



Solutions eau et eaux usées

Maîtrisez pleinement la collecte des eaux usées

De nos jours, les eaux usées contiennent davantage de solides et de matières fibreuses, ce qui impose de nouvelles exigences pour les réseaux de collecte. Sulzer propose des solutions pour une fiabilité et une efficacité énergétique maximale.
sulzer.com/collection



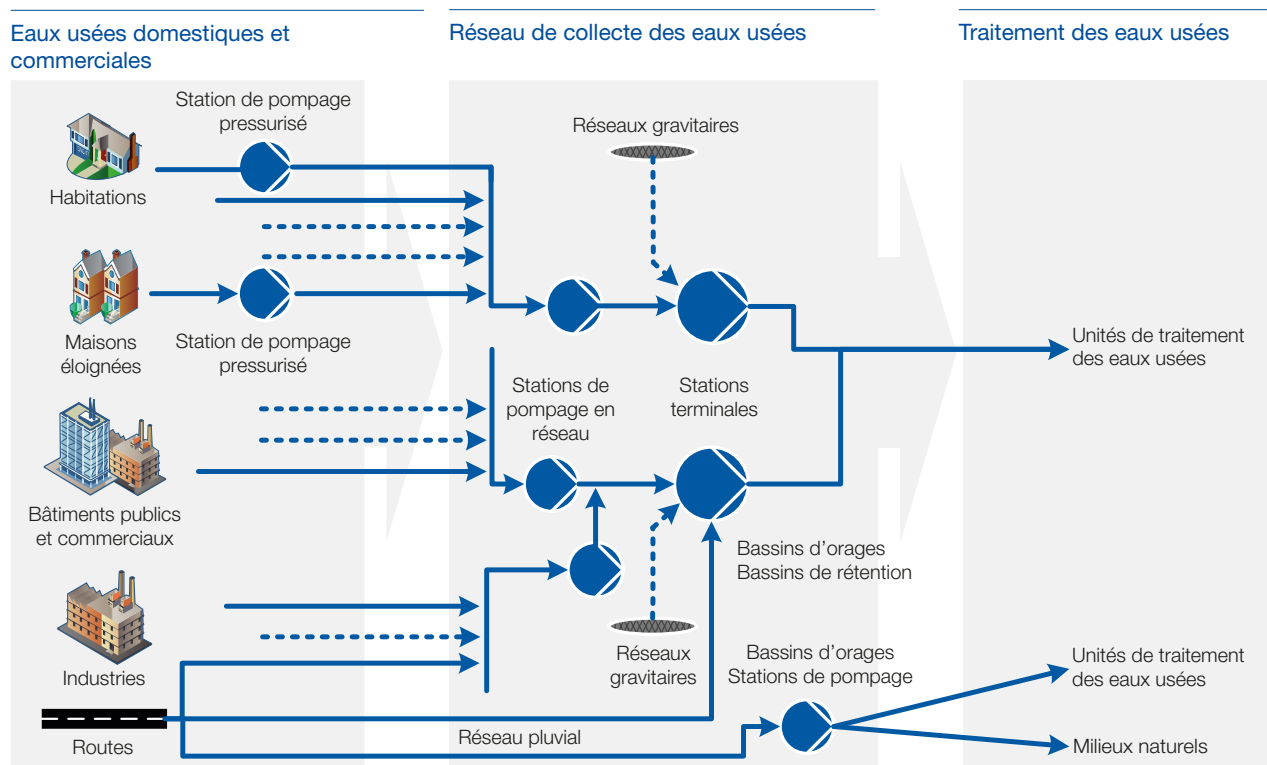
L'innovation au coeur du traitement des eaux usées

Les eaux usées ont changé de manière drastique ces dernières années. Elles contiennent moins d'eau mais davantage de solides et de matériaux fibreux, ce qui impose aux réseaux de collecte de nouvelles exigences. Les pompes, les hélices et les contrôleurs innovants de Sulzer garantissent la plus haute fiabilité et une efficacité énergétique.

Nous nous efforçons en permanence de concevoir, de développer et de fabriquer les solutions les plus innovantes, fiables et économes en ressources sur le marché. Le résultat apporte des solutions pérennes qui réduisent vos coûts d'exploitation.

D'une part, nos solutions optimisent le temps de fonctionnement et réduisent la maintenance liée aux problèmes d'exploitation. Cela se fait grâce à une hydraulique avancée, comprenant des turbines avec une large section de passage, et une gestion accrue des déchets. D'autre part, nos solutions réduisent la consommation d'énergie. Nos moteurs de classe Rendement Premium IE3 sont standard, et grâce à notre surveillance et contrôle intelligents, nous réalisons des économies supplémentaires.

Notre équipement propose une gamme complète de services, y compris notre Processus en 4 étapes™ pour identifier et réaliser des améliorations potentielles en matière de fiabilité et d'énergie. Avec Sulzer, vous pouvez atteindre une véritable économie lors du cycle de vie de votre pompe, tant au niveau de l'équipement individuel que dans le réseau de collecte.



Le rôle d'un système de collecte des eaux usées est de diriger les eaux usées et les eaux pluviales vers une station d'épuration ou vers des cours d'eau récepteurs. Le système de collecte peut gérer à la fois les eaux usées et les eaux pluviales, ou bien il peut être conçu avec une ligne pour les eaux usées et une autre pour les eaux pluviales et le drainage des terres.

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



Vous fixez les défis, nous fournissons la solution

Des systèmes pressurisés

Les systèmes d'égouts pressurisés lorsqu'il n'y a pas d'accès direct aux systèmes gravitaires, ou comme une alternative économique aux égouts gravitaires en raison de leurs diamètres de tuyauterie plus petits et de leurs besoins d'excavation réduits. Nous pouvons déterminer la configuration optimale du système sous pression et les tailles nécessaires pour les pompes, les tuyaux et les cuves de collecte.



Stations de pompage en réseau

Les stations de pompage du réseau collectent les eaux usées municipales et amènent l'effluent à une station de pompage terminale. Comme la plupart des stations ne sont pas équipées de grilles, les pompes doivent traiter des résidus solides et des matériaux fibreux. Les pompes Sulzer améliorent le fonctionnement des stations en garantissant un pompage sans bouchage avec un coût de fonctionnement plus bas.



Des stations de pompage terminal

Les stations de pompage terminales reçoivent les eaux usées municipales des stations de pompage du réseau et les transmettent à une usine de traitement. En raison du manque fréquent de filtres ou dégrilleurs, les matériaux solides et fibreux constituent une menace constante durant le fonctionnement. Les pompes Sulzer améliorent le fonctionnement des stations en garantissant un pompage sans obstruction avec un coût de fonctionnement plus bas.



Stations de pompage pour le contrôle des inondations

Lors de fortes pluies, les stations de pompage des eaux pluviales délivrent de grands volumes d'eau à faible pression vers les eaux de surface ou les égouts. Une ingénierie qualifiée est nécessaire dans la conception des stations et leurs bassins d'orages. Le logiciel de conception de stations de Sulzer aide à créer des systèmes efficaces et compacts en optimisant les performances hydrauliques.



Bassins de rétention des eaux pluviales

Les bassins de rétention des eaux pluviales agissent comme un tampon lors de fortes pluies, absorbant les eaux pluviales qui ne peuvent pas être absorbées. La gravité ou les pompes peuvent ensuite fournir un débit continu réduit dans le système d'égouts. Grâce à l'expertise de Sulzer, les volumes hydrauliques élevés et les contraintes sur les systèmes d'égouts existants peuvent être limités.



Vue d'ensemble des produits

Technologie du produit	Nom du produit	Application	Haute efficacité (IE3)
Stations de relevage	Type ABS Synconta avec Piranha/S	Systèmes pressurisés	
Pompes submersibles dilacératrices	Type ABS Piranha/S	Systèmes pressurisés	
	Type ABS Piranha/PE	Systèmes pressurisés	●
Pompes d'assainissement submersibles	Type ABS XFP 1.3-35 kW	Stations de pompage en réseau Bassins d'orages Réservoirs de station de pompage	●
	Type ABS XFP 15-620 kW	Stations de pompage terminal Bassins d'orages et Réservoirs de station de pompage	●
	Type ABS CFP 28-137 kW	Stations de pompage final Station de pompage et bassin d'orages Bassins d'orages	
Pompes submersibles en tube à roue semi axiale	Type ABS AFLX	Station de pompage et bassin d'orages	●
	Type ABS AFLC	Station de pompage et bassin d'orages	
Pompes submersibles en tube	Type ABS VUPX	Station de pompage et bassin d'orages	●
	Type ABS VUPC	Station de pompage et bassin d'orages	
Pompes de surface	Type ABS FR	Stations de pompage en réseau Stations de pompage terminal Bassins d'orages	●
Agitateurs submersibles	Type ABS RW 200 & RW 280	Stations de pompage terminal	
Aérateurs	Type ABS Venturi Jet	Station de pompage et bassin d'orages	●
Broyeurs eaux usées	Muffin Monster™ en ligne	Stations de pompage en réseau Stations de pompage terminal	
	Muffin Monster™ en canal ouvert	Stations de pompage en réseau Stations de pompage terminal Station de pompage et bassin d'orages	
	Channel Monster™	Stations de pompage en réseau Stations de pompage terminal Station de pompage et bassin d'orages	

● Standard ● Optionnel

Spécificités de moteurs								Détails des produits par page
Isolation Classe H	Nema class A	Nema class B	Longue durée de vie des roulements (>50'000 heures)	Chambre raccordement câbles étanche	Surveillance complète des conditions	Anti déflagrant	Ecoulement axial	
								10
								10
								10
								10
								11
								11
								11
								12
								12
								12
								13
								13
								13
								14
								14
								14

Vue d'ensemble des produits

Produit		Systèmes pressurisés	Station de pompage en réseau	Station de pompage terminal	Station de pompage et bassin d'orages
Contrôleurs	Contrôleurs de pompes type ABS PC 111 et PC 211	●	●		
	Contrôleur d'équipement EC 531	●	●	●	●
	Contrôleur BlueLinQ Pro		●	●	●
Instruments de mesure	Contacteur à flotteur type ABS KS	●	●	●	●
	Capteur de pression type ABS MD 124	●	●		
	Capteurs de pression submersibles type ABS MD 126 et MD 127	●	●	●	●
	Détecteur de niveau conductif type ABS MD 131	●	●	●	●
Armoire de commande	Armoires de commande type ABS CP 112 et CP 212	●	●		
	Armoires de commande type ABS CP 116 et CP 216	●	●		
Monitoring	Contrôle de fuites type ABS CA 461	●	●	●	●
	Relais de détection de température et de fuites type ABS CA 462		●	●	●
	BlueLinQ DI-12* (Entrée numérique)		●	●	●
	BlueLinQ DO-8* (Sortie numérique)		●	●	●
	BlueLinQ AI-6* (Entrée analogique)		●	●	●
	BlueLinQ AO-6* (Sortie analogique)		●	●	●
	BlueLinQ TI-6* (Entrée analogique température)		●	●	●
	BlueLinQ LI-6* (Entrée analogique fuites)		●	●	●
	Modem 4G/LTE type CA 524	●	●	●	●

● Standard

* ne peut être utilisé en combinaison qu'avec le contrôleur BlueLinQ Pro.
 Une sélection de produits est disponible à la page 15.
 Pour plus d'informations sur la gamme complète visitez www.sulzer.com.



Vue d'ensemble des produits

Stations de relevage

Station de relevage type ABS Synconta 700-902

Caractéristiques et avantages

La Synconta 700-902, équipée d'une pompe Piranha/S (en version simple ou double), est une station de relevage préfabriquée conçue pour le pompage automatique des eaux usées et effluents provenant de zones situées sous le niveau de reflux. Conforme à la norme EN 12050-1, elle est spécialement adaptée aux bâtiments ou locaux en sous-sol où l'évacuation gravitaire vers le réseau d'assainissement est impossible.

Principales caractéristiques

Orifices d'entrée Synconta	3 x DN 150, 1 x DN 200
Capacité Synconta 902	977 litres



Pompes submersibles

Pompe submersible dilacératrice type ABS Piranha

Caractéristiques et avantages

Les pompes Piranha, avec leur fonction de dilacération performante, permettent une évacuation fiable et économique des effluents sous pression. Elles représentent une alternative rentable aux réseaux d'égouts gravitaires et améliorent la protection environnementale dans les systèmes d'assainissement sous pression.

Principales caractéristiques

Refoulement	G 1 1/4" / DN 32-DN 50
Hauteur 50 Hz	jusqu'à 71 m
Débit 50 Hz	jusqu'à 21 m³/h



Pompe d'assainissement submersible type ABS XFP (1.3 - 35 kW)

Caractéristiques et avantages

Les pompes d'assainissement type ABS XFP PE1 à PE3 sont conçues pour une installation immergée ou en fosse sèche dans les stations de pompage standards ou en réseau. 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 - DN 200
Puissance moteur 50 Hz	1.3 - 30 kW
Durée de vie roulements	100 000 h



Pompe d'assainissement submersible type ABS XFP (15 - 620 kW)

Caractéristiques et avantages

Les pompes d'assainissement type ABS XFP PE4 à PE7 sont conçues pour une installation immergée ou en fosse sèche dans les stations de pompage terminales. Dotées de moteurs à rendement premium IE3, elles procurent des économies d'énergie significatives ainsi qu'une gestion efficace des matières fibreuses.

Principales caractéristiques

Refolement	DN 100 - DN 800
Puissance moteur 50 Hz	15 - 550 kW
Durée de vie roulements	100 000 h



Pompe d'assainissement submersible type ABS CFP

Caractéristiques et avantages

Les pompes submersibles pour eaux usées ABS CFP, modèles SE3 à SE5, sont conçues pour assurer une collecte fiable des eaux usées en installation immergée. Elles sont équipées des roues ContraBlock des séries XFP ContraBlock Plus/Evo, offrant une excellente gestion des matières fibreuses. Leur fiabilité mécanique premium est conforme à celle de la gamme XFP PE, garantissant une performance durable et robuste.

Principales caractéristiques

Refolement	DN 100 - DN 400
Puissance moteur 50 Hz	28 - 137 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 50 Hz	7.5 - 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 50 Hz	12 à 129 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 volume d'eaux pluviales ou eaux de process 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 50 Hz	9 - 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 d'eaux pluviales ou eaux de process 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 50 Hz	12 - 129 kW
Durée de vie roulements	100 000 h



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 - DN 800
Puissance moteur 50 Hz	jusqu'à 700 kW
Durée de vie roulements	100 000 h



Agitateurs submersibles

Agitateur submersible type RW 200 et RW 280

Caractéristiques et avantages

Ce mélangeur submersible compact est idéal pour diverses applications de mélange et d'agitation dans les eaux usées, notamment pour éviter la formation de dépôts et de croûtes flottantes dans les puisards de pompes. Selon l'intensité du mélange et la formation du flux, un ou plusieurs mélangeurs peuvent être utilisés pour nettoyer des puisards jusqu'à 5 mètres de diamètre ou couvrant une surface d'eau allant jusqu'à 24 m².

Principales caractéristiques

Diamètre de l'hélice	200 mm max
Puissance moteur 50 Hz	jusqu'à 2.5 kW
Débit brassage	0.135 m ³ /s



Aérateurs

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. Il est adapté pour l'agitation combinée à l'aération dans les applications d'eaux usées municipales et industrielles, et il est 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 50 Hz	1.3 à 18.5 kW



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 m ³ /h
Brides	de 100 à 500 mm
Pression admissible	10.3 bar max



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 m ³ /h
Chambre de coupe	jusqu'à 1 500 mm



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 déchiqueter.

Principales caractéristiques

Débits	jusqu'à 9 305 m ³ /h
Chambre de coupe	jusqu'à 2 250 mm
Durée de vie roulements	100 000 h



Equipement de contrôle et surveillance

Contrôle de fuites type ABS CA 461

Caractéristiques et avantages

Le CA 461 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 CA 462 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 de pompe type ABS PC 111 et PC 211

Caractéristiques et avantages

Les PC 111 et PC 211 sont des contrôleurs adaptés à une ou deux pompes, conçus pour être utilisés soit pour la gravitation, soit pour les systèmes de pompage sous pression dans les stations municipales. Ses multiples caractéristiques simples à utiliser améliorent les fonctionnalités de la station de pompage et sa fiabilité tout au long de son cycle de vie.

Caractéristiques principales

- Prise en charge du démarrage/arrêt d'une pompe (PC 111) ou de deux pompes (PC 211) en fonction de flotteurs ou d'un capteur de niveau
- Commutateur intégré Manuel-0-Automatique
- Affichage alphanumérique
- Surveillance intégrée de l'humidité et de la température



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

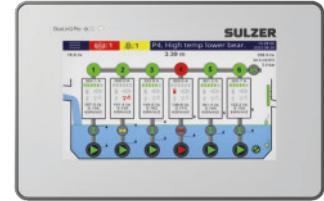
- Ecran 2.2"
- Supervision des moteurs grâce à plusieurs capteurs intégrés
- Jusqu'à 1024 événements liés aux pompes et alarmes
- Enregistreur de données avec 16 canaux, capacité de stockage local de 2 semaines avec échantillonnage d'une minute
- Journal des incidents avec échantillonnage toutes les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

Armoire de commande type ABS CP 112 et CP 212 / CP 116 et CP 216

Caractéristiques et avantages

Ces armoires de commande compactes sont utilisées avec une pompe (CP 112, CP 116) ou deux pompes (CP 212, CP 216), et conformes à la norme ATEX. Les armoires se connectent directement aux pompes jusqu'à 5,5 kW (10 A), en version triphasée et monophasée, et offrent une indication par LED de l'alimentation, du fonctionnement de la pompe et des alarmes. Le contrôle du niveau d'eau peut se faire par le biais des interrupteurs à flotteur, capteur analogique (4-20 mA) ou capteur de pression intégré. Sur les modèles CP 116-216, un écran graphique couleur permet une navigation intuitive dans les menus grâce aux boutons fléchés, ainsi qu'un horodatage incluant jusqu'à 4 000 événements de pompe et d'alarme.



Caractéristiques principales

- Compatible avec une ou deux pompes
- CP 116-216 avec 8 canaux analogiques, capacité de stockage local de 2 semaines
- Version Ex disponible

Capteur de pression submersible type ABS MD 126, 127, 131

Caractéristiques et avantages

Les capteurs MD 126 et 127 sont des capteurs de niveau hydrostatiques submersibles de haute précision. Encapsulés dans de l'acier inoxydable et résistants aux eaux usées, ils sont conçus pour mesurer les niveaux de liquides tels que les eaux pluviales et les eaux usées dans les puisards de pompage.

Le MD 131 est un détecteur de niveau conductif, utilisé principalement comme détecteur de débordement dans les stations de pompage des eaux usées. La tête du capteur est en PTFE afin de réduire le risque d'obstruction, améliorant ainsi la disponibilité générale du système.

Caractéristiques principales

Capteur de niveau MD 126

- 2 fils, 4-20 mA
- 9-30 VDC
- Précision : $\leq \pm 0,3$ % F.S.
- Diamètre : 28 mm

Capteur de niveau MD 127

- 2 fils, 4-20 mA
- 9-30 VDC
- Précision : $\leq \pm 0,2$ % F.S.
- Diamètre : 40 mm

Interrupteur de niveau MD 131

- Sensibilité : 25 μ S à 750 μ S
- Sortie transistor, NPN et PNP





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.

E10315 fr 9.2025, 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.

