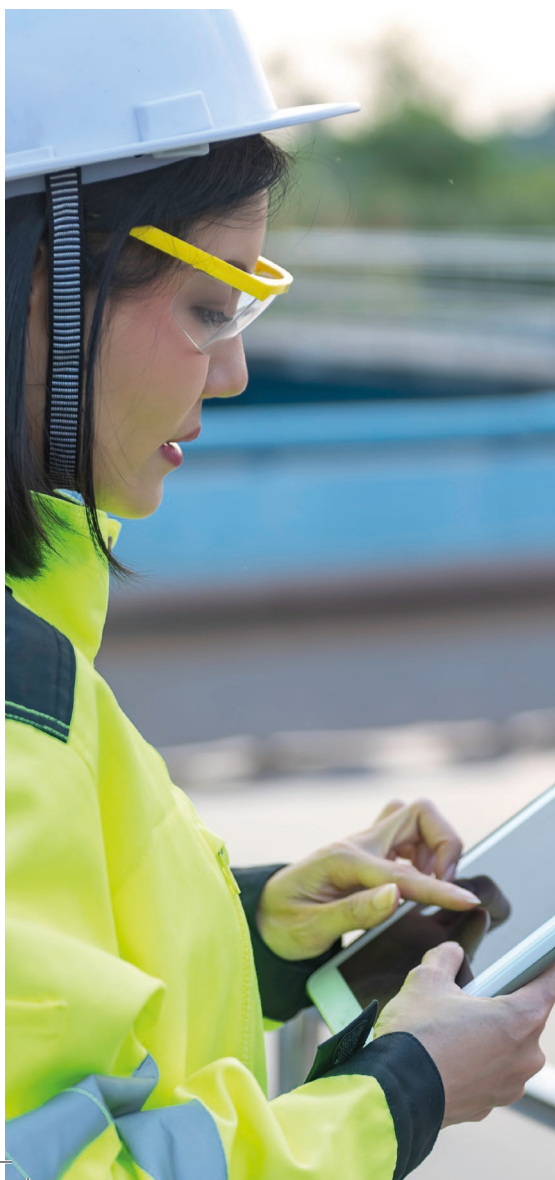




Solutions eau et eaux usées

Maîtrisez pleinement le traitement de vos eaux usées

Les solutions innovantes de Sulzer allient performance de traitement et efficacité énergétique dans les applications clés du processus de traitement. sulzer.com/treatment



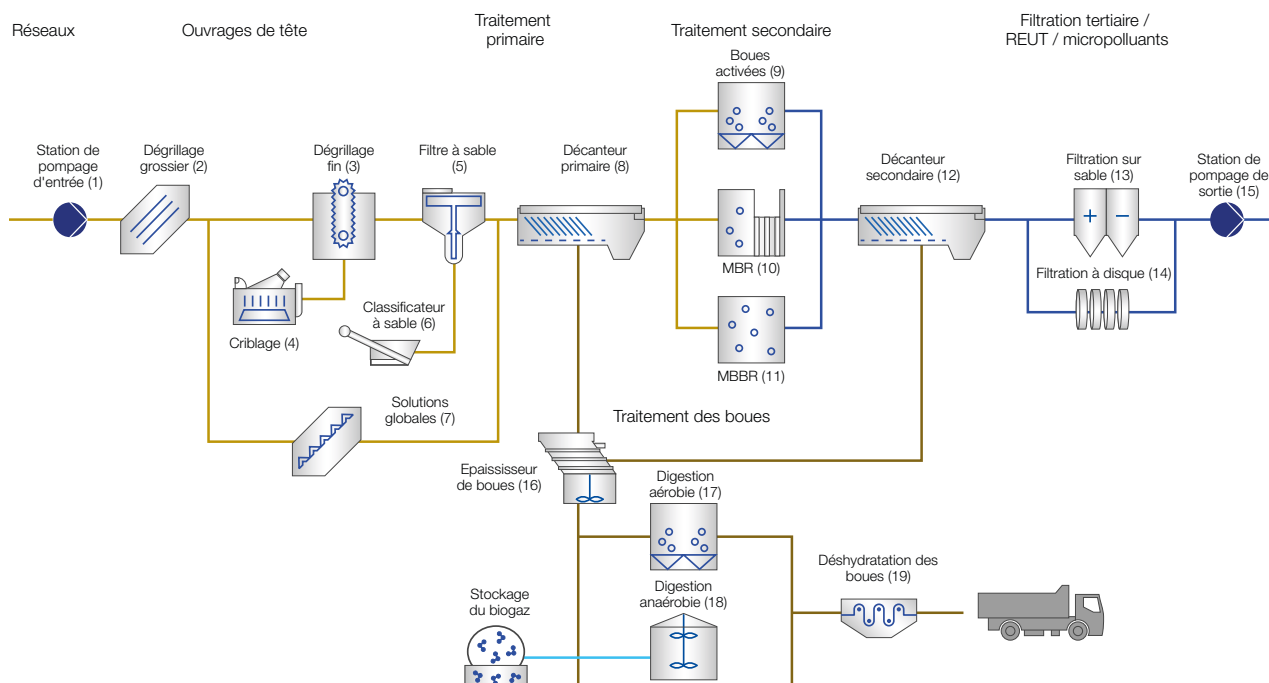
L'innovation au coeur du traitement des eaux usées

Lors de la planification d'une nouvelle station de traitement d'eaux usées ou de la modernisation d'une station existante, les coûts d'exploitation sont tout aussi importants que les coûts d'investissement. Pompes, agitateurs, tamis, racleurs, filtres ou encore compresseurs et systèmes d'aération combinent des performances de traitement fiables et un rendement énergétique élevé.

Sulzer est présent dès que les eaux usées pénètrent dans votre station d'épuration. Nous assurons l'efficacité et la fiabilité des processus mécaniques et biologiques tout en réduisant la consommation énergétique.

Nous y parvenons grâce à des technologies de pointe de moteur, des conceptions hydrauliques avancées et des équipements innovants. Des moteurs à rendement premium IE3 et des moteurs à aimants permanents, équivalents IE3, sont utilisés en standard. La consommation d'énergie est réduite grâce à des fonctionnalités telles que nos hélices d'agitateurs auto-nettoyantes ou l'efficacité des paliers magnétiques de nos turbocompresseurs.

Notre équipement repose sur un vaste ensemble de connaissances et une large gamme d'outils. En les utilisant à bon escient, nous pouvons analyser votre station existante et déterminer les solutions adéquates pour une mise à niveau complète. En collaborant avec Sulzer, vous disposez d'un partenaire unique pour l'optimisation globale de la station.



Solutions complètes pour chaque étape du traitement des eaux usées

Relever les défis d'un monde en constante évolution

Au niveau mondial

Un monde en mutation et des exigences réglementaires en constante évolution exercent une pression sur votre activité.

- Législation
- Réduction des émissions de CO₂
- Risques de débordements
- Changement climatique
- Développement urbain



Au niveau de l'activité

Vous faites face à des défis financiers et aux demandes de vos clients.

- Réduction des coûts énergétiques
- Réduction des coûts d'exploitation
- Amélioration des niveaux de service
- Structures municipales / privées
- Remplacements et mises à niveau



Au niveau social

Votre entreprise participe à la réalisation d'objectifs communs dans une perspective humaine.

- Consommation d'eau
- Hygiène personnelle
- Protection environnementale
- Développement durable



L'étendue de notre gamme de produits

| Technologie de produit | Nom de produit | Station de pompage d'entrée (1) | Dégrillage grossier (2) | Dégrillage fin (3) | Criblage (4) | Filtre à sable (5) | Classificateur à sable (6) | Solutions globales (7) | Décanteur primaire (8) |
|-----------------------------|---|---------------------------------|-------------------------|--------------------|--------------|--------------------|----------------------------|------------------------|------------------------|
| Agitateurs | Scaba | | | | | | | | |
| | Salomix™ SSF et SSA | | | | | | | | |
| Agitateurs submersibles | XRW 210 à 900 | | | | | | | | |
| | XSB 900 à 2750 | | | | | | | | |
| | SB 900 à 2500 | | | | | | | | |
| | SB 1200 KA | | | | | | | | |
| | RW 200 à 650 | | | | | | | | |
| Systèmes d'aération | Venturi jet | | | | | | | | |
| | XTA, XTAK | | | | | | | | |
| | Aérateur agitateur OKI | | | | | | | | |
| | Système diffuseur à membrane | | | | | | | | |
| | HST™ 2500 à 6000 | | | | | ● | | | |
| | HST™ 10, 20, 30 et 40 | | | | | ● | | | |
| Pompes submersibles | XFP, CFP | ● | | | | | | | |
| | VUPX, VUPC | | | | | | | | |
| | AFLX, AFLC | | | | | | | | |
| | XRCP 250 à 800 | | | | | | | | |
| | RCP 250 à 800 | | | | | | | | |
| Pompes monocellulaires | FR | ● | | | | | | | |
| Pompes à cavité progressive | Pompe de transfert PC | | | | | | | | |
| | Pompe de transfert haute performance PC | | | | | | | | |
| | Pompe à boues déshydratées PC | | | | | | | | |
| | Pompe de dosage PC | | | | | | | | |
| Broyeurs eaux usées | Muffin Monster™ en ligne | | | | | | | | |
| | Muffin Monster™ en canal ouvert | ● | | | ● | | | | |
| | Channel Monster™ | ● | ● | | | | | | |
| Dégrilleurs | MevaScreen, MevaPress, MevaGrit, MevaSpiral | | ● | ● | ● | ● | ● | ● | |
| Décanteur | Lamella | | | | | | | | ● |
| Racleur | Zickert | | | | | ● | | | ● |
| Filtres | DynaBelt, DynaCloth, DynaDisc, DynaSand | | | ● | | | | | |
| Contrôle et surveillance | CA 461 | ● | | | | | | | |
| | CA 462 | ● | | | | | | | |
| | EC 531 | ● | | | | | | | |
| | BlueLinQ Pro contrôleur | ● | | | | | | | |



Standard



En option

(Se reporter aux numéros du schéma en page 2.)

Vue d'ensemble des produits

Agitateurs

Agitateur vertical Scaba

Caractéristiques et avantages

Les agitateurs verticaux Scaba sont utilisés dans les process de mélange et d'agitation des liquides dans les applications exigeantes de traitement des eaux usées. Ils garantissent un résultat de mélange homogène, une fiabilité du process, une efficacité élevée, des coûts d'exploitation réduits et de faibles pressions sur l'environnement.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|----------------|
| Température | jusqu'à 350° C |
| Diamètre de l'hélice | 100 mm à 6 m |
| Longueur d'arbre | jusqu'à 30 m |



Agitateurs horizontaux SALOMIX™ SSF et SSA

Caractéristiques et avantages

Les agitateurs horizontaux SALOMIX SSF et SSA sont adaptés aux process de mélange et d'agitation des liquides dans les applications exigeantes de traitement des eaux usées. Ils garantissent un résultat de mélange homogène, une fiabilité du process, une efficacité élevée, des coûts d'exploitation réduits et de faibles pressions sur l'environnement.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|-----------------------------------|
| Entraînement | Engrenage (SSF) ou courroie (SSA) |
| Diamètre de l'hélice | 500 à 1 700 mm |
| Puissance | 4 à 160 kW |



Agitateurs submersibles

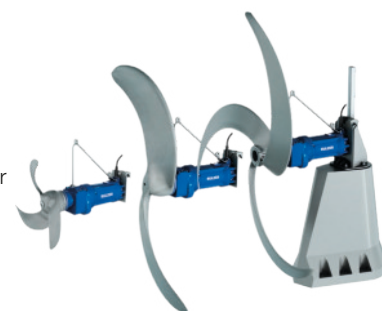
Agitateur Flow booster type ABS XSB 900 à XSB 2750

Caractéristiques et avantages

Bien que la gamme premium des flow booster type ABS XSB soit parmi la plus grande de sa catégorie sur le marché du traitement de l'eau, elle réduit la consommation d'énergie de 25 %. Pour cela, le flow booster XSB s'appuie sur un moteur à rendement premium, un réducteur à engrenages performant et une conception novatrice unique qui renforce l'efficacité de l'agitateur comme l'atteste une longue série de tests exhaustifs.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|----------------|
| Débit max. | 6.159 m³/s |
| Diamètre de l'hélice | 900 à 2 750 mm |



Agitateur Flow booster type ABS SB 900 à SB 2500

Caractéristiques et avantages

Les flow booster type ABS SB sont des unités submersibles, à fonctionnement lent, avec moteurs intégrés pour une circulation et un mélange constant des fluides dans les stations de traitement et les applications industrielles. Le flow booster est livré avec des pales d'hélice moulée monobloc avec d'excellentes propriétés d'auto-nettoyage, procurant un fonctionnement optimal avec une faible consommation d'énergie. L'unité peut être soulevée et abaissée pour inspection même si les bassins sont pleins.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|----------------|
| Débit max. | 4.3 m³/s |
| Diamètre de l'hélice | 900 à 2 500 mm |



Agitateur submersible type ABS SB 1200 KA

Caractéristiques et avantages

L'agitateur submersible type ABS SB 1200 KA combine tous les critères spécifiques des procédés de traitement dans lesquels le biofilm est lié à la surface de supports plastiques. La faible vitesse des extrémités des pales de l'hélice associée au design spécial de cette dernière prévient tout effet négatif sur le matériau du support durant le mélange. Le coût énergétique se trouve réduit grâce à une unité d'entraînement unique.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|------------------------|
| Débit max. | 0.82 m ³ /s |
| Diamètre de l'hélice | 900 à 1 080 mm |



Agitateur submersible type ABS XRW 210 à XRW 900

Caractéristiques et avantages

L'agitateur submersible de la gamme premium ABS XRW procure une amélioration de l'efficacité jusqu'à 35 % par rapport à notre gamme standard d'agitateurs RW et autres conceptions d'agitateurs conventionnels. Les agitateurs sont principalement utilisés pour l'agitation, le mélange, la dissolution et la suspension des solides dans les stations de traitement municipales, l'industrie et l'agriculture. Les technologies de moteur à rendement premium associées à des conceptions d'hélices optimisées et éprouvées procurent aux agitateurs XRW la plus faible consommation d'énergie pour chaque vitesse de mélange. Une large gamme de supports et d'adaptateurs facilite les mises à niveau d'installations existantes. Également disponible avec des moteurs antidéflagrants.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|-------------------------|
| Débit max. | 1.876 m ³ /s |
| Diamètre de l'hélice | 210 à 900 mm |



Agitateur submersible type ABS RW 200 à RW 650

Caractéristiques et avantages

Ces agitateurs standards ont un moteur intégré et conviennent pour l'agitation, le mélange, la dissolution et la suspension de solides dans les stations de traitement municipales, l'industrie et l'agriculture. Sulzer propose des agitateurs multiples, entraînés par engrenages, avec des moteurs standards ou antidéflagrants. Une large gamme de supports et d'adaptateurs facilite les mises à niveau d'installations existantes.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|-------------------------|
| Débit max. | 0.831 m ³ /s |
| Diamètre de l'hélice | 185 à 650 mm |



Systèmes d'aération

Aérateur type ABS Venturi jet

Caractéristiques et avantages

Basé sur le principe de l'éjecteur, l'aérateur Venturi Jet est une solution idéale pour les profondeurs d'eau de 1.5 m à 5 m. Adapté pour l'agitation combinée à l'aération dans les applications d'eaux usées municipales et industrielles et également utilisé dans les bassins d'égalisation ou pour le nettoyage des bassins d'orage.

Principales caractéristiques

| | |
|---------------------|---|
| Transfert d'oxygène | 1 - 16 kg O ₂ /h à 3 m de profondeur d'eau |
| Puissance moteur | 1.3 à 18.5 kW |



Aérateur submersible type ABS XTA, XTAK

Caractéristiques et avantages

Ces produits sont adaptés au traitement des eaux usées dans les stations municipales et industrielles. Les principaux domaines d'application sont les bassins de mélange et de neutralisation et les bassins de boues activées. Convient également aux réacteurs SBR et aux bassins de stockage des boues à une profondeur d'eau comprise entre 2 et 9 m. L'aérateur est autoportant sur le fond du bassin et peut donc être installé sans avoir à vider le bassin. Grâce à son silencieux efficace, l'aérateur auto-aspirant se caractérise par un très faible niveau sonore. Par rapport aux aérateurs de surface traditionnels, l'aérateur XTA immergé ne crée pas d'aérosol, empêchant ainsi la formation de bactéries coliformes.

Principales caractéristiques

| | |
|---------------------|---------------------------------|
| Transfert d'oxygène | jusqu'à 80 kg O ₂ /h |
| Puissance moteur | 4 à 75 kW |



Aérateur agitateur OKI

Caractéristiques et avantages

L'aérateur submersible OKI est une unité robuste ayant la capacité de fonctionner à la fois comme aérateur et/ou agitateur. Cela le rend adapté aux processus d'aération discontinus, tels que les processus simultanés de dénitrification, nitrification et SBR, même à des profondeurs de 12 m et dans des liquides chargés en matière sèche. La capacité élevée de pompage et de mélange de l'aérateur OKI en fait le choix idéal pour de nombreux process. La maintenance ou la modification de la configuration de la station se trouve facilitée grâce au système relevable du OKI.

Principales caractéristiques

| | |
|---------------------|----------------------------------|
| Transfert d'oxygène | jusqu'à 405 kg O ₂ /h |
| Puissance moteur | 3 à 37 kW |



Système diffuseur à membrane type ABS Sucoflow DS

Caractéristiques et avantages

Le diffuseur à membrane Sucoflow dispose d'une membrane en EPDM perforée. Un clapet anti-retour intégré procure une sécurité supplémentaire pour les interruptions planifiées ou imprévues.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|--|
| Surface de la membrane | 0.183 m ² |
| Plage de fonctionnement | 1 à 15 m ³ /h (+20°C; 1 013 mbar) |



Système diffuseur à membrane type ABS

Caractéristiques et avantages

Il existe plusieurs modèles de diffuseurs d'aération à membrane, de type poreux, faciles à installer et à entretenir. Des caractéristiques spécifiques améliorent la fiabilité et l'efficacité de fonctionnement, notamment le clapet anti-retour disponible sur tous les modèles et la bague coulissante disponible sur les types ABS PIK 300 et PRK 300. L'efficacité élevée du transfert d'oxygène combinée à des baisses de pression rendent les diffuseurs extrêmement efficaces.



Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|--|
| Diamètre du diffuseur | PIK300, PRK300: 336 mm, KKI215: 215 mm |
| Plage de fonctionnement | PIK300, PRK300: 1.5-8 m³/h (+20° C; 1013 mbar) KKI215: 0.5-4 m³/h (+20° C; 1013 mbar) |

Turbocompresseurs HST™ 2500 et HST™ 6000

Caractéristiques et avantages

Le turbocompresseur HST, moderne et silencieux, présente une conception avancée avec une technologie de paliers magnétiques éprouvée et un moteur haute vitesse entraîné par un variateur de fréquence intégré. Les turbocompresseurs sont largement utilisés pour fournir de l'air aux processus de traitement aérobie dans les stations de traitement des eaux usées. Ils sont également utilisés dans d'autres environnements où de grandes quantités d'air comprimé sont nécessaires.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|-------------------|
| Plage de débit d'air | 600 à 6 800 Nm³/h |
| Gamme de pression | 30 à 125 kPa |



Turbocompresseurs HST™ 10, 20, 30 et 40

Caractéristiques et avantages

Utilisant un moteur à rendement premium et des paliers magnétiques à commande numérique, les HST 10, 20, 30 et 40 offrent une réelle efficacité du réseau électrique à l'air comprimé. Elle se traduit par des économies considérables: faible consommation d'énergie, coûts d'exploitation réduits, coûts de maintenance diminués et moins de panne.

Principales caractéristiques

| | |
|----------------------|----------------------|
| Plage de débit d'air | 1 100 à 16 100 Nm³/h |
| Gamme de pression | 30 à 130 kPa |



Pompes submersibles

Pompe d'assainissement submersible type ABS XFP

Caractéristiques et avantages

Les pompes d'assainissement type ABS XFP sont conçues pour une installation immergée ou en fosse sèche dans les stations de pompage. Dotées de moteurs à rendement premium IE3, elles procurent des économies d'énergie significatives ainsi qu'une gestion efficace des matières fibreuses.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|----------------|
| Refoulement | DN 80 à DN 800 |
| Puissance moteur | 1.3 à 550 kW |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |



Pompe d'assainissement submersible type ABS CFP

Caractéristiques et avantages

Les pompes submersibles type ABS CFP, modèles SE3 à SE5, sont conçues pour une installation immergée dans les stations de pompage. Les roues ContraBlock de la gamme Contrablock Plus/Evo garantissent une gestion efficace des matières fibreuses.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|-----------------|
| Refoulement | DN 100 à DN 400 |
| Puissance moteur | 28 à 137 kW |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |



Pompe submersible en tube type ABS VUPX

Caractéristiques et avantages

Les pompes submersibles en tube VUPX sont adaptées lorsque d'importants volumes de boues activées ou d'eaux usées traitées doivent être pompés à des hauteurs maximales de 10 m. Ces pompes compactes, équipées de moteurs à rendement premium IE3, comportent des hélices à trois ou quatre pales et leur conception peu encombrante permet une installation dans des tubes.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|----------------|
| Diamètre tube | 600 à 1 400 mm |
| Puissance moteur | 9 à 650 kW |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |



Pompe submersible en tube type ABS VUPC

Caractéristiques et avantages

Les pompes submersibles en tube VUPC sont adaptées lorsque d'importants volumes de boues activées ou d'eaux usées traitées doivent être pompés à des hauteurs maximales de 10 m. Ces pompes compactes, équipées d'hélices à trois ou quatre pales très efficaces, offrent une solution peu encombrante.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|----------------|
| Diamètre tube | 600 à 1 000 mm |
| Puissance moteur | 12 à 129 kW |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |



Pompe submersible en tube à roue semi-axiale type ABS AFLX

Caractéristiques et avantages

Economisez de l'espace et réduisez les coûts d'installation avec la gamme de pompes en tube à roue semi-axiale AFLX, conçues pour une installation directe dans des tubes. Dotées de moteurs à rendement premium IE3, ces pompes comportent des hélices de 3 à 5 pales garantissant une fiabilité et une efficacité élevées.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|----------------|
| Diamètre tube | 600 à 1 200 mm |
| Puissance moteur | 7.5 à 500 kW |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |



Pompe submersible en tube à roue semi-axiale type ABS AFLC

Caractéristiques et avantages

La pompe type ABS AFLC est conçue pour être installée directement dans des tubes. Elle est équipée d'hélices de 3 à 5 pales garantissant une solution compacte et efficace.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|--------------|
| Diamètre tube | 600 à 800 mm |
| Puissance moteur | 12 à 129 kW |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |

Pompes submersibles de recirculation

Pompe submersible de recirculation type ABS XRCP 250 à XRCP 800

Caractéristiques et avantages

Notre gamme premium de pompes de recirculation XRCP est spécifiquement conçue pour le pompage et la recirculation de boues activées au cours du processus de dénitrification/nitrification dans les stations de traitement d'eaux usées. Ces pompes compactes maniables, équipées de moteurs à rendement premium, vous procurent une performance énergétique hors pair.

Principales caractéristiques

| | |
|--------------|--------------------------------|
| Débit max. | 5 500 m³/h |
| Hauteur max. | 1.55 m |
| Refoulement | DN 250, DN 400, DN 500, DN 800 |



Pompe submersible de recirculation type ABS RCP 250 à RCP 800

Caractéristiques et avantages

Notre gamme standard de pompes de recirculation RCP est spécifiquement conçue pour le pompage et la recirculation de boues activées au cours du processus de dénitrification/nitrification dans les stations de traitement d'eaux usées. Cette pompe compacte et maniable est efficace et fiable.

Principales caractéristiques

| | |
|--------------|--------------------------------|
| Débit max. | 5 800 m³/h |
| Hauteur max. | 1.3 m |
| Refoulement | DN 250, DN 400, DN 500, DN 800 |



Pompes à cavité progressive

Pompe de transfert PC

Caractéristiques et avantages

La pompe de transfert Sulzer est utilisée dans toutes les industries pour véhiculer les liquides clairs, visqueux, abrasifs et chargés avec une fiabilité maximale. Très peu encombrante, elle peut être installée verticalement ou horizontalement.

Principales caractéristiques

| | |
|--------------|-------------------|
| Débits | jusqu'à 440 m³/h |
| Pressions | jusqu'à 24 bar |
| Températures | -10 jusqu'à 100°C |



Pompe de transfert haute performance PC

Caractéristiques et avantages

La pompe de transfert haute performance PC est conçue pour un montage et un démontage aisés. Entretien sur place sans qu'il soit nécessaire de déconnecter ou déposer la tuyauterie d'aspiration ou de refoulement, la maintenance de cette pompe se trouve simplifiée pour un gain de temps considérable.

Principales caractéristiques

| | |
|--------------|-------------------|
| Débits | jusqu'à 225 m³/h |
| Pressions | jusqu'à 12 bar |
| Températures | -10 jusqu'à 100°C |



Pompe à boues déshydratées PC

Caractéristiques et avantages

La pompe à boues déshydratées PC est une pompe à cavité progressive conçue avec une entrée à large aspiration pour le transfert et la manipulation des boues épaissies et mélangées. Adaptée au pompage de boues visqueuses, pâtes épaisses non fluides et boues déshydratées (> 30% de teneur en matière sèche).

Principales caractéristiques

| | |
|--------------|-------------------|
| Débits | jusqu'à 215 m³/h |
| Pressions | jusqu'à 48 bar |
| Températures | -10 jusqu'à 100°C |



Pompe de dosage PC

Caractéristiques et avantages

Cette pompe est utilisée dans les applications de dosage à faible débit où la capacité de débit doit être maintenue.

Principales caractéristiques

| | |
|--------------|----------------|
| Débits | 5 à 1250 l/h |
| Pressions | jusqu'à 72 bar |
| Températures | jusqu'à 120°C |



Pompes monocellulaires

Pompe de surface type ABS FR

Caractéristiques et avantages

La pompe de surface FR anti-colmatage permet un pompage économique des eaux usées et effluents fortement pollués. Elle est adaptée au pompage des eaux claires, des eaux polluées et des effluents fortement pollués dans les applications commerciales, industrielles et municipales.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|-----------------|
| Refoulement | DN 150 à DN 800 |
| Puissance moteur | jusqu'à 700 kW |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |



Broyeurs eaux usées

Muffin Monster™ – En ligne

Caractéristiques et avantages

Les broyeurs en ligne Muffin Monster sont conçus pour protéger les pompes et autres équipements sensibles en broyant les solides des eaux usées les plus résistants. La conception à double arbre, vitesse lente et couple élevé, élimine les solides tenaces qui menacent le bon fonctionnement de votre système de traitement des eaux usées.

Principales caractéristiques

| | |
|------------------|--|
| Débit | jusqu'à 1 558 m³/h |
| Brides | de 100 à 500 mm |
| Pression | jusqu'à 6 bars de pression de service max. |
| Options couteaux | Sélectionné selon l'application |



Muffin Monster™ – En canal ouvert

Caractéristiques et avantages

Les broyeurs Muffin Monster, en canal ouvert, à double arbre, vitesse lente et couple élevé broie facilement les solides des eaux usées pour protéger les pompes et autres équipements indispensables contre les obstructions et les dommages. Ces broyeurs sont utilisés en entrée de station, en amont de la pompe avant que les solides ne l'atteignent et l'endommagent.

Principales caractéristiques

| | |
|------------------|---------------------------------|
| Débit | jusqu'à 1 277 m³/h |
| Options couteaux | Sélectionné selon l'application |



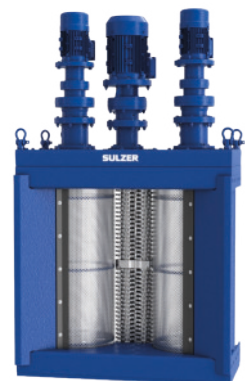
Channel Monster™

Caractéristiques et avantages

Les broyeurs Channel Monster à haut débit protègent les stations de pompage et de traitement des eaux usées contre les solides les plus résistants. Les tambours de filtration rotatifs permettent de capturer les solides et de les diriger vers les puissants broyeurs à double arbre pour les déchiqeter.

Principales caractéristiques

| | |
|-------------------------|---------------------------------|
| Débits | jusqu'à 9 305 m³/h |
| Options de couteaux | Sélectionné selon l'application |
| Durée de vie roulements | 100 000 h |



Dégrilleurs

Tamissage fin et grossier Mevascreen par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

MevaScreen offre l'un des plus hauts niveaux de séparation de déchets et de solides disponible sur le marché. Il est équipé de tapis à barreaux lourds et extrêmement robustes avec une faible perte de charge. Les tamis de grande capacité sont conçus avec un tapis de déchets entièrement recouvrant. Ces tamis ont une consommation d'énergie des plus faibles en raison de l'absence de brosses et de composants similaires. Aucune consommation d'eau car lors de la conception, l'étape de lavage présente sur d'autres tapis a été supprimée. Les contrôles automatiques uniques avec fonctionnement par impulsion offrent tous les avantages du tamis de résidus. Le système est également très tolérant aux variations de flux.

Principales caractéristiques

| | |
|---------------------|----------------|
| Largeur du créneau | 1 à 50 mm |
| Hauteur de décharge | 0.7 à 25 m |
| Largeur du canal | 300 à 3 000 mm |



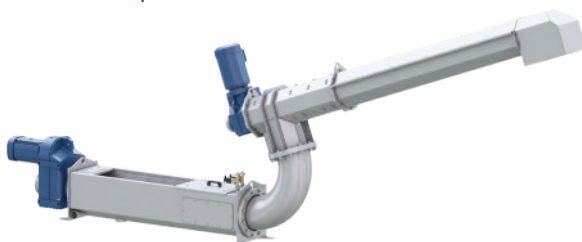
Presse à vis de lavage et vis de contrepression MevaPress par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

MevaPress offre un assèchement supérieur, avec près de 50% de résidus en moins par rapport à une conception traditionnelle. Cela entraîne une réduction significative du volume et du poids, et donc permet une diminution des coûts de traitement et une économie de CO₂. De plus, il fournit des résidus déchiquetés et une finition de haute qualité qui garantit une longue durée de vie.

Principales caractéristiques

| | |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| Capacité d'écoulement | jusque 88 m³/h par unité @ 20 rpm |
| Teneur en matières solides sèches | 50 à 60 % |



MevaGrit par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

MevaGrit offre une élimination, un lavage et une séparation efficaces des particules de sable et de minéraux de manière écologique. Il est disponible dans une large gamme, de tailles et modèles, pour un recyclage de granulats peu énergivore. Le sable d'effluent a une faible teneur en matières organiques, avec moins de 5 % de perte par ignition. MevaGrit est conçu pour une longue durée de vie avec un entretien des pièces minime et une usure modérée, ce qui entraîne une réduction des coûts d'élimination.

Principales caractéristiques

| | |
|-----------------------------------|---------------|
| Capacité d'écoulement | jusque 30 l/s |
| Teneur en matières solides sèches | >90% |



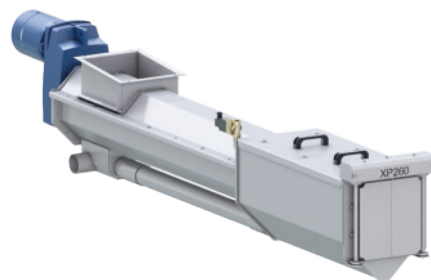
Tapis convoyeur et vis convoyeuse Meva Spiral par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

MevaSpiral assure le transport et l'assèchement de manière très compacte et rentable. Il dispose d'une conception robuste et flexible, et permet un remplacement facile des pièces d'usure et autres composants. Le système peut gérer des matériaux humides, filandreux et collants sans nécessiter d'entretien, et est très tolérant aux variations de flux.

Principales caractéristiques

| | |
|-----------------------|---------------|
| Longueur du convoyeur | jusque 30 m |
| Diamètre | jusque 500 mm |



Décanteur

Décanteur à lamelles Lamella par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

Le décanteur Lamella augmente l'efficacité de décantation avec une empreinte réduite de 10% par rapport à celle d'un bassin de sédimentation traditionnelle. Cela procure un système de contrôle de flux et ouvertures d'entrée conçus pour des installations ininterrompues. Le système sépare efficacement les solides avec très peu de consommation énergétique.

Principales caractéristiques

| | |
|-----------------------|--|
| Capacité de flux | de 3 à 50 000 m ³ /h |
| Zone de sédimentation | versions autonomes jusque 165 m ² , possibilité de fournir des plaques pour bassin en béton sur demande |



Racleurs

Racleurs de boues Zickert par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

Les racleurs de boues Zickert sont conçus pour le transport continu des boues dans des bassins de décantation de forme rectangulaire ou circulaire. La conception hydrodynamique des profils offre un permet l'épaississement des boues. La partie la plus basse de la couche de boue est enlevée tandis que la boue plus diluée au-dessus reste. On obtient alors une boue plus sèche qui facilitera la déshydratation, et qui mènera à des améliorations d'efficacité et à des économies d'énergie.

Dimensions du réservoir inférieur

- Réservoir rectangulaire max 100 m de longueur, max 12 m de largeur par racleur
- Réservoir circulaire max 100 m de longueur, max 12 m de largeur par racleur



Filtres

Filtre à bande automatique DynaBelt par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

DynaBelt garantit l'élimination efficace des solides et des particules grâce à sa bande de filtre rotative. La bande de filtre est nettoyée automatiquement par des moyens mécaniques et un jet d'eau à haute pression. C'est un procédé plus efficace et plus rentable que l'air comprimé ou une brosse traditionnelle. Dynabelt offre une capacité de filtration exceptionnellement qualitative en lien avec sa faible empreinte carbone. La conception du filtre à bande permet une grande facilité d'entretien et de réparation. De plus, ses caractéristiques de conception de traitement primaire entraînent des coûts de cycle de vie remarquablement bas.

Principales caractéristiques:

| | |
|---------------------|-------------------------------------|
| Capacité de flux | de 5 à 660 m ³ /h |
| Zone de filtrage | jusque 2.7 m ² par unité |
| Finesse de filtrage | de 200 µm à 800 µm |



Filtre à bande automatique DynaCloth par Nordic Water

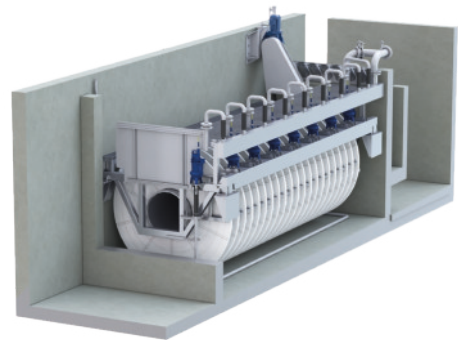
Caractéristiques et avantages

Le filtre à flux de l'extérieur vers l'intérieur DynaCloth offre des performances de filtration de haute qualité en utilisant la technique toiles en piles ou couches de toiles, ce qui le rend particulièrement adapté aux applications lorsque une élimination de sédiments qualitative est requise. Il supporte de fortes charges de résidus solides en suspension (TSS). Il offre une grande fiabilité opérationnelle et une capacité de débit élevée par unité à un coût compétitif. La filtration qui continue pendant le lavage à contre-courant élimine tout besoin d'unités supplémentaires.

Principales caractéristiques

| | |
|-----------------------------|--|
| Capacité de flux | de 10 à 2 600 m ³ /h par filtre |
| Zone de filtration immergée | jusque 258 m ² par unité |
| Rejet standard | 1 à 4% |
| Finesse de filtrage | de 5 µm à 10 µm équivalent |

- 3 diamètres disponibles selon diverses applications flux / charge



Filtre à microtamis DynaDisc par Nordic Water

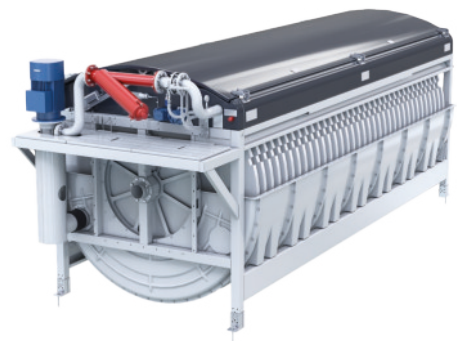
Caractéristiques et avantages

Le filtre DynaDisc offre de hautes performances de filtration de l'intérieur vers l'extérieur, grâce à une cassette de filtre brevetée qui garantit un entretien facile. Le réservoir de niveau intégré optimise la perte de charge, retient le filtrat pour une utilisation par le système de lavage à contre-courant et contribue ainsi à augmenter la durée de vie des toiles filtrantes. Des buses de pulvérisation de lavage à contre-courant oscillantes assurent un nettoyage uniforme et efficace, améliorant encore la durée de vie des toiles filtrantes.

Principales caractéristiques

| | |
|--------------------------------|-------------------------------------|
| Capacité de flux | de 10 à 3 250 m ³ /h |
| Zone de filtration | jusque 300 m ² par unité |
| Rejet standard de volume d'eau | 1 à 3% |
| Toile de filtrage | de 10 et 20 µm et plus |

- 2 diamètres disponibles selon le type d'application flux / charge



Filtre à sable continu DynaSand par Nordic Water

Caractéristiques et avantages

Le DynaSand offre une filtration continue qui crée une couche de lit filtrant secondaire, pour de meilleurs taux d'élimination de la turbidité. DynaSand utilise la "filtration par contact", le dosage en ligne et la précipitation avec durcissement et séparation à l'intérieur du filtre. Ce processus aborde efficacement la turbidité, la couleur, la DCO, et fournit une barrière hygiénique pour respecter des normes strictes en matière d'eau potable. Le système prend en charge les processus mécaniques, chimiques et biologiques au sein de la même unité de filtration. Avec la réduction de l'eau de lavage DynaSand, vous pouvez économiser jusqu'à 75 % d'énergie et d'eau de lavage. Les filtres à sable à fonctionnement continu atteignent des performances supérieures.

Principales caractéristiques

| | |
|--------------------|---|
| Capacité de flux | de 3 à 50 000 m ³ /h |
| Zone de filtration | de 0.7 à 7 m ² par unité container libre |

- Conception pour bassin de béton avec hauteur sur demande.
- La filtration par contacts permet de réduire jusqu'à 70 % l'empreinte et 40 % des résidus chimiques par rapport aux conceptions traditionnelles.



Equipement de contrôle et surveillance

Sulzer propose une large gamme de solutions de contrôle et surveillance avancées pour les équipements de traitement des eaux usées. Les solutions de contrôle proposées peuvent également aider à améliorer l'efficacité du réseau de collecte y compris les stations de traitement des eaux usées et l'ensemble du réseau. Pour en savoir plus sur la gamme complète, rendez-vous sur www.sulzer.com

Contrôle de fuites type ABS CA 461

Caractéristiques et avantages

Le CA461 est conçu pour surveiller et détecter les fuites à l'intérieur des pompes et des agitateurs. L'amplificateur de capteur de fuites est logé dans un boîtier normalisé conçu pour être monté sur un rail DIN. L'unité est disponible en deux versions, alimentation 24 VDC ou 110-230 VAC.

Principales caractéristiques

- Prend en charge une entrée de signal d'humidité
- Seuil de détection des fuites (+/- 10%) : < 100 kohm
- Relais temporisation alarme : 10 sec.



Relais de détection de température et de fuites type ABS CA 462

Caractéristiques et avantages

Le CA462 est conçu pour surveiller et détecter les fuites et la température à l'intérieur des pompes et des mélangeurs. L'amplificateur est logé dans un boîtier normalisé conçu pour être monté sur un rail DIN. L'unité est disponible en deux versions, alimentation 24 VDC ou 110-230 VAC.

Principales caractéristiques

- Prend en charge une entrée de signal d'humidité et une entrée de température
- Seuil de détection des fuites (+/- 10%) : > 3.3 kohm (PTC/Klixon)
- Relais temporisation alarme : 10 sec.



Contrôleur d'équipement EC 531

Caractéristiques et avantages

L'EC 531 est une solution tout-en-un pour le contrôle et la surveillance d'une ou de deux pompes. Il est principalement destiné aux stations de pompage municipales. Le module d'affichage et de surveillance numérique fournit les valeurs d'état clés, ainsi qu'un accès rapide à l'historique hebdomadaire des compteurs et des accumulateurs (y compris le temps d'exécution, le nombre de démarrages, le débit et l'historique analogique).

Principales caractéristiques

- Ecran 2.2"
- Supervision des moteurs grâce à plusieurs capteurs intégrés
- Jusqu'à 1024 événements liés aux pompes et alarmes
- Enregistreur de données avec 16 canaux, capacité de stockage local de 2 semaines avec échantillonnage d'une minute
- Journal des incidents avec échantillonnage toutes les secondes



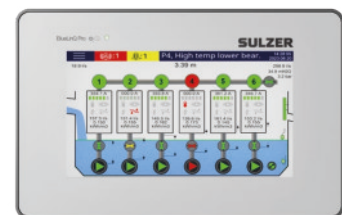
Contrôleur BlueLinQ Pro

Caractéristiques et avantages

Le BlueLinQ Pro peut contrôler jusqu'à six pompes, mélangeurs et vannes. Ce contrôleur compact dispose de nombreuses fonctionnalités avancées permettant de réduire les coûts d'exploitation et d'améliorer la disponibilité des stations de pompage. L'écran tactile affiche les valeurs d'état clés et permet d'accéder rapidement à l'historique hebdomadaire des compteurs et des accumulateurs (y compris le temps d'exécution, le nombre de démarrages, le débit et l'historique analogique). Toutes les configurations peuvent être gérées via l'écran local.

Principales caractéristiques

- Interface écran tactile 7"
- Configure et surveille les équipements grâce à plusieurs combinaisons de capteurs intégrés
- Jusqu'à 4 000 événements liés aux pompes et alarmes
- Enregistreur de données avec 32 canaux, capacité de stockage local de 4 semaines avec échantillonnage toutes les minutes
- Journal des incidents avec échantillonnage toutes les secondes



Votre partenaire pour la performance et la fiabilité

Dans tous les processus liés à l'eau et aux eaux usées, les performances des équipements sont essentielles. Pour garantir un fonctionnement continu et efficace, un entretien régulier et efficace est indispensable. En tant que partenaire, Sulzer vous aide à optimiser la disponibilité de vos équipements et à prolonger leur durée de vie. Nos équipes d'assistance disponibles dans le monde entier fournissent des solutions rapides, fiables et innovantes tout au long du cycle de vie de vos équipements. go.sulzer.com/flow-solution-services



Services numériques

Grâce à l'analyse des données en temps réel, nous vous permettons de passer d'une maintenance réactive et préventive à une maintenance prédictive, vous garantissant ainsi de prendre les mesures nécessaires avant que les problèmes ne surviennent. Nous vous offrons une vue d'ensemble complète de l'ensemble de votre parc d'équipements grâce à un accès à distance et à une cybersécurité de pointe.



Réparations

Minimiser les temps d'immobilisation d'un équipement est un challenge quelque soit l'équipementier. C'est pourquoi nos services de réparation sont conçus pour que vos équipements retrouvent rapidement leurs performances d'origine. Nous veillons à ce que chaque réparation soit rapide, précise et s'appuie sur les dernières avancées technologiques, afin de garantir des performances durables et fiables.



Services sur site

Lorsque vous avez besoin d'une assistance, Sulzer vous apporte directement des solutions rapides et fiables. Nos équipes hautement qualifiées s'engagent à intervenir sur site dans les meilleurs délais, en respectant toutes les normes environnementales, sanitaires et de sécurité.



Formation

Une équipe compétente est la clé d'opérations sûres, fiables et efficaces. Nos programmes de formation sont conçus pour doter vos ingénieurs et concepteurs des connaissances et compétences nécessaires pour gérer des opérations complexes et apporter des améliorations. Des connaissances techniques aux meilleures pratiques, nous accompagnons le développement de votre équipe et la réussite de vos opérations.



Solutions de location

Nos solutions de location répondent à un large éventail de besoins opérationnels : pompes de remplacement, agitateurs, compresseurs, tamis et filtres ainsi que pompage de dérivation, filtration et aération. Découvrez nos solutions fiables sans engagement financier.



Rénovation des équipements

Les rétrofits hydrauliques et mécaniques de Sulzer améliorent les performances, augmentent la durabilité et prolongent la durée de vie de vos équipements. Modernisez les systèmes existants, résolvez les problèmes de performance et réduisez le besoin de remplacements prématurés. Maximisez votre investissement et assurez le bon fonctionnement de vos opérations.



Contrats de maintenance

Nos contrats de maintenance sont conçus pour maximiser votre temps de fonctionnement, réduire les coûts et accroître la fiabilité. Grâce à des solutions sur mesure, nous vous offrons la tranquillité d'esprit d'une maintenance de premier ordre, soutenue par le fabricant d'équipement d'origine (OEM), pour toutes les marques. Qu'il s'agisse de contrats pluriannuels incluant pièces de rechange et réparations, ou de maintenance préventive avec couverture en cas de panne, nos contrats vous permettent de maîtriser vos dépenses de maintenance.



Prestations de conseil

Nos prestations de conseil apportent des solutions de modernisation de pointe, des améliorations hydrauliques et mécaniques, soutenues par plus de 190 ans d'expertise dans les domaines de l'eau, des eaux usées et des applications industrielles. Avec Sulzer comme partenaire technologique et de processus, vous bénéficiez de solutions innovantes, adaptées à vos besoins.



Efficacité énergétique et décarbonation

Optimisez vos équipements pour une efficacité maximale, avec à la clé une réduction de la consommation énergétique, une fiabilité accrue et une empreinte carbone réduite. Nos produits et pièces, durables et de haute performance, permettent des économies d'énergie significatives et vous aident à atteindre vos objectifs de durabilité.



Pièces de rechange d'origine

Maintenez vos équipements à leur niveau de performance optimal grâce aux pièces de rechange d'origine Sulzer. Grâce à des matériaux améliorés, des métallurgies avancées et des fonctionnalités optimisées nos pièces offrent des performances fiables et une durabilité accrue. Nos kits d'entretien et kits de pièces facilitent la maintenance en vous fournissant tout ce dont vous avez besoin en un seul ensemble, pour un travail plus rapide et simplifié.

La division Flow de Sulzer assure la fluidité de vos processus. Partout où les fluides sont traités, pompés ou mélangés, nous fournissons des solutions innovantes et fiables pour les applications les plus exigeantes.

La division Flow est spécialisée dans les solutions de pompage spécialement conçues pour les process de nos clients. Nous fournissons des pompes, des agitateurs, des compresseurs, des broyeurs ainsi que des tamis et filtres développés grâce à une recherche et un développement intensifs dans la dynamique des fluides et les matériaux avancés. Nous sommes leader du marché dans les solutions de pompage pour l'eau, le pétrole et le gaz, l'énergie, les produits chimiques et la plupart des segments industriels.

E10316 fr 10.2025, Copyright © Sulzer Ltd 2025

Cette brochure est une présentation générale. Elle n'apporte ou ne constitue aucune garantie d'une quelconque nature. Veuillez nous contacter pour obtenir une description des garanties proposées avec nos produits. Les instructions d'utilisation et de sécurité seront indiquées séparément. Toutes les informations des présentes peuvent faire l'objet de changements sans préavis.

