



Alimentación y Bebidas

Soluciones, tecnología y equipos para suministro de agua,
líneas de proceso y agua residual

xylem
Let's Solve Water

Let's Solve Water



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

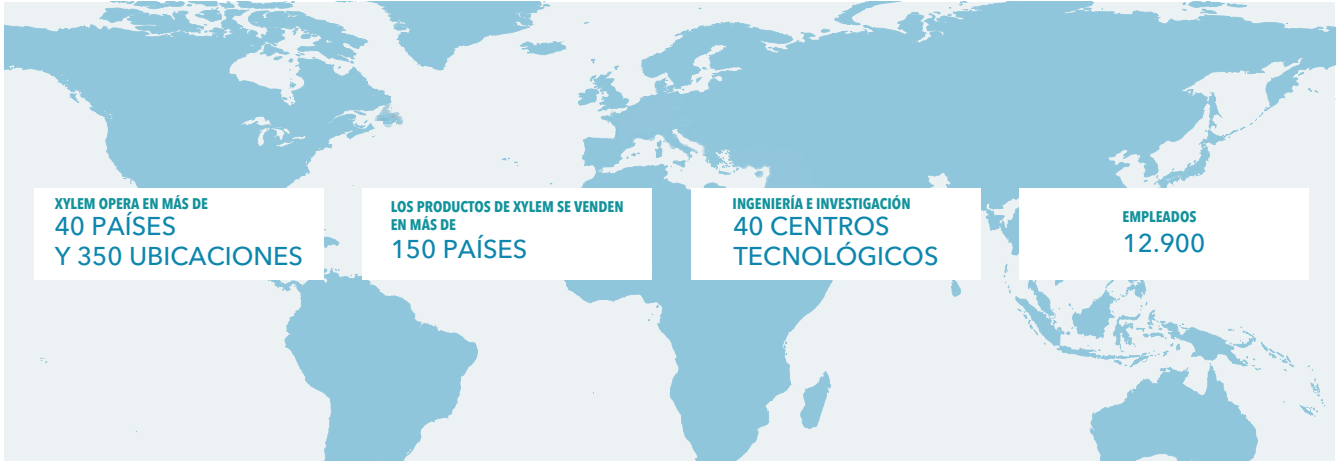
Durante más de un siglo, las conocidas marcas globales de Xylem han abastecido al mercado del agua en más de 150 países.

Con el compromiso de proporcionar un excelente soporte a nuestros clientes, en Xylem ofrecemos para la industria de alimentación y bebidas una poderosa combinación formada por productos propios procedentes de marcas líderes, una elevada experiencia en distintas aplicaciones y un importante legado en innovación. Disponemos de un completo rango de productos y servicios destinados a

convertir los retos relacionados con el agua en ventajas empresariales, asegurando además el cumplimiento con las normativas más exigentes y manteniendo en todo momento la calidad de la producción.

Nuestras marcas líderes hacen posible un uso más eficiente del agua en los siguientes sectores de actividad relacionados con la industria de alimentación y bebidas: bebidas refrescantes, zumos, agua embotellada, bebidas alcohólicas, fruta, verduras, hortalizas, lácteos y productos cárnicos.

La base instalada global de Xylem incluye más de 300.000 instalaciones



MERCADOS ATENDIDOS



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

Las marcas de Xylem proporcionan las mejores soluciones para el agua

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

Presencia global de Xylem



Oficinas comerciales de Xylem en España

Centro

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

Cataluña-Aragón-Baleares

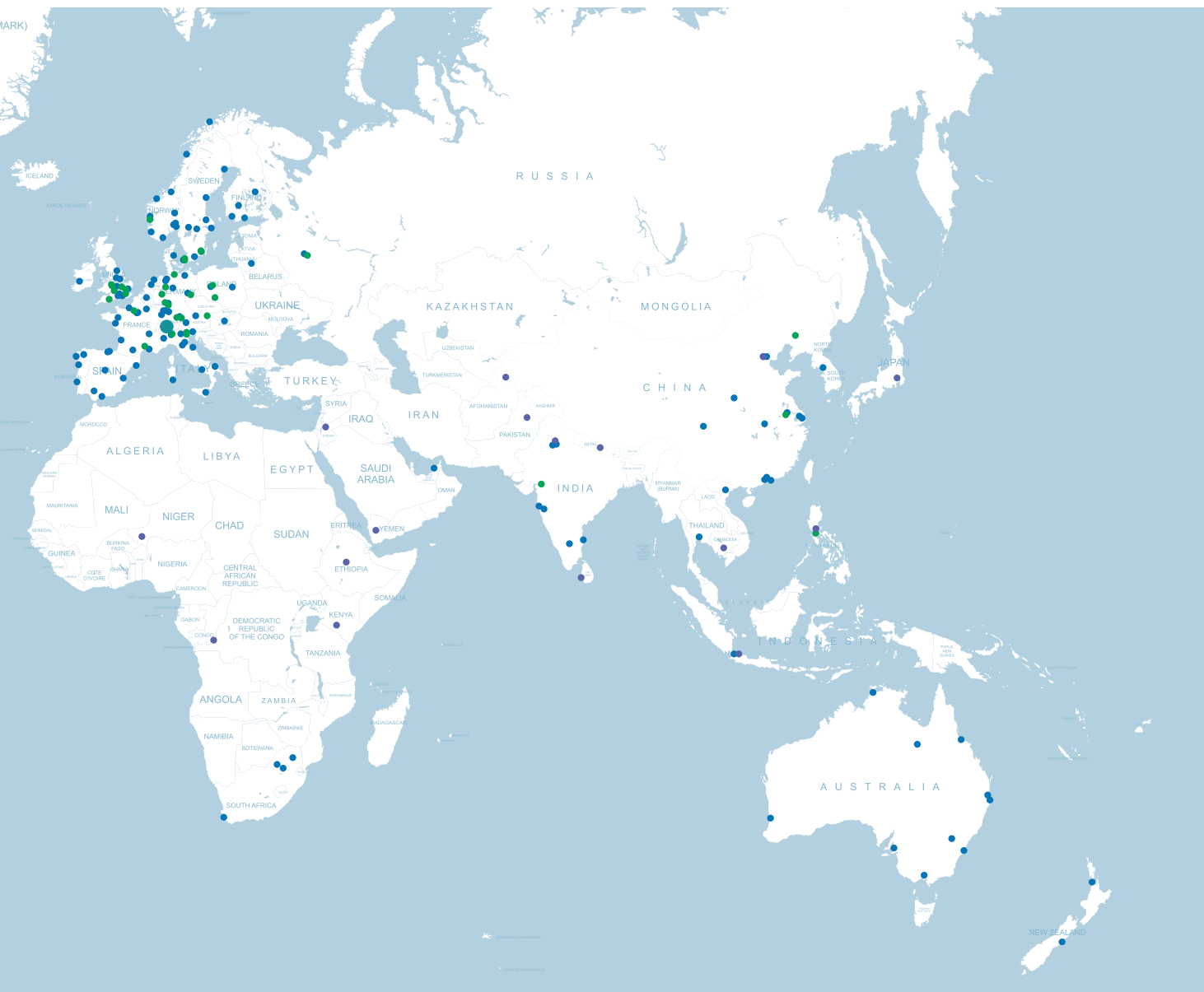
Montserrat Roig, 26-28 - Polígon Pedrosa
08908 **L'Hospitalet de Llobregat** (Barcelona)
Tel.: 93 232 47 61 - Fax: 93 232 01 68

Norte-La Rioja

Txorri Herri Etorbidea, 46 - P.I. Berreteaga, Pab. 12-L
48150 **Sondika** (Bizkaia)
Tel.: 94 453 01 94 - Fax: 94 453 31 64

Comunidad Valenciana

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



Andalucía Occidental

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

Andalucía Oriental

Orotava, 2, Planta 1, Oficina 6 - P. I. San Luís
29006 **Málaga**
Tel.: 95 204 08 83 - Fax: 95 204 08 84

Galicia

Autovía Vigo-Madrid, 234. Nave 1
36318 **Vigo** (Pontevedra)
Tel.: 986 48 90 28 - Fax: 986 48 90 33

Asturias

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

Índice

Sectores de actividad principales09

Bebidas refrescantes, zumos y agua embotellada	09
Bebidas alcohólicas	10
Fruta, verduras y hortalizas	11
Lácteos	12
Productos cárnicos	13

Suministro de agua 14

Bombas de aspiración axial de una sola etapa de la serie e-NSC	15
Bombas verticales multietapa de la serie e-SV	15
Bombas de aspiración axial multietapa de la serie e-HM	15
Bombas multietapa de gran tamaño MP y MPA de la serie Vogel	15
Variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente Hydrovar	15
Equipos UV de la serie Spektron	16
Equipos de ozono de la serie GSO	16
Filtros de cartucho de las series 61 y 64	16
Cartuchos filtrantes de la serie SWRO.Zs	16
Equipos compactos de ósmosis inversa de la serie PRO EU	17
Membranas de ósmosis inversa de la serie OSMO BEV	17
Skids de dosificación y bombas dosificadoras	17
Medidores de caudal MagFlux	17
Sensores SensoLyt 700 y SensoLyt 700 IQ para la medición de pH/ORP	17

Líneas de proceso..... 18

Membranas tubulares PCI	19
Filtros de cartucho de la serie 62	19
Filtros de cartucho sanitarios de la serie 73	19
Cartuchos filtrantes de la serie ZCore	20
Cartuchos filtrantes de la serie Absolute.Za	20
Cartuchos filtrantes de la serie Flotrex FN	20
Equipos compactos de ozono de la serie OCS	20
Filtros de bolsa de las series 84 y 85	21
Filtros de bolsa de la serie 88	21
Bolsas filtrantes de las series Classic Felt y Sure-Weld	21
Bolsas filtrantes de la serie Monofilament Mesh	21

Agua residual y reutilización de agua22

Bombas sumergibles de la serie 3000	23
Variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente SmartRun para bombas sumergibles	23
Sistemas de control inteligente MultiSmart para estaciones de bombeo	23
Agitadores sumergibles compactos de la serie 4600	23
Sistemas de aireación mecánica Jet Aerator	24
Difusores de membrana de burbuja fina de la serie Silver II	24
Turbocompresores de levitación por aire	24
Sistemas avanzados de control del proceso OSCAR	24
ICEAS SBR	25
Biorreactores de membrana LEAP MBR	25
Equipos de preparación automática de polielectrolito de la serie Polisol	25
Falsos fondos de la serie S y SL para filtración a gravedad	26
Membranas de ultrafiltración de fibra hueca	26
Equipos UV de la serie LBX	26
Equipos UV de la serie TAK Smart	26
Transmisores de nivel hidrostático LTU	27
Sensores FDO 700 IQ para la medición de oxígeno disuelto	27
Sensores VisoTurb 700 IQ y ViSolid 700 IQ para la medición de turbidez y sólidos en suspensión	27
Sensores AmmoLyt Plus y AmmoLyt 700 IQ para la medición de amonio	27

Servicio de alquiler28

Bombas sumergibles Flygt	28
Bombas Godwin	29

Postventa y Servicio30

Repuestos originales	30
Servicios TotalCare	31



spain@xyleminc.com

www.xyleminc.com/food&beverage

Alimentación y Bebidas

Suministro de agua, líneas de proceso y agua residual

Bienvenidos

La industria de alimentación y bebidas es un importante motor de la economía española. Ocupa el primer lugar como sector industrial del país en términos de facturación y representa un 2,7% del PIB.

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

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

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

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

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



Un portfolio completo de marcas respetadas

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

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



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



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



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



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



PCI Membranes ofrece más de 40 años de experiencia en el suministro de soluciones a medida, basadas en sistemas de filtración tangenciales con membranas orgánicas tubulares, destinadas principalmente al tratamiento de líquidos de proceso con elevada viscosidad, pulpa y sólidos en suspensión.



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



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



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

Colaboraciones



Xylem actúa como distribuidor en España de los siguientes productos diseñados y fabricados por **GE Water & Process Technologies**: membranas de UF Zenon, membranas espirales de ósmosis inversa, plantas compactas de ósmosis inversa y cartuchos filtrantes.



Xylem actúa como distribuidor en España de los siguientes productos diseñados y fabricados por **Amazon Filters Ltd**: filtros de cartucho, filtros de bolsa y cartuchos filtrantes de alto caudal.



Xylem actúa como distribuidor en España de los siguientes productos diseñados y fabricados por **OBL, S.r.l.**: bombas dosificadoras y equipos de preparación automática de polielectrolito.



Xylem actúa como distribuidor en España de los siguientes productos diseñados y fabricados por **The Strainrite Companies**: Bolsas filtrantes.

Bebidas refrescantes, zumos y agua embotellada

Los centros de producción vinculados a estos sectores de actividad requieren normalmente de aplicaciones de bombeo, oxidación, dosificación, filtración y desinfección destinadas al transporte y tratamiento del suministro de agua necesario para el desarrollo del proceso productivo. En función de la calidad del agua de abastecimiento disponible y de si se trata de suministro de agua ingrediente o destinada a otros usos, la composición de la línea de tratamiento puede ser más o menos sofisticada.



“En Xylem disponemos de las soluciones, tecnología y equipos adecuados para transportar y tratar, de forma eficaz y rentable, el suministro de agua necesario para el desarrollo del proceso productivo.”



La desinfección de agua ingrediente es una operación crítica en las plantas de envasado de bebidas refrescantes destinada a prevenir la aparición de contaminación microbiológica en los productos intermedios y acabados. La incorporación de etapas de tratamiento con **equipos UV** es una solución muy extendida en este sector debido a que se trata de una tecnología que suministra un elevado nivel de desinfección sin alterar el sabor ni el olor de los productos. Xylem ofrece equipos UV certificados por organismos internacionales como ÖNORM y DVGW, que incorporan tecnología de lámpara de amalgama ECORAY altamente eficiente y con una elevada durabilidad, ideales para la desinfección eficaz y con bajos costes de operación de agua ingrediente y de jarabes de azúcar.

En Xylem disponemos de **plantas compactas de ósmosis inversa** con capacidad para el tratamiento de caudales de agua salobre pequeños y medianos, que permiten reducir la conductividad del suministro de agua para adaptar su calidad a los requerimientos concretos del proceso productivo. Asimismo, ofrecemos un rango muy amplio de **membranas de ósmosis inversa** para el tratamiento de agua salobre, incluyendo modelos de alto rechazo y con bajo consumo energético específicamente diseñados para la obtención de agua ingrediente con un nivel muy bajo de dureza, alcalinidad, sodio y cloruros. También suministramos una gama muy completa de **cartuchos filtrantes y bolsas filtrantes**, conjuntamente con los cuerpos de filtro correspondientes, para operaciones de filtración de agua así como de materias primas, productos intermedios y acabados.

Las soluciones de Xylem basadas en **sistemas tangenciales de membranas orgánicas tubulares** son ideales para la obtención de zumos de fruta clarificados. Permiten el procesado de líquidos con elevada viscosidad, pulpa y sólidos en suspensión debido a que la amplitud del diámetro interior de las membranas impide las situaciones de bloqueo. Esta tecnología es también adecuada para el tratamiento de agua residual con el objetivo de reutilizar el permeado y obtener un concentrado que tenga valor comercial.



Bebidas alcohólicas

El proceso de fabricación de la cerveza requiere de la utilización de grandes volúmenes de agua. Además de ser el componente principal de la cerveza, constituyendo aproximadamente un 95% en peso del producto, es un elemento indispensable para el funcionamiento de un gran número de operaciones como el acondicionamiento de envases reutilizables, la limpieza de equipos e instalaciones, la estabilización microbiológica, el enfriamiento del mosto y la lubricación de las cintas de transporte en las líneas de envasado. Aunque una parte importante del consumo de agua se incorpora al producto acabado, las fábricas de cerveza generan grandes volúmenes de agua residual caracterizada por contener sólidos en suspensión y una elevada carga orgánica. Se trata de un agua residual altamente biodegradable que normalmente es depurada mediante la combinación de un proceso biológico anaerobio con otro aerobio. Para obtener agua residual depurada con un nivel de calidad que permita su reutilización o para alcanzar los límites de vertido a cauce público más restrictivos, es normalmente necesario añadir una etapa adicional de tratamiento terciario a los procesos biológicos existentes.



“Xylem ofrece distintas soluciones de tratamiento terciario para agua residual como sistemas de filtración a gravedad con falsos fondos, sistemas de ultrafiltración con membranas de fibra hueca sumergidas o presurizadas y sistemas de desinfección con equipos UV en reactor cerrado o canal abierto.”



En Xylem somos especialistas en el diseño y suministro de soluciones completas para la filtración de cerveza después de su clarificación con filtros de precapa que operan con coadyuvantes de filtración como las tierras de diatomeas. La combinación de nuestros **cuerpos de filtro en acero inoxidable con cartuchos filtrantes de polipropileno** que incorporan diseño de múltiples capas, permite la retención de levaduras y tierras de diatomeas de forma eficaz y consistente garantizando la calidad de la cerveza antes de alcanzar las siguientes etapas en el proceso productivo.

En Xylem disponemos de una amplia gama de **bombas dosificadoras** para aplicaciones diversas de dosificación de aditivos y coadyuvantes de filtración dentro del proceso de fabricación de la cerveza y otras bebidas alcohólicas. Ofrecemos bombas dosificadoras de pistón, membrana mecánica y membrana hidráulica para resolver, de forma fiable y consistente, aplicaciones como la dosificación de anhídrido sulfuroso durante el proceso de elaboración del vino o la dosificación de tierras de diatomeas en las operaciones de clarificación de cerveza y vino basadas en filtros de precapa.

También suministramos **skids de dosificación** completos, diseñados a medida, que incorporan accesorios y materiales de primera calidad con el objetivo de ofrecer un producto de una elevada fiabilidad operativa y larga durabilidad.



Fruta, verduras y hortalizas

La implantación de equipos más eficientes y con un menor consumo energético repercute de forma importante en la sostenibilidad ambiental de la actividad industrial, permitiendo además incrementar su competitividad y rentabilidad.

Asimismo, optimizar el consumo de agua así como mejorar la calidad del agua residual depurada para permitir su reutilización son, entre otros, desafíos muy importantes para los centros de producción de la industria de alimentación y bebidas.

Las soluciones de reutilización que permiten obtener agua residual depurada con el nivel de calidad necesario para acometer aplicaciones como por ejemplo el riego agrícola, minimizando el volumen de vertido y disminuyendo al mismo tiempo las necesidades de suministro de agua, son una opción a tener muy en cuenta para disponer de una actividad industrial más responsable y sostenible en relación con el medio ambiente.



“Las soluciones, tecnología y equipos de Xylem permiten el transporte y tratamiento, con una elevada fiabilidad y bajo consumo energético, del suministro de agua destinado a las operaciones de lavado de producto en las plantas de procesado de fruta, verduras y hortalizas.”

Los **equipos UV** suministrados por Xylem garantizan la desinfección del suministro de agua sin la generación de subproductos perjudiciales durante el proceso de tratamiento. Esta tecnología permite la inactivación eficaz de microorganismos resistentes al cloro, como el *Cryptosporidium Parvum* y la *Giardia Lambia*, presentes en aguas superficiales y subterráneas. Nuestros **generadores de ozono** permiten la oxidación de materia orgánica presente en el suministro de agua aportando adicionalmente un efecto desinfectante. Los **sistemas de oxidación avanzada**, que combinan las tecnologías de ozono y UV, son necesarios cuando se pretende eliminar microcontaminantes, como pesticidas y herbicidas, presentes en el suministro de agua.

Las soluciones de transporte de agua de Xylem, utilizando **bombas con diseño hidráulico de alta eficiencia y motores clase IE3**, son ideales para disponer de operaciones de bombeo fiables y con un consumo energético muy bajo. Adicionalmente, la incorporación de nuestros variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente permite incrementar todavía más la rentabilidad de las operaciones de bombeo.

En Xylem disponemos de una gama muy completa de bombas de superficie, bombas sumergibles para pozos de perforación y grupos de presión, que nos permite resolver una gran variedad de aplicaciones de bombeo relacionadas con el suministro de agua destinada al proceso productivo. Asimismo ofrecemos la realización de estudios de eficiencia energética en instalaciones de bombeo ya existentes.



Lácteos

Independientemente de si se produce leche, yogurt, queso u otros productos lácteos, la mayor parte del consumo de agua requerido para el proceso productivo dentro de este sector se convierte en agua residual debido a que no se incorpora agua al producto acabado. El agua residual generada por los centros de producción del sector de los lácteos, experimenta típicamente elevada carga orgánica y contenido en nitrógeno. Los sistemas de tratamiento utilizados para depurarla se componen normalmente de una etapa inicial de desbaste y físico-químico seguida de un proceso biológico aerobio con nitrificación/desnitrificación. Para obtener agua residual depurada con un nivel de calidad que permita su reutilización o para alcanzar los límites de vertido a cauce público más restrictivos, es normalmente necesario añadir una etapa adicional de tratamiento terciario al proceso biológico existente.



“Xylem ofrece distintas soluciones, tecnología y equipos ideales para los sistemas de tratamiento de agua residual basados en procesos biológicos aerobios. Disponemos de bombas sumergibles, agitadores sumergibles, difusores de membrana de burbuja fina, turbocompresores de levitación por aire, reactores discontinuos secuenciales (SBR), biorreactores de membrana (MBR), reactores biológicos de lecho móvil (MBBR) y sistemas avanzados de control del proceso.”

Las soluciones de membranas de Xylem, ya bien como **biorreactores de membrana (MBR)** o como **sistemas de filtración terciaria**, están especialmente recomendadas para la obtención de agua residual depurada de elevada calidad, adecuada para su reutilización en aplicaciones diversas. Se trata de sistemas que ocupan poco espacio, están completamente automatizados, requieren de una intervención mínima por parte del usuario y que pueden integrarse fácilmente en el sistema de tratamiento de agua residual de un centro de producción, incluso como un sistema compacto en contenedor.



Xylem ofrece **difusores de membrana de burbuja fina** para optimizar los procesos biológicos aerobios de tratamiento de agua residual. Con una alta eficiencia de transferencia de oxígeno, una baja pérdida de carga y requerimientos de mantenimiento mínimos, este sistema de aireación permite reducir el consumo energético de forma importante y disponer de unos costes de operación bajos. Adicionalmente, suministramos **turbocompresores de levitación por aire** con un diseño innovador, y altamente eficientes, que permiten realizar el suministro de aire necesario para operar los procesos biológicos aerobios de tratamiento de agua residual.

Los **sistemas avanzados de control del proceso** de Xylem permiten optimizar en tiempo real el funcionamiento de los procesos biológicos aerobios de tratamiento de agua residual. Combinando la capacidad de monitorización de los sensores más avanzados con sistemas de control para la aireación y el tiempo de retención de sólidos conseguimos reducir el consumo energético, mientras estabilizamos el proceso de tratamiento y mantenemos la calidad de salida del efluente.

Productos cárnicos

Los centros de producción relacionados con este sector como mataderos, salas de despiece y elaborados cárnicos tienen un importante consumo de agua, debido principalmente a la necesidad de mantener unos niveles higiénicos y sanitarios muy elevados. El suministro de agua se utiliza básicamente en operaciones de limpieza de las distintas partes de los animales sacrificados, equipos, utensilios, instalaciones y medios de transporte utilizados. Asimismo, también se requiere parte del suministro de agua para la generación de vapor y el funcionamiento de los circuitos de refrigeración. Prácticamente la totalidad del consumo de agua se convierte en agua residual.

El agua residual generada por el sector de los productos cárnicos contiene elevada carga orgánica, nitrógeno y fósforo. Los sistemas de tratamiento utilizados para depurarla se componen normalmente de una etapa inicial de desbaste y físico-químico seguida de una combinación de procesos biológicos, uno anaerobio y otro aerobio, que permitan la eliminación de nitrógeno y fósforo. Para obtener agua residual depurada con un nivel de calidad que permita su reutilización o para alcanzar los límites de vertido a cauce público más restrictivos, es normalmente necesario añadir una etapa adicional de tratamiento terciario a la combinación de procesos biológicos existente.



“En Xylem disponemos de las soluciones, tecnología y equipos adecuados para transportar y tratar, de forma eficaz y rentable, el suministro de agua necesario para el desarrollo del proceso productivo, así como también el agua residual generada en las distintas operaciones de fabricación para su reutilización o vertido de acuerdo con la normativa vigente”



Para la mezcla y generación de flujo en tanques de cualquier tamaño y forma, destinados a procesos biológicos de tratamiento de agua residual, en Xylem disponemos de una amplia gama de **agitadores sumergibles** diseñados para ser altamente fiables y eficientes, así como para ofrecer durabilidad y facilidad de instalación.

Xylem ofrece **bombas sumergibles con tecnología de impulsor N** específicamente diseñadas para ofrecer una alta eficiencia sostenida en las operaciones de transporte de agua residual, incluso en las aplicaciones más duras. La capacidad de auto limpieza del impulsor N permite reducir el consumo energético al mismo tiempo que minimiza las paradas y los costes asociados a intervenciones de mantenimiento por atascos.

Están disponibles tres versiones distintas del impulsor N para adaptarse a las necesidades particulares de cada aplicación de bombeo de agua residual. La versión en hierro fundido endurecido está recomendada para las aplicaciones convencionales, la versión con anillo de corte está recomendada para las aplicaciones que requieran cortar sólidos o fibras largas y la versión en acero endurecido al cromo está recomendada para aplicaciones abrasivas.



Xylem ofrece...

Transporte

Bombas de aspiración axial de una sola etapa

Bombas multietapa

Bombas para pozos de perforación

Grupos de presión

Variadores de frecuencia y controladores de bombas

Gestión de sistemas de bombeo

Tratamiento

Equipos UV

Equipos de ozono

Falsos fondos para filtración a gravedad

Membranas de ultrafiltración de fibra hueca

Filtros de cartucho

Filtros de bolsa

Filtros con limpieza automática

Cartuchos filtrantes

Bolsas filtrantes

Equipos compactos de ósmosis inversa

Membranas de ósmosis inversa

Bombas dosificadoras

Skids de dosificación

Control de caudal y calidad de agua

Medidores de caudal

Sensores de pH/ORP

Sensores de conductividad

Medición de turbidez

Analizadores de cloro libre y total

Suministro de agua

Como empresa global líder en la tecnología del agua, en Xylem somos expertos en lo que se refiere al suministro de agua. Nuestras soluciones, tecnología y equipos permiten transportar el agua hasta donde es necesaria así como tratarla para adaptarla a los distintos requerimientos de los procesos de producción dentro de la industria de alimentación y bebidas.

Nuestras bombas con motores de alta eficiencia proporcionan operaciones fiables y rentables de transporte de agua, nuestros equipos UV aseguran que el agua ingrediente se desinfecta de forma eficaz antes de su utilización en el proceso productivo y nuestros equipos de ozono preoxidan el agua para facilitar la eliminación de hierro y manganeso en procesos de filtración posteriores, que pueden operar con nuestros falsos fondos diseñados específicamente para sistemas de filtración abiertos a gravedad.

En general, la oferta de Xylem proporciona las siguientes ventajas para sus operaciones diarias de suministro de agua:

- Utilización altamente eficiente de los recursos
- Fiabilidad operativa
- Consumo energético mínimo

Las soluciones, tecnología y equipos suministrados por Xylem proporcionan la consistencia, calidad y eficiencia que su centro de producción necesita en el suministro de agua para desarrollar la actividad productiva de forma continuada, segura y rentable.





Bombas de aspiración axial de una sola etapa de la serie e-NSC



Con un nuevo diseño hidráulico de alta eficiencia que ofrece valores de MEI (Índice de Eficiencia Mínima) muy por encima del nivel requerido por la Directiva ErP 2015 y equipadas con motores clase IE3, las bombas de la serie e-NSC permiten proporcionar soluciones de bombeo más eficientes y con el máximo ahorro de energía posible. Cubren capacidades de caudal hasta 1.800 m³/h y alturas de descarga hasta 120 m. Los materiales de construcción disponibles para el cuerpo son hierro fundido, hierro dúctil, acero inoxidable 1.4401/1.4408 y Duplex 1.4517. Los materiales de construcción disponibles para el impulsor son hierro fundido, bronce, acero inoxidable 1.4401/1.4408 y Duplex 1.4517. Pueden suministrarse en las siguientes versiones: bomba eje libre, parte hidráulica acoplada a motor estándar mediante la utilización de un acoplamiento rígido y diseño sobre bancada con parte hidráulica acoplada a motor estándar mediante la utilización de un acoplamiento flexible.



Bombas verticales multietapa de la serie e-SV

Nueva generación de bombas verticales multietapa que ofrecen un funcionamiento y fiabilidad excepcionales para el transporte de volúmenes pequeños y medianos de agua de distinta procedencia. Su nuevo diseño hidráulico, en combinación con motores clase IE2, permite proporcionar soluciones de bombeo con una elevada eficiencia energética. Cubren capacidades de caudal hasta 160 m³/h y alturas de descarga hasta 330 m. Los materiales de construcción disponibles son acero inoxidable AISI 304 y AISI 316.



Bombas de aspiración axial multietapa de la serie e-HM

Con un diseño robusto, hidráulica de última generación y motores clase IE3, las bombas de la serie e-HM permiten proporcionar soluciones de bombeo fiables y con una eficiencia energética muy elevada para el transporte de volúmenes pequeños de agua de distinta procedencia. Cubren capacidades de caudal hasta 29 m³/h y alturas de descarga hasta 160 m. Los materiales de construcción disponibles son acero inoxidable AISI 304 y AISI 316. Para algunos modelos el impulsor se suministra en Noryl.



Bombas multietapa de gran tamaño MP y MPA de la serie Vogel

Las bombas multietapa de gran tamaño MP y MPA de la serie Vogel están específicamente diseñadas para aplicaciones de transporte de agua donde se requieran grandes caudales y alturas de descarga elevadas. Son ideales para su utilización en circuitos de refrigeración, alimentación de calderas, manejo de condensados, sistemas de pulverización de agua y alimentación de membranas de ósmosis inversa y ultrafiltración. Cubren capacidades de caudal hasta 340 m³/h y alturas de descarga hasta 500 m.



Variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente Hydrovar

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

WEDECO
a xylem brand

Equipos UV de la serie Spektron



Serie certificada por organismos internacionales como ÖNORM (Austria) y DVGW (Alemania), así como validada de acuerdo con el UV Disinfection Guidance Manual (UVDGM) de la US EPA, adecuada para la desinfección de caudales medianos y grandes de agua ingrediente y de proceso. Los equipos UV de la serie Spektron incorporan tecnología de lámpara de amalgama ECORAY, altamente eficiente y con una elevada durabilidad, y también una hidráulica optimizada mediante la instalación del sistema OptiCone de distribución del flujo en el interior de los reactores. Opcionalmente, pueden suministrarse con sistema de regulación de la potencia para ajustar el consumo energético a los requerimientos puntuales de desinfección, y con sistema de limpieza automático de las camisas de cuarzo para mejorar el funcionamiento a bajos valores de transmisión a la luz UV. Admiten un caudal máximo de 4.150 m³/h.



Equipos de ozono de la serie GSO

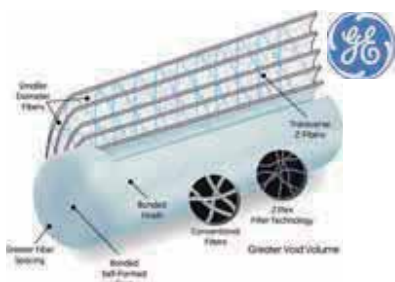
Los generadores de ozono de la serie GSO son ideales para aplicaciones de oxidación y desinfección de agua ingrediente y de proceso. Disponen de un diseño compacto, de bajos requerimientos de instalación y mantenimiento, son capaces de operar en continuo y ofrecen rendimientos en concentración de ozono muy elevados con un consumo energético muy bajo. Adicionalmente, permiten monitorizar y mostrar los parámetros de funcionamiento del sistema para conseguir una operación segura y fiable. El resultado es una producción de ozono máxima, unos costes de operación mínimos y una fiabilidad inigualable. Alimentados con oxígeno permiten obtener, en función del modelo, producciones de ozono desde 20 hasta 320 g/h.



Filtros de cartucho de las series 61 y 64



Fabricados en acero inoxidable AISI 316L con acabado electropulido interior y exterior, los filtros de cartucho de las series 61 y 64 están disponibles para la instalación de 3, 5, 10 y 15 cartuchos filtrantes convencionales de hasta 40 pulgadas de longitud. Adicionalmente, dentro de la serie 61 pueden suministrarse también modelos con capacidad para la instalación de 18, 19 y 22 cartuchos filtrantes convencionales de hasta 40 pulgadas de longitud. Según el modelo, aceptan una presión máxima de operación de 6, 7 o 10 bar y pueden suministrarse con sistema de cierre de la cabeza mediante abrazadera o garras abatibles tipo Rathmann. Los equipos de la serie 61 incorporan las conexiones de entrada y salida a 180°, se suministran sin patas y disponen de copas de asiento universales que permiten la instalación de cartuchos filtrantes con extremos DOE, Código 3 y Código 8. Los equipos de la serie 64 incorporan las conexiones de entrada y salida a 90°, se suministran con patas y disponen de copas de asiento universales que permiten la instalación de cartuchos filtrantes con extremos DOE, Código 3 y Código 8. Los filtros de cartucho de la serie 64 también pueden suministrarse con acoplamientos que permitan la instalación de cartuchos filtrantes con extremos Código 7. El diseño y fabricación de ambas series de equipos es conforme a la Directiva Europea de Equipos a Presión PED 97/23/EC.



Cartuchos filtrantes de la serie SWRO.Zs

Fabricados 100% en polipropileno fundido y soplado, con diseño de múltiples capas e incorporando tecnología Z.Plex, los cartuchos filtrantes de la serie SWRO.Zs son la solución ideal para las operaciones de filtración de agua destinadas a la protección de membranas de ósmosis inversa. Están disponibles con características de retención de 1 y 5 micras nominales y en longitudes de 40 y 50 pulgadas. Están de acuerdo con los requerimientos de NSF/ANSI Standard 61 y el polipropileno utilizado para su fabricación está certificado para estar en contacto con productos alimentarios de acuerdo a la US FDA 21CFR 177.1520 y a la EU Plastics Regulation N° 10/2011.



Equipos compactos de ósmosis inversa de la serie PRO EU

Equipos compactos de ósmosis inversa para el tratamiento de agua salobre con capacidades de producción de permeado desde 8 a 112 m³/h. Incluyen bombas de alta presión, filtros de cartucho, armario eléctrico de suministro de potencia y control con PLC Siemens S7- 1200 y pantalla táctil TP 277, comunicación Ethernet, posibilidad de visualizar la información de la instrumentación con salida 4-20 mA en los propios instrumentos o en la pantalla táctil y posibilidad de lavado de las membranas con 100% permeado utilizando el tanque CIP en caso de parada repentina. Pueden instalarse membranas estándar para agua salobre, de bajo consumo energético y también de alto rechazo.



Membranas de ósmosis inversa de la serie OSMO BEV

Diseñadas para proporcionar un muy elevado nivel de eliminación de sólidos totales disueltos (TDS) en agua salobre con un bajo consumo energético, las membranas de ósmosis inversa OSMO BEV producen agua tratada con niveles más bajos de dureza, alcalinidad, sodio y cloruros. Son ideales para la obtención de agua ingrediente destinada a la fabricación de bebidas refrescantes carbonatadas y de productos sin o con un contenido muy bajo de sodio. Los materiales de construcción están certificados según NSF/ANSI Standard 61.



Skids de dosificación y bombas dosificadoras

Sistemas completos de dosificación diseñados a medida especialmente indicados para su utilización en aplicaciones relacionadas con el suministro de agua como el tratamiento por ósmosis inversa o la alimentación de calderas. Se trata de equipos robustos que permiten la dosificación de forma precisa y consistente, con caudales desde 50 ml/h hasta 5,5 m³/h, de productos químicos tales como metabisulfito sódico, ácidos, anti incrustantes, sosa cáustica, inhibidores de corrosión, coagulantes y floculantes entre otros. Pueden suministrarse también para la dosificación de aditivos alimentarios. Incorporan bombas dosificadoras de la marca OBL (Grupo IDEX) que pueden ser electromagnéticas, de pistón, de membrana mecánica o de membrana hidráulica.



Medidores de caudal MagFlux

Los medidores de caudal electromagnéticos bidireccionales MagFlux para líquidos conductivos están disponibles con carcasa y bridas en acero al carbono o acero inoxidable y con recubrimientos interiores de caucho endurecido, caucho blando o PTFE. Están fabricados mediante la más moderna tecnología de microprocesadores para asegurar medidas precisas. Pueden suministrarse en un amplio rango de tamaños (DN 15 / 1/2" hasta DN 1200 / 48") con bridas EN o ANSI y con una gran variedad de posibilidades de instalación (sensor-convertidor-pantalla).



Sensores Sensolyt 700 y SensoLyt 700 IQ para la medición de pH/ORP

Sistema para la medición en continuo de pH/ORP con una elevada fiabilidad y seguridad. Se trata de instrumentos de ingeniería avanzada que consisten en un cuerpo sumergible con un preamplificador y un electrodo combinado de pH u ORP. Utilizados conjuntamente con nuestra gama de monitores, estos sensores constituyen un sistema de medición robusto que incorpora la más alta tecnología en lo que respecta a exactitud e inmunidad a ruido EMC. La tecnología digital que incorporan los sensores SensoLyt 700 IQ permite almacenar directamente los valores de calibración en el propio sensor, de este modo el proceso de calibración puede realizarse en el laboratorio antes de colocar el electrodo en su ubicación en campo.

Xylem ofrece...

Tratamiento

Membranas tubulares de ultrafiltración, nanofiltración y ósmosis inversa

Membranas espirales de ultrafiltración, nanofiltración y ósmosis inversa

Filtros de cartucho

Filtros de bolsa

Cartuchos filtrantes

Bolsas filtrantes

Bombas dosificadoras

Skids de dosificación

Líneas de proceso

En Xylem disponemos de soluciones, tecnología y equipos destinados al tratamiento de líquidos alimentarios, que permiten adaptar las materias primas, productos intermedios y productos acabados a los requerimientos de calidad cada vez más exigentes demandados por la industria de alimentación y bebidas.

Nuestras membranas tubulares de ultrafiltración proporcionan zumos de fruta clarificados como paso previo a la alimentación de etapas de concentración por evaporación, nuestros filtros de cartucho permiten la eliminación de tierras de diatomeas y levaduras presentes en la cerveza después de su clarificación con filtros de precapa, nuestros equipos UV son capaces de reducir la contaminación microbiológica presente en jarabes de azúcar y nuestros equipos de ozono aseguran el llenado aséptico de bebidas.

La experiencia acumulada en múltiples aplicaciones de tratamiento de materias primas, productos intermedios y productos acabados, nos permite ofrecer soluciones fiables, eficientes y completamente adaptadas a los problemas específicos relacionados con el procesado de líquidos alimentarios que se nos puedan plantear.





Membranas tubulares PCI



Están especialmente recomendadas para aquellas aplicaciones de clarificación donde el líquido a procesar tenga una elevada viscosidad y/o contenga concentraciones elevadas de sólidos en suspensión. Adicionalmente, el nivel de pretratamiento que se requiere en las operaciones donde intervienen este tipo de membranas es mínimo. Pueden suministrarse hasta 22 tipos distintos de membranas para aplicaciones de ultrafiltración, nanofiltración y ósmosis inversa. Están disponibles configuraciones para módulo B1, A19 y A37. En el primer caso se instalan en el interior del módulo 18 membranas tubulares individuales y en los otros dos casos se instalan respectivamente en el interior del módulo paquetes de 19 y 37 membranas tubulares, previamente conformados con los cabezales correspondientes. Se trata de una solución ideal para la obtención de zumos de fruta clarificados antes de alimentar las etapas de concentración por evaporación situadas posteriormente en la línea de proceso.



Filtros de cartucho de la serie 62



Fabricados en acero inoxidable AISI 316L, los filtros de cartucho de la serie 62 están disponibles para la instalación de 3, 5, 10, 12, 15, 18, 19, 22, 24, 30 y 40 cartuchos filtrantes convencionales de hasta 40 pulgadas de longitud. Los modelos con capacidad hasta 22 cartuchos filtrantes se suministran con acabado superficial electropulido, tanto en el interior como en el exterior, y los modelos con capacidad desde 24 a 40 cartuchos filtrantes se suministran con acabado superficial decapado y pasivado en el interior y chorreado con micro esferas de vidrio en el exterior. Según el modelo, aceptan una presión máxima de operación de 6, 7 o 10 bar, pueden suministrarse con sistema de cierre de la cabeza mediante abrazadera o garras abatibles tipo Rathmann e incorporan las conexiones de entrada y salida situadas a 90° o 180°. Todos los modelos disponen de un rango de temperatura de operación que va desde -10°C hasta 150°C, se suministran con patas y disponen de copas de asiento universales que permiten la instalación de cartuchos filtrantes con extremos DOE, Código 3 y Código 8. El diseño y fabricación de los equipos es conforme a la Directiva Europea de Equipos a Presión PED 97/23/EC y a la Directiva ATEX 94/9/EC, nivel CE Ex II 2 GD c X. Los filtros de cartucho de la serie 62 pueden personalizarse para poder adaptarse a los requerimientos técnicos específicos de aplicaciones particulares.



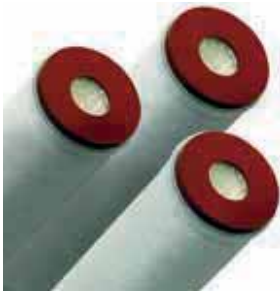
Filtros de cartucho sanitarios de la serie 73

Fabricados en acero inoxidable AISI 316L e incorporando un acabado superficial interior con una rugosidad $Ra \leq 0,8$ micras, los filtros de cartucho sanitarios de la serie 73 están disponibles para la instalación de 3, 5, 8 y 12 cartuchos filtrantes convencionales de hasta 30 pulgadas de longitud. Aceptan una presión máxima de operación de 10 bar, se suministran con sistema de cierre de la cabeza mediante abrazadera e incorporan conexiones de entrada y salida Tri-Clamp situadas a 180°. Todos los modelos disponen de un rango de temperatura de operación que va desde -10°C hasta 150°C, se suministran con patas y disponen de copas de asiento que permiten la instalación de cartuchos filtrantes con extremos Código 7. El diseño y fabricación de los equipos es conforme a la Directiva Europea de Equipos a Presión PED 97/23/EC y a la Directiva ATEX 94/9/EC, nivel CE Ex II 2 GD c X.



Cartuchos filtrantes de la serie ZCore

Fabricados 100% en polipropileno fundido y soplado, con diseño de múltiples capas, incorporando tecnología Z.Plex y con núcleo central independiente, los cartuchos filtrantes de la serie ZCore son la solución ideal para multitud de operaciones de filtración destinadas a asegurar la calidad de materias primas, productos intermedios y productos acabados. Están disponibles con características de retención desde 0,5 hasta 200 micras nominales y en longitudes desde 10 hasta 40 pulgadas. Pueden sanitizarse en línea con agua caliente a 95 °C durante un tiempo máximo de 2 horas, siempre y cuando no se exceda una diferencia de presión de 1,0 bar. Están de acuerdo con los requerimientos de NSF/ANSI Standard 61 y el polipropileno utilizado para su fabricación es conforme con US FDA 21CFR 177.1520 y EU Plastics Regulation N° 10/2011. Pueden suministrarse con una amplia variedad de tipos de acoplamiento.



Cartuchos filtrantes de la serie Absolute.Za

Los cartuchos filtrantes de la serie Absolute.Za están recomendados para aquellas operaciones de filtración donde sea crítico asegurar la retención de partículas a partir de cierto tamaño y donde los cartuchos filtrantes con características de retención nominal no sean una opción válida. Están fabricados 100% en polipropileno fundido y soplado, disponen de diseño de múltiples capas, incorporan tecnología Z.Plex y también núcleo central independiente. Están disponibles con características de retención desde 0,5 hasta 30 micras absolutas, ofreciendo una eficiencia del 99,9% (Beta Ratio 1000), y en longitudes desde 10 hasta 40 pulgadas. Pueden sanitizarse en línea con agua caliente a 95 °C durante un tiempo máximo de 2 horas, siempre y cuando no se exceda una diferencia de presión de 1,0 bar. Están de acuerdo con los requerimientos de NSF/ANSI Standard 61 y el polipropileno utilizado para su fabricación es conforme con US FDA 21CFR 177.1520 y EU Plastics Regulation N° 10/2011. Pueden suministrarse con una amplia variedad de tipos de acoplamiento.



Cartuchos filtrantes de la serie Flotrex FN

Los cartuchos filtrantes de la serie Flotrex FN disponen de una elevada superficie de filtración gracias a su medio filtrante de profundidad configurado en forma de pliegues. Como consecuencia de su diseño de densidad graduada, basado en fibras de polipropileno unidas térmicamente, ofrecen características de retención fiables, disponen de una excelente capacidad de retención de partículas y permiten operar con muy bajos valores de diferencia de presión. Están disponibles con características de retención desde 0,2 hasta 30 micras nominales. Pueden suministrarse en longitudes desde 10 hasta 40 pulgadas y con una amplia variedad de tipos de acoplamiento. El polipropileno utilizado para su fabricación es conforme con los requerimientos de US FDA 21CFR 177.1520.

WEDECO
a xylem brand



Equipos compactos de ozono de la serie OCS

Diseñados para cumplir con los requerimientos de disponer de un equipo de ozono listo para ser instalado, con una elevada fiabilidad y fácil de operar, los equipos compactos de ozono de la serie OCS permiten el envasado aséptico de bebidas sin la utilización de productos químicos agresivos. Cumplen con DIN 19627, CE-EMVG y ZH 1/474. Se prueban individualmente antes de su expedición, todos los componentes están montados en un bastidor de acero inoxidable y se entregan listos para su conexión a proceso. Disponen de una capacidad máxima de producción de ozono de 46/100 g/h.



Filtros de bolsa de las series 84 y 85

Fabricados en acero inoxidable AISI 316L con acabado electropulido interior y exterior, los filtros de bolsa de las series 84 y 85 están disponibles para la instalación de 1 bolsa filtrante convencional de las tallas 1 y 2. Aceptan una presión máxima de operación de 10 bar, un rango de temperatura de operación que va desde -10°C hasta 150°C y pueden suministrarse con sistema de cierre de la cabeza mediante abrazadera o garras abatibles tipo Rathmann. Los equipos de la serie 84 se apoyan sobre un fondo invertido e incorporan las conexiones de entrada y salida a 180°. Los equipos de la serie 85 disponen de patas e incorporan las conexiones de entrada y salida a 90°. Los elementos reductores de volumen son un accesorio que puede incorporarse a los equipos en aquellas aplicaciones que lo requieran. El diseño y fabricación de los equipos es conforme a la Directiva Europea de Equipos a Presión PED 97/23/EC y a la Directiva ATEX 94/9/EC, nivel CE Ex II 2 GD c X. Los filtros de bolsa de las series 84 y 85 pueden personalizarse para poder adaptarse a los requerimientos técnicos específicos de aplicaciones particulares.



Filtros de bolsa de la serie 88

Los filtros de bolsa de la serie 88 están fabricados en acero inoxidable AISI 316L y permiten la instalación de 4 bolsas filtrantes convencionales de las tallas 1 y 2. Incorporan un acabado superficial interior y exterior chorreado con micro esferas de vidrio. Aceptan una presión máxima de operación de 10 bar, un rango de temperatura de operación que va desde -10°C hasta 110°C y se suministran con sistema de cierre de la cabeza mediante garras abatibles tipo Rathmann. Los equipos de la serie 88 disponen de patas, incluyen un brazo de izado de la cabeza e incorporan las conexiones de entrada y salida a 90°. Los elementos reductores de volumen son un accesorio que puede incorporarse a los equipos en aquellas aplicaciones que lo requieran. El diseño y fabricación de los equipos es conforme a la Directiva Europea de Equipos a Presión PED 97/23/EC y a la Directiva ATEX 94/9/EC, nivel CE Ex II 2 GD c X. Los filtros de bolsa de la serie 88 pueden personalizarse para poder adaptarse a los requerimientos técnicos específicos de aplicaciones particulares.



Bolsas filtrantes de las series Classic Felt y Sure-Weld

Las bolsas filtrantes de la serie Classic Felt están confeccionadas en fieltro punzonado de polipropileno o poliéster e incorporan un aro de soporte que puede suministrarse en acero galvanizado, acero inoxidable o polipropileno. Están disponibles con características de retención desde 0,5 hasta 200 micras nominales y en las tallas 1, 2, 3 y 4. Para aquellas aplicaciones donde sea admisible operar con bolsas filtrantes que dispongan de un aro soporte en polipropileno, ofrecemos las bolsas filtrantes de la serie Sure-Weld. Están confeccionadas también en fieltro punzonado de polipropileno o poliéster y su ejecución es 100% con soldaduras térmicas, incorporando además un aro de soporte diseñado y conformado específicamente para asegurar una correcta instalación en el equipo correspondiente, lo que permite ofrecer una mayor consistencia en las operaciones de filtración.



Bolsas filtrantes de la serie Monofilament Mesh

Las bolsas filtrantes de la serie Monofilament Mesh están confeccionadas mediante una malla conformada por filamentos individuales de nylon e incorporan un aro de soporte que puede suministrarse en acero galvanizado, acero inoxidable o polipropileno. Están disponibles con características de retención desde 1 hasta 800 micras nominales y en las tallas 1, 2, 3 y 4. Se trata de elementos especialmente recomendados para operaciones de filtración de líquidos viscosos y para aquellas aplicaciones donde se requiera un nivel de pureza muy elevado y no sea admisible trabajar con bolsas filtrantes que sean susceptibles de desprender alguna fibra. En algunas aplicaciones, las bolsas filtrantes de la serie Monofilament Mesh ya utilizadas y colmatadas, se pueden limpiar y recuperar para ser empleadas de nuevo.

Xylem ofrece...

Transporte

Bombas sumergibles

Variadores de frecuencia
y controladores de bombas

Gestión de sistemas de
bombeo

Tratamiento

Agitadores sumergibles

Agitadores verticales

Sistemas de aireación mecánica

Difusores de membrana
de burbuja fina

Difusores de burbuja gruesa

Turbocompresores de
levitación por aire

Sistemas avanzados de control
del proceso

Reactores discontinuos
secuenciales (SBR)

Biorreactores de
membrana (MBR)

Reactores biológicos
de lecho móvil (MBBR)

Bombas dosificadoras

Equipos de preparación
automática de polielectrolito

Falsos fondos para filtración
a gravedad

Membranas de
ultrafiltración de fibra hueca

Equipos UV

Equipos de ozono

Oxidación avanzada

Control de nivel y calidad de agua

Transmisores de nivel,
hidrostáticos y ultrasónicos

Sensores de oxígeno disuelto

Sensores de turbidez
y sólidos en suspensión

Sensores de amonio

Agua residual y reutilización de agua

En Xylem ofrecemos soluciones, tecnología y equipos para la depuración del agua residual generada en las operaciones diarias de los centros de producción relacionados con la industria de alimentación y bebidas.

Nuestras bombas sumergibles permiten el transporte de agua residual de forma fiable, nuestros difusores de membrana de burbuja fina combinados con nuestros turbocompresores de levitación por aire son la solución ideal para disponer de procesos biológicos aerobios con una elevada transferencia de oxígeno y alta eficiencia energética, nuestras soluciones de membranas de ultrafiltración de fibra hueca son la solución perfecta para aquellas situaciones en las que se requiera disponer de agua residual depurada de elevada calidad destinada a reutilización y nuestros equipos de desinfección UV son indispensables para asegurar la calidad microbiológica del agua residual depurada antes de su reutilización o vertido a cauce público.

Mediante la implantación de nuestras soluciones, tecnología y equipos, sus sistemas de tratamiento de agua residual operarán de forma fiable y con un bajo consumo energético, permitiendo mantener la calidad de vertido del efluente por encima de los límites establecidos por la normativa vigente, así como garantizando la disponibilidad de agua residual depurada para su reutilización en aplicaciones diversas.





Bombas sumergibles de la serie 3000



Diseñadas para ofrecer un bombeo eficaz, fiable y sin problemas durante largos períodos de servicio, las bombas sumergibles de la serie 3000 son la solución ideal para el transporte de agua residual de distinta procedencia. Su diseño sumergible permite reducir los costes de inversión asociados a la construcción de las estaciones de bombeo, así como disminuir los costes de operación asociados al consumo energético y mantenimiento de las bombas. Cubren capacidades de caudal hasta 1.000 l/s y alturas de descarga hasta 100 m. El material de construcción estándar es hierro fundido y existe la posibilidad de suministrar los impulsores en acero endurecido al cromo o acero inoxidable para algunos modelos. Parte de la gama de bombas sumergibles de la serie 3000 incorpora tecnología de impulsor N, que debido a su capacidad de auto limpieza permite ofrecer una alta eficiencia sostenida en las operaciones de transporte de agua residual, incluso en las aplicaciones más duras.

Variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente SmartRun para bombas sumergibles



Los dispositivos SmartRun, parte integral del rango de productos Flygt Experior, permiten a las bombas sumergibles de la serie 3000 liberar suciedad y desbloquear atascos cuando es necesario, fijar siempre la velocidad óptima de operación para conseguir un funcionamiento energéticamente eficiente y comunicarse con equipos de monitorización externos para la tranquilidad del usuario. Están disponibles distintos modelos para potencias desde 4 hasta 75 kW. Combinando estos variadores de frecuencia y sistemas de control inteligente con bombas de la serie 3000 que dispongan de tecnología de impulsor N, pueden obtenerse ahorros de hasta el 50% en el consumo energético de las operaciones de bombeo de agua residual.

Sistemas de control inteligente MultiSmart para estaciones de bombeo



Los dispositivos MultiSmart proporcionan un nivel de funcionalidad avanzada en el control de bombas sumergibles que anteriormente solo podía obtenerse mediante la utilización de PLC programados a medida. Estos sistemas de control inteligente con capacidad para manejar hasta seis bombas sumergibles proporcionan cientos de características que, además de incrementar al máximo la eficacia de las estaciones de bombeo, ahorran tiempo y dinero al usuario. Entre estas características destacan complejos sistemas de alternancia, limpieza de pozo y tuberías, inversión de bomba, medición de aislamiento de bomba, distintos perfiles de funcionamiento, gestión automática de incidencias así como posibilidades de conexión a sistemas SCADA. Los dispositivos MultiSmart permiten optimizar la eficiencia energética de una estación de bombeo por medio del cálculo del consumo de energía real de cada una de las bombas sumergibles que la componen.

Agitadores sumergibles compactos de la serie 4600



Equipos ideales para aplicaciones de agitación relacionadas con procesos biológicos, tanques de equalización o depósitos de fangos. Diseñados para aportar flexibilidad, versatilidad y facilidad de instalación permiten ofrecer soluciones de agitación altamente eficientes para tanques o depósitos de cualquier tamaño y forma. Las partes externas principales están fabricadas en acero inoxidable para disponer de una excelente protección frente a la corrosión. Los accesorios de instalación son suficientemente rígidos para soportar el peso y las fuerzas de reacción ejercidas por el agitador a lo largo de toda su vida en servicio. La opción del anillo de encauzamiento permite incrementar la eficiencia hidráulica reduciendo el consumo energético. Están disponibles 8 tamaños con potencias desde 0,9 hasta 25 kW.



FLYGT
a xylem brand

Sistemas de aireación mecánica Jet Aerator

Se trata de sistemas de aireación mecánica especialmente indicados para aplicaciones de transferencia de oxígeno y agitación en tanques pequeños o medianos de agua residual. Se puede proceder a su instalación sin el vaciado previo del tanque o depósito y son ideales para aquellas situaciones donde es importante disponer de una instalación y mantenimiento sencillos, así como de flexibilidad en la operación. A diferencia de otros sistemas de aireación existentes en el mercado, no precisan de la instalación de turbocompresores, tuberías de distribución de aire, válvulas de control ni equipo afín. Los sistemas están formados por la combinación de una bomba sumergible de la serie 3000 con uno o más eyectores.



SANITAIRE®
a xylem brand

Difusores de membrana de burbuja fina de la serie Silver II

Permiten la transferencia de oxígeno fiable, con una alta eficiencia sostenida y con bajos costes de operación en aplicaciones de aireación relacionadas con procesos biológicos de tratamiento de agua residual, incluyendo tanto situaciones de aireación intermitente como continua. El diseño de los difusores de membrana de burbuja fina permite dispersar el aire siguiendo un patrón uniforme de burbujas extremadamente finas que ofrece una transferencia de oxígeno óptima. Asimismo, la baja pérdida de carga generada en el sistema se traduce en operaciones con un consumo energético muy bajo. Requieren de muy poco mantenimiento y la vida en servicio excede normalmente de los 10 años. Los difusores de membrana de burbuja fina se suministran instalados en soportes de PVC con sus correspondientes tuberías de distribución de aire y pueden adaptarse a tanques o depósitos de distinto tamaño. Requieren de la instalación de turbocompresores para la alimentación de aire al sistema.



Turbocompresores de levitación por aire

Nuestros turbocompresores de alta eficiencia permiten suministrar, con un consumo energético mínimo, el aire necesario para operar sistemas de aireación basados en difusores de membrana de burbuja fina en procesos biológicos de tratamiento de agua residual. El corazón del sistema es un motor sincrónico de magnetización permanente capaz de alcanzar velocidades de rotación muy elevadas, sin pérdidas o desgaste por fricción mecánica (lo que elimina la necesidad de lubricación) debido a que el eje permanece levitando gracias a la utilización de rodamientos de tipo aerodinámico desarrollados por la NASA para la industria aeronáutica. El aire generado por el giro del rotor se utiliza como presión hidrodinámica que produce la levitación del eje sobre los rodamientos. La vida útil de la superficie de los rodamientos en contacto con la cortina de aire es de unos 28.000 arranques/paradas. El control de caudal se realiza a través de un variador de frecuencia integrado al que también se le puede incorporar una sonda de oxígeno directamente. Esta circunstancia permite un rango de operación muy amplio, tanto en presión (0,29-1,96 bar) como en caudal (720-26.400 m³/h). Los turbocompresores se suministran protegidos en una cabina con un nivel de presión acústica de 80 dBA según la normativa ISO 3744:1994.

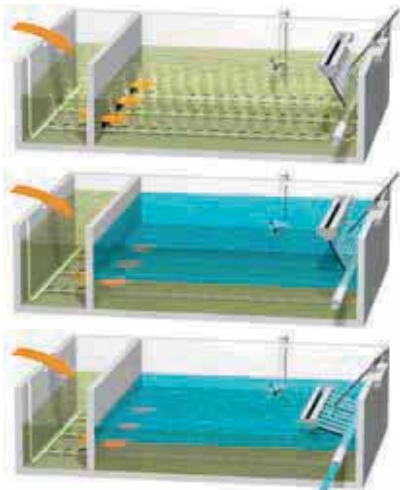


Sistemas avanzados de control del proceso OSCAR

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



ICEAS SBR



Los reactores discontinuos secuenciales (SBR) ICEAS no requieren de tanques de decantación primaria y secundaria como en un sistema de tratamiento biológico convencional de agua residual por fangos activados, permitiendo de este modo reducir la complejidad de equipos mecánicos, tuberías y control necesarios. Pueden diseñarse para mejorar la eliminación de nutrientes presentes en el agua residual. Esto se consigue en un único tanque mediante la alternancia de períodos con y sin aireación durante la fase de reacción, para que se generen condiciones aerobias, anóxicas y anaerobias de forma secuencial que permitan promover la nitrificación/desnitrificación y mejorar la eliminación biológica de fósforo. El proceso ICEAS mejora el rendimiento de los sistemas de tratamiento SBR convencionales proporcionando ventajas sustanciales a nivel de operación, mantenimiento y costes. Su diseño permite la alimentación en continuo, de modo que se requiere de un solo conjunto de tanques en comparación con los SBR convencionales. La alimentación de agua residual en continuo permite, bajo las mismas condiciones de diseño, disponer de hasta un 30% menos de volumen en los tanques para obtener el mismo rendimiento en la operación que con los SBR convencionales. Esto repercute directamente en una disminución de los costes de inversión al reducir los trabajos de excavación, la utilización de hormigón y el espacio de terreno requerido. El proceso ICEAS puede manejar caudales de agua residual desde 100 a 300.000 m³/día.



Biorreactores de Membrana LEAP MBR



Los biorreactores de membrana LEAP (Low Energy Advanced Performance) MBR consisten en un sistema de tratamiento de agua residual que incorpora membranas de ultrafiltración de fibra hueca sumergidas en un reactor biológico, permitiendo eliminar la necesidad de la etapa adicional de clarificación existente en los sistemas de tratamiento biológico convencionales de agua residual por fangos activados. Este sistema de tratamiento permite una ocupación en planta de entre 2 y 5 veces menor que un sistema de tratamiento biológico convencional por fangos activados y proporciona una calidad de salida de agua residual ya depurada, más elevada y estable. Con un tamaño de poro de 0,04 micras nominales, las membranas de ultrafiltración de fibra hueca permiten separar de forma eficaz sólidos en suspensión y contaminación microbológica del agua residual, obteniendo de forma consistente una calidad del efluente equivalente a la de un tratamiento terciario, independientemente de cambios en la calidad del agua residual a la entrada del sistema de tratamiento. Adicionalmente, las membranas de ultrafiltración de fibra hueca pueden operar con niveles de sólidos en el reactor biológico de hasta 10-15 g/l, lo que permite incrementar la capacidad de depuración. Este sistema de tratamiento está especialmente recomendado para la reutilización de agua residual, para nuevas instalaciones con limitaciones de espacio y para instalaciones ya existentes en las que haya que ampliar la capacidad de tratamiento. El corazón del sistema son las membranas de ultrafiltración de fibra hueca ZeeWeed 500 que con su diseño robusto, flux y permeabilidad optimizados, y una elevada durabilidad permiten ofrecer una operación eficaz con costes de operación muy bajos. Asimismo, el LEAP MBR incorpora un innovador sistema de aireación, con un consumo energético muy bajo, que permite la acumulación de aire sobre la superficie de las membranas y que dispone de una gran capacidad de arrastre. Pueden suministrarse instalaciones compactas en contenedor integrando todos los componentes necesarios para la operación y control del proceso biológico.



Equipos de preparación automática de polielectrolito de la serie Polisol



Equipos automáticos para la preparación y dosificación en continuo de polímero seco diluido, destinado al acondicionamiento de fangos procedentes de los procesos biológicos de tratamiento de agua residual. Disponen de un mecanismo de disolución forzada que funciona a través de un embudo con un sistema venturi integrado. Están disponibles medidas desde 450 a 10.000 l/h, con dos o tres compartimentos, para la preparación de la fórmula diluida del polímero. Se ofrece una versión íntegra en acero inoxidable AISI 304 y una versión con tanque en polipropileno y tolva en acero inoxidable AISI 304. Disponen de un diseño robusto para una operación fiable y duradera.



Falsos fondos de la serie S y SL para filtración a gravedad

Falsos fondos para la filtración a gravedad, con arena o carbón activado, de agua residual procedente de tratamiento biológico. Su diseño, incorporando un canal de recuperación de agua y orificios con menos espacio entre sí, proporciona una distribución uniforme de aire y agua durante las operaciones de contralavado que permite mejorar la limpieza del medio filtrante y aumentar los períodos de funcionamiento, reduciendo en consecuencia los costes de operación. Permiten alcanzar velocidades de filtración de hasta 25 m/h y ofrecer un amplio rango de velocidades de aire en las operaciones de contralavado (19 m/h a 90 m/h). Están fabricados en HDPE para ofrecer unas buenas características mecánicas, así como resistencia a la corrosión, y disponen de la superficie lisa para reducir el potencial de incrustación. A nivel de instalación admiten mayores tolerancias a desniveles del fondo del tanque y su manipulación es sencilla por el poco peso de cada uno de los elementos individuales. Opcionalmente se puede incorporar una capa I.M.S. en la parte superior de los falsos fondos con el objetivo de reemplazar la función de la capa inicial de grava soporte.



Membranas de ultrafiltración de fibra hueca

Las soluciones con membranas de ultrafiltración de fibra hueca de las series ZeeWeed 1000 y ZeeWeed 1500 son ideales para tratamientos terciarios de filtración diseñados para obtener, de forma fiable y consistente, agua residual depurada de una elevada calidad, apta para su reutilización en aplicaciones diversas. Asimismo, permiten garantizar la calidad adecuada para la alimentación de un tratamiento posterior con membranas espirales de ósmosis inversa, con el objetivo de obtener un agua residual depurada con una conductividad más baja. La calidad del agua residual depurada a la salida de las membranas de ultrafiltración se mantiene estable y no se ve afectada por empeoramientos puntuales en la calidad del agua residual procedente del tratamiento biológico previo. Las membranas ZeeWeed 1000 están diseñadas para instalación sumergida y las membranas ZeeWeed 1500 están diseñadas para instalación presurizada. Estas últimas son perfectas para el suministro de sistemas compactos que disponen de un corto plazo de entrega y son de rápida instalación.



Equipos UV de la serie LBX

Serie diseñada para ofrecer un proceso fiable de desinfección de agua residual en un amplio rango de transmisiones a la luz UV. Los equipos UV de la serie LBX incorporan tecnología de lámpara ECORAY, altamente eficiente y con una elevada durabilidad, y también una hidráulica optimizada mediante la instalación de placas deflectoras o el sistema OptiCone de distribución del flujo en el interior de los reactores. Opcionalmente, pueden suministrarse con sistema de regulación de la potencia para ajustar el consumo energético a los requerimientos puntuales de desinfección, y con sistema de limpieza automático de las camisas de cuarzo para mejorar el funcionamiento a bajos valores de transmisión a la luz UV. Admiten un caudal máximo de 2.121 m³/h.



Equipos UV de la serie TAK Smart

Serie de equipos UV en canal abierto ideal para la desinfección de caudales pequeños y medianos de agua residual en un amplio rango de transmisiones a la luz UV. Han sido probados extensivamente de acuerdo con el protocolo más reciente de la IUVA para la desinfección de agua residual procedente de tratamiento biológico y cumplen los requerimientos de validación más exigentes especificados en el US EPA UVDGM 2006. Los equipos UV de la serie TAK Smart incorporan tecnología de lámpara ECORAY para ofrecer un funcionamiento altamente fiable, minimizando el consumo energético y maximizando la vida útil de las lámparas. Se ofrecen 10 tamaños que pueden personalizarse con la disposición de uno o dos bancos, con sistema de limpieza automático de las camisas de cuarzo, en el diseño del cuadro eléctrico y con sofisticadas características de monitorización y control de la luz UV. Para caudales hasta 250 m³/h, existe la posibilidad de suministrar los canales prefabricados en acero inoxidable o HDPE preparados para conexión a tubería. Admiten un caudal máximo de 1.030 m³/h.



Transmisores de nivel hidrostático LTU

Transmisores diseñados para su inmersión en tanques abiertos y pozos húmedos que pueden soportar condiciones de operación duras, grandes concentraciones de biofouling y sólidos en suspensión. Disponen de un diseño robusto con carcasa en plástico reforzado o acero inoxidable, cables aislados con poliuretano y reforzados con acero para alcanzar una resistencia a la tracción muy elevada y membranas fabricadas en cerámica o acero inoxidable. Las salidas pueden ser analógicas de 4-20 mA, de tensión o digitales Modbus RTU. El rango de medida disponible es desde 30 cm hasta 300 m con 0,1% / 0,25% de precisión en la medición y deriva de la precisión a largo plazo. Puede suministrarse cualquier longitud de cable.



Sensores FDO 700 IQ para la medición de oxígeno disuelto

Sensores ópticos digitales para la medición en línea de la concentración de oxígeno disuelto en los procesos biológicos de tratamiento de agua residual. Para asegurar una operación eficiente de los sistemas de tratamiento de agua residual es absolutamente necesario disponer de valores precisos de oxígeno disuelto en tiempo real que permitan el control y monitorización de los procesos biológicos. El método óptico suministra medidas sumamente precisas sin necesidad de que exista flujo incidente en el sensor y no está afectado por la presencia de burbujas.



Sensores VisoTurb 700 IQ y ViSolid 700 IQ para la medición de turbidez y sólidos en suspensión

Serie de sensores ópticos para la medición en línea de turbidez y sólidos en suspensión que incorporan un limpiador ultrasónico para garantizar poco mantenimiento y larga estabilidad. La medición de turbidez en medios acuosos con el VisoTurb 700 IQ se realiza con el método nefelométrico de la Norma EN ISO 7027. En la medición de elevadas concentraciones de sólidos en suspensión, el ViSolid 700 IQ utiliza un método alternativo con luz dispersa a 60°. Debido al extenso rango de medición del VisoTurb 700 IQ (0-4000 FNU) y del ViSolid 700 IQ (0-300 g/l SiO₂), la mejor resolución de cada valor se selecciona con una función de AutoRango. De este modo se cubren prácticamente todas las aplicaciones con solo dos sensores.



Sensores Ammolyt Plus y Ammolyt 700 IQ para la medición de amonio

Sensores para la medición de amonio en línea con compensación de potasio. Complementan la medición de oxígeno disuelto en los procesos biológicos de tratamiento de agua residual y permiten un control más eficiente de los sistemas de aireación. Están preparados para conexión a electrodo de referencia, electrodo para medición de amonio y electrodo para potasio dinámico con medición de amonio. Incorporan un cabezal de limpieza de los electrodos mediante aire comprimido. Los sensores Ammolyt 700 IQ están diseñados para ser utilizados asociados a los sistemas de medición multiparamétricos IQ Sensor Net.

Servicio de alquiler



Bombas sumergibles Flygt

En Xylem disponemos de una amplia gama de bombas sumergibles Flygt en alquiler. Esto nos permite ofrecer soluciones temporales de bombeo para resolver aquellas situaciones en las que los equipos de bombeo instalados de forma fija en un centro de producción, para el transporte de agua de abastecimiento o de agua residual, se encuentren fuera de servicio por avería o cualquier otra circunstancia.

Nuestro servicio de alquiler también es ideal para operaciones puntuales de vaciado de tanques relacionados con el sistema de tratamiento de agua residual de un centro de producción. Esto puede ser requerido para realizar limpiezas, la instalación de nuevos equipos, trabajos de reparación o modificaciones diversas.

En Xylem también alquilamos mangueras flexibles de descarga y todos los accesorios necesarios para dejar en perfecto funcionamiento una instalación de bombeo provisional.

Los equipos y materiales en alquiler se ofrecen por días, semanas, meses o por proyectos.

Con un amplio parque de alquiler repartido por toda la geografía española, en Xylem ponemos a disposición de nuestros clientes los equipos y materiales más adecuados para una aplicación determinada en un plazo de tiempo muy breve. En aquellos casos que lo requieran también ofrecemos el servicio de instalación de los equipos y materiales, así como la puesta en marcha del bombeo provisional.



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

“En Xylem solucionamos casos de emergencia, entregando, instalando y poniendo en marcha sistemas temporales de bombeo de forma ágil y profesional”



Bombas sumergibles Flygt de la serie 3000.



Bombas sumergibles Flygt de la serie 2000.

Bombas Godwin

En Xylem disponemos de una amplia gama de bombas autoaspirantes Godwin, portátiles, con capacidad de manejo de sólidos y alimentadas con motor diésel o eléctrico, en alquiler. Esto nos permite ofrecer soluciones temporales de bombeo para resolver aquellas situaciones en las que los equipos de bombeo instalados de forma fija en un centro de producción, para el transporte de agua de abastecimiento o de agua residual, se encuentren fuera de servicio por avería, fallo de suministro eléctrico o cualquier otra circunstancia.

Nuestro servicio de alquiler también es ideal para operaciones puntuales de vaciado de tanques relacionados con el sistema de tratamiento de agua residual de un centro de producción. Esto puede ser requerido para realizar limpiezas, la instalación de nuevos equipos, trabajos de reparación o modificaciones diversas.

Asimismo, este tipo de bombas son de aplicación en operaciones de limpieza de tuberías, pruebas de estanqueidad en tanques, apoyo de sistemas contra incendio y de sistemas de distribución de agua.

Las bombas autoaspirantes, con motor diésel, de la serie Dri-Prime se ceban en seco hasta 8,5 metros de altura en la aspiración y pueden operar en seco sin sufrir daño alguno debido al circuito cerrado de refrigeración del cierre mecánico que incorporan. Todos los modelos con motor diésel están disponibles con cabina de protección acústica para atenuar el nivel de ruido.

Están disponibles las siguientes posibilidades:

- CD: Gran caudal y altura de elevación media
- HL: Caudal medio y gran altura de elevación

En Xylem también alquilamos mangueras flexibles de descarga y todos los accesorios necesarios para dejar en perfecto funcionamiento una instalación de bombeo provisional.

Los equipos y materiales en alquiler se ofrecen por días, semanas, meses o por proyectos.

Con un amplio parque de alquiler repartido por toda la geografía española, en Xylem ponemos a disposición de nuestros clientes los equipos y materiales más adecuados para una aplicación determinada en un plazo de tiempo muy breve. En aquellos casos que lo requieran también ofrecemos el servicio de instalación de los equipos y materiales, así como la puesta en marcha del bombeo provisional.



“En Xylem suministramos los equipos de bombeo adecuados para solucionar un problema de fallo de suministro eléctrico temporal y permitir el transporte de agua en su instalación”



Postventa y Servicio

Repuestos originales



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

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

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

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

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



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

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

Servicios TotalCare



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

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

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



Oferta de servicios TotalCare de Xylem



Contratos de Mantenimiento



Repuestos y Logística



Renovación de Equipos



Reparación y Mantenimientos



Instalación y Puesta en marcha



Alquiler y Servicios en planta



Inspección y Auditorías



Monitorización y Control



Formación y Soporte técnico



Diseño y Consultoría

Xylem |'zīlem|

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

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

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



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

