



Bombas e sistemas de bombeamento

Bombas multiestágio verticais **VMS**



Principais setores e aplicações

As bombas multiestágio verticais VMS de alta eficiência são usadas em várias aplicações hídricas. A combinação de métodos de construção duráveis e inovadores permite que a VMS ofereça uma ampla escolha de opções e projetos. A base em aço inoxidável conserva a qualidade da água e, junto com a construção modular, permite modificar a bomba de acordo com aplicação específica, proporcionando uma solução confiável e econômica.

As bombas são adequadas para muitas aplicações, incluindo:

- Abastecimento e distribuição municipal de água
- Abastecimento doméstico de água
- Transporte de água para resfriamento
- Aplicações com água quente
- Combate a incêndio
- Indústria alimentícia, química e de processo
- Irrigação



Características e vantagens

A maior eficiência possível gera economia de energia

- Projeto hidráulico exclusivo: alta pressão por propulsor em alta eficiência
- Eficiência de até 80%
- Motor padrão de alta eficiência IE2 e IE3
- Fluxo otimizado totalmente ajustado aos diâmetros padrão de tubos
- Coerência ideal entre os modelos

NPSH baixo

- As condições de sucção favoráveis levam a uma vida útil prolongada
- Nível de NPSH de 0,6 a 4,6 (m)

Construção modular

- Grande variedade de opções
- Todos os itens especiais são padrão
- Prazos de entrega curtos

Solução durável

- Materiais de alta qualidade
- 100% ajustável à aplicação; longa vida útil
- Processo de produção sustentável; técnicas modernas de soldagem e produção
- Monitoramento da produção; certificação conforme ISO 9001

Projeto ecológico

- Pontuação alta dentro da diretriz ErP
- Material sustentável
- 100% reciclável
- Processo de produção com o mínimo de resíduos
- Certificado conforme ISO 14001

Redução de ruído

- Ruído insignificante como resultado da otimização do perfil de fluxo da bomba e do projeto especial do ventilador de resfriamento do motor

Motor elétrico livre de manutenções

- Ampla escolha de tensões e frequências
- Proteção IP55
- Classe de isolamento F
- Eficiência do motor IE2 e IE3
- Motores IEC e NEMA
- Proteção de temperatura, ≥ 3 kW PTC
- Pode ser equipada com diversos tipos de motores, marcas ou opcionais

Vedação do eixo

- Ampla escolha de elastômeros e vedações de eixo
- Troca sem desmontar a bomba
- Cartucho fixo de fácil acesso

Carcaça da bomba versátil

- Material fundido
- Fácil de conectar
- Projeto VC com flanges rígidos
- Projeto V e VS com flanges de colar
- Projeto E com válvula de retenção embutida
- Drenagem sem resíduo

Plugues inteligentes

- Para abastecimento, drenagem, desaeração e medição
- Sucção de medição e pressão de descarga (Δp) separadas
- Aço inoxidável AISI 304 ou 316
- Possibilidade de desvio
- Vedação durável

Cobertura resistente

- Carcaça robusta em aço inoxidável
- Durabilidade de pressão padrão PN 40
- Baixo nível de vibração e ruído

Base sólida

- Pintura eletrostática 100 μ m
- Opcional de aço inoxidável

Adequada para água potável

- Fabricada em aço inoxidável AISI 304 ou 316, com certificação ACS, WRAS e NSF



Características e vantagens



Motor

- Configurações de motor duráveis
- Eexe II C à prova de explosão
- Conforme II 2 G c T3-T4
- Motor náutico

Vedações do eixo

- Três opções confiáveis para uma ampla gama de meios
- Vedação fixa
- Selo de fácil acesso
- Selo de cartucho
- Onze vedações diferentes para adaptação a uma grande variedade de aplicações



Montagem hidráulica

- Aço inoxidável durável e confiável
- AISI 304
- AISI 316

Base

- Ferro fundido com pintura eletrostática (padrão)
- Aço inoxidável (opcional)

Conexões

- Classe de pressão PN 16, 25, 40
- Opção de aço inoxidável AISI 304 ou 316
- Conexões: rosca externa com válvula de retenção embutida, contra-flange, Victaulic, Triclamp, flange redonda
- DIN, JIS, ASME

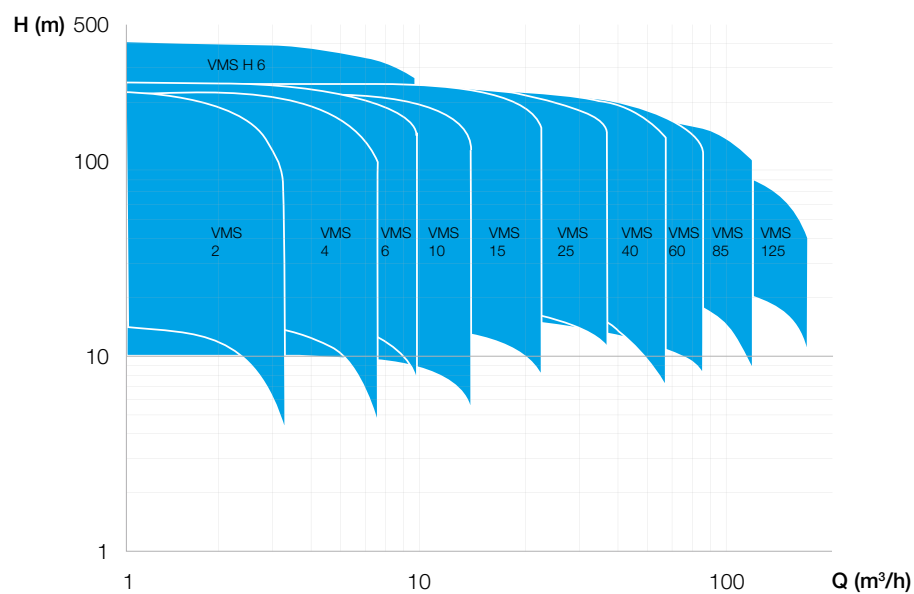


Especificações

Dados operacionais

	50 Hz / 60 Hz
Tamanhos de bomba	até 125 mm
Capacidade	até 162 m ³ /h
Altura manométrica	até 400 m
Pressões	até 40 bar
Temperaturas	de -20°C a 140°C

Faixa de performance



A divisão Flow da Sulzer mantém os seus processos fluindo. Seja para processamento, bombeamento ou mistura de fluidos, fornecemos soluções altamente inovadoras e confiáveis para as aplicações mais exigentes.

A divisão Flow é especializada em soluções de bombeamento projetadas especificamente para os processos de nossos clientes. Fornecemos bombas, agitadores, compressores, trituradores, telas e filtros desenvolvidos por meio de intensa pesquisa e desenvolvimento em dinâmica de fluidos e materiais avançados. Somos líderes de mercado em soluções de bombeamento para água, óleo e gás, energia, produtos químicos e a maioria dos segmentos industriais.

E10416 bp 12.2024, Copyright © Sulzer Ltd 2024

Este folheto é uma apresentação geral. Ele não fornece qualquer tipo de garantia. Entre em contato conosco para obter uma descrição das garantias oferecidas aos nossos produtos. Instruções de uso e de segurança são fornecidas separadamente. Todas as informações aqui contidas estão sujeitas a alterações sem aviso prévio.

