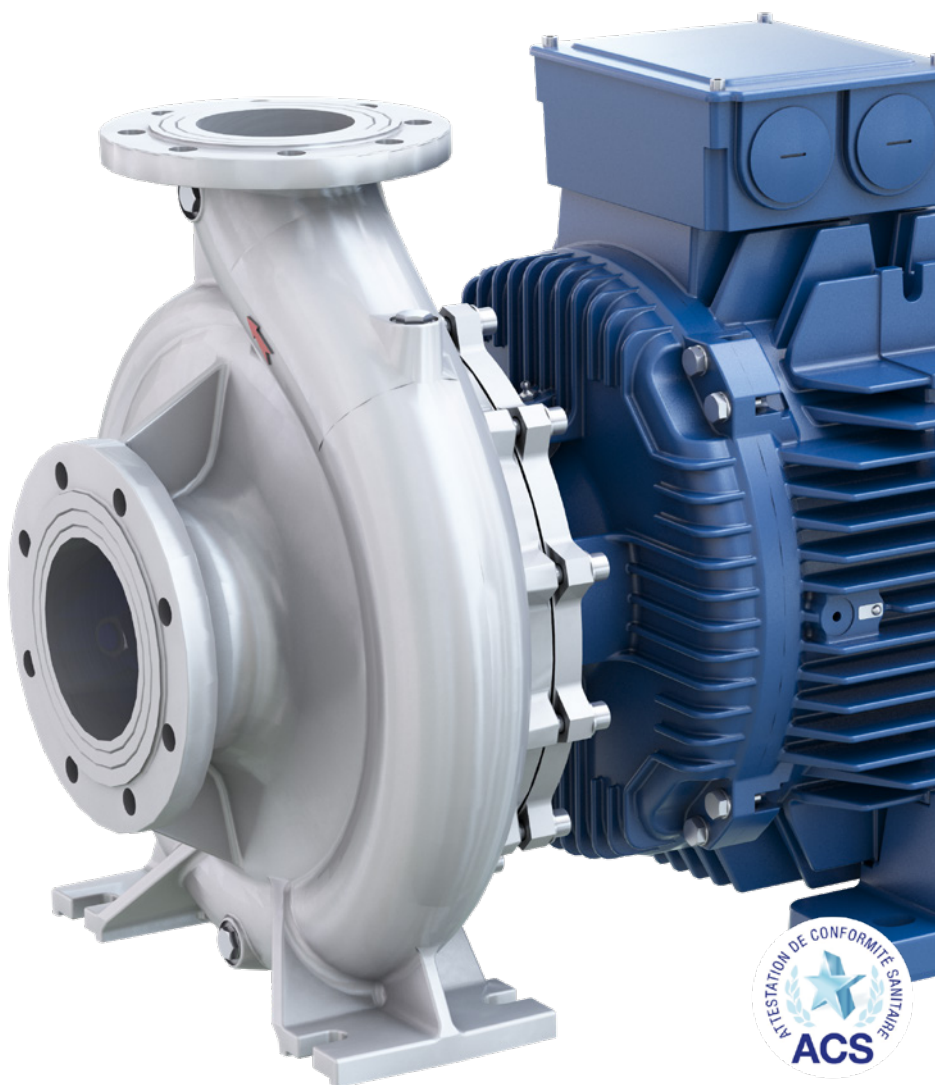


SULZER

Lösungen für Wasser und Abwasser

DIN EN 733 SKS Kreiselpumpe mit axialem Eintritt



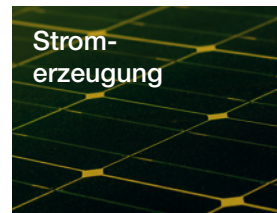
Hauptanwendungen und Branchen

Die Kreiselpumpe SKS mit axialem Eintritt wurde entwickelt, um die höchste Leistung in Bezug auf Ertrag und Effizienz zu bieten, um die Anforderungen der verschiedensten Wasseranwendungen sowie der allgemeinen Industrie und der Hilfsenergie zu erfüllen. Die SKS ist eine Monoblockpumpe mit Elektromotor, die mit einem Frequenzwandler ausgestattet werden kann. Um allen Installationsanforderungen gerecht zu werden, kann die Pumpe mit waagerechter, schräger oder senkrechter Achse positioniert werden - immer mit dem Motor nach oben.

Die SKS ist geeignet für:

- Wasserversorgungsanlagen
- Wasserversorgungsnetze
- Bewässerung
- Kühl- und Heizsysteme
- Allgemeine Industrieanwendungen

Die SKS Pumpen entsprechen oder übertreffen die Norm DIN EN 733 und sind konform mit der Richtlinie 2009/125/CE (ErP).



Merkmale und Vorteile

1 Zertifiziert für die Verwendung in Trinkwasseranwendungen

- Entspricht dem ACS-Standard, andere Standards auf Anfrage

2 Robuste Konstruktion für zuverlässigen Betrieb

- Geeignet für Hochdruckanwendungen mit Flanschen in PN 10 und PN 16
- Die einfach austauschbaren Schleifringe schützen das Pumpengehäuse und das Laufrad (als Option erhältlich)

3 Einfache Wartung dank „Back-pull-out“-Konstruktion

- Der hydraulische Teil kann ausgebaut werden, ohne dass der Pumpenkörper aus den Rohrleitungen der Anlage entfernt werden muss

4 Geringer Energieverbrauch durch hohen Wirkungsgrad

- Dynamisch ausgewuchtetes, geschlossenes Laufrad zur Minimierung der Radiallasten und für eine gleichmäßige Rotation des Laufrads
- Entlastungsbohrungen zum Ausgleich des Axialschubs für eine geringere Belastung des Lagers und damit für eine längere Lebensdauer des Lagers

- Ansaugprofil zur Reduktion des NPSH-Werts für störungsfreien Betrieb unter anspruchsvollen Bedingungen

5 Strapazierfähige Konstruktion für Dauerbetrieb

- Welle aus Edelstahl, die der Biege- und Torsionsbelastung standhält
- Geschützt durch Verschleißschutzsysteme für Manschetten und Lagerbuchsen

6 Wartungsfreie Lager für eine längere Lebensdauer

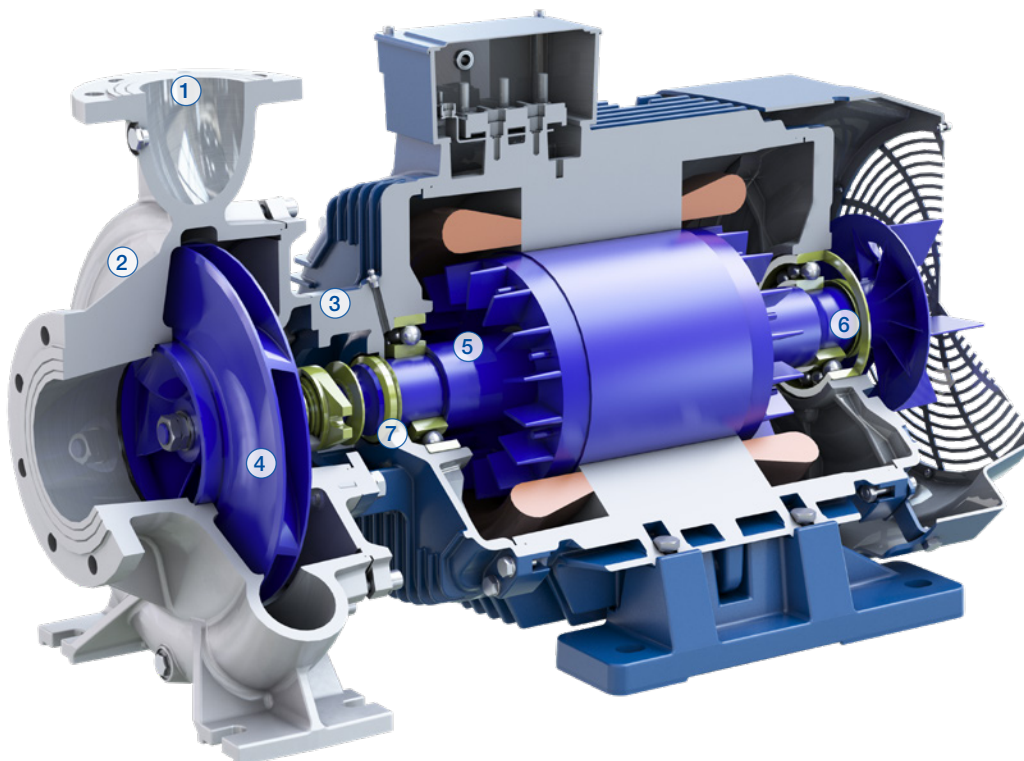
- Überdimensionierte Kugellager, die vor äußeren Einflüssen geschützt sind, sorgen für weniger Betriebsgeräusche und eine lange Lebensdauer

7 Gleitringdichtungen für jede Situation

- Große Auswahl an Gleitringdichtungen, die entsprechend den Anforderungen der Flüssigkeitseigenschaften und Einsatzbedingungen konfiguriert sind

Sparen Sie Zeit!

Die Wellendichtung kann gewartet werden, ohne dass die Pumpe zerlegt werden muss.

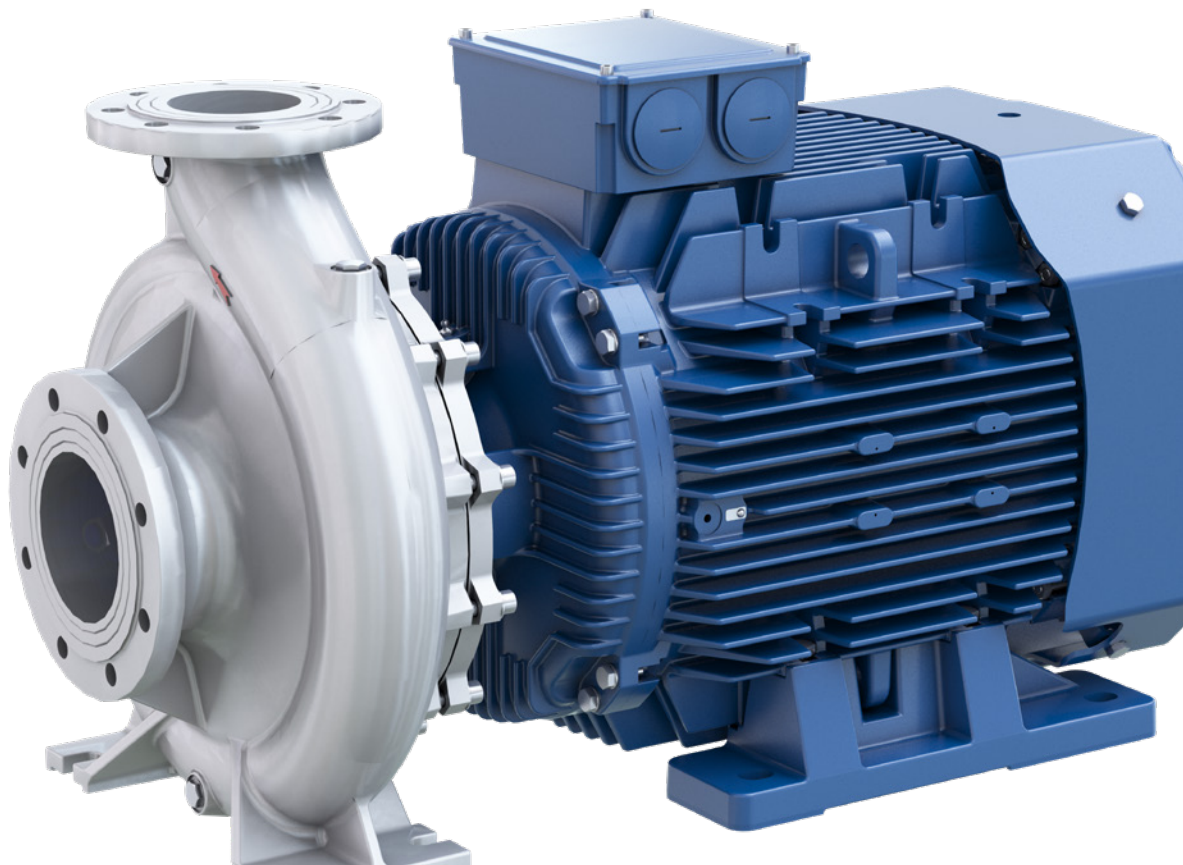


Werkstoffe

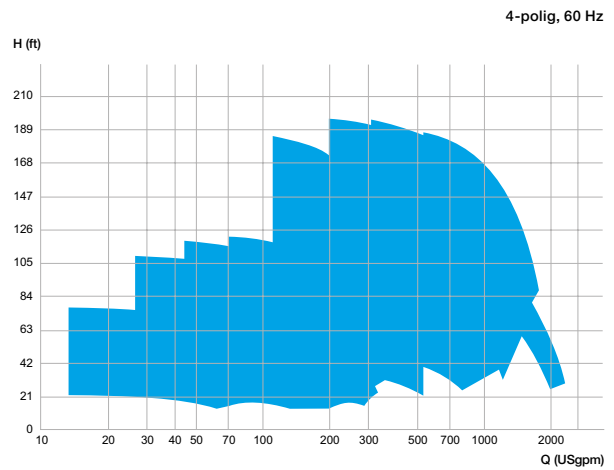
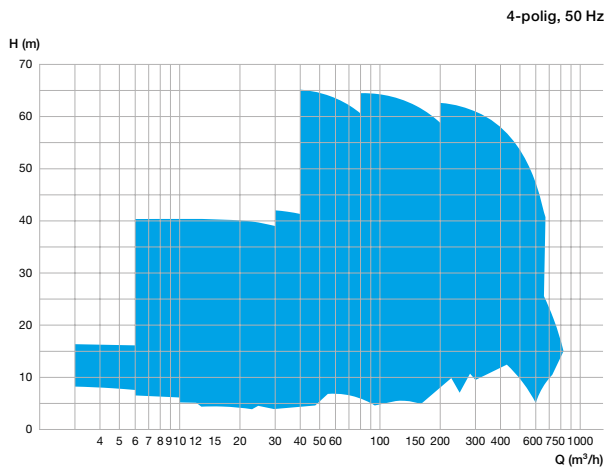
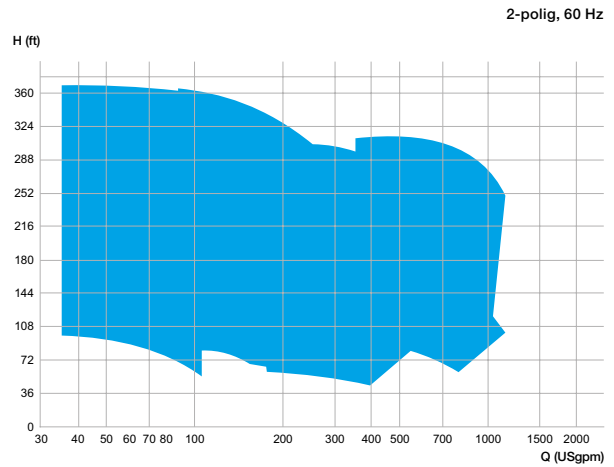
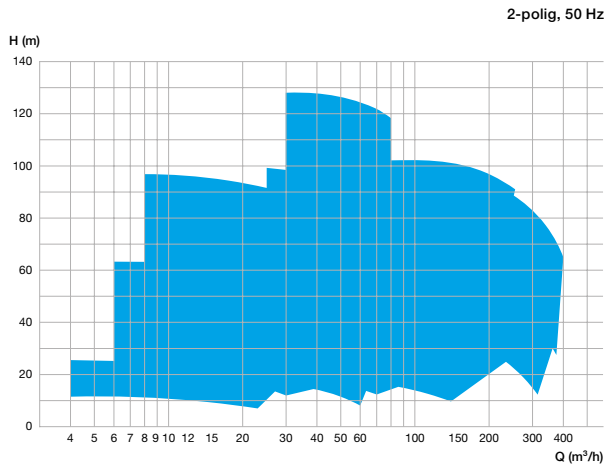
Pumpenteil	Werkstoff (andere Werkstoffe auf Anfrage)
Pumpenkörper	Gusseisen EN-GJL-250
Laufrad	Gusseisen EN-GJL-250 Bronze G-CuSn10 Edelstahl AISI 431 (1.4057)

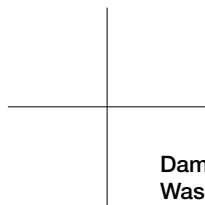
Betriebsdaten

	50 Hz	60 Hz
Förderleistung	bis zu 825 m ³ /h	bis zu 800 m ³ /h (3.522 USgpm)
Förderhöhe	bis zu 129 m	bis zu 113 m (371 ft.)
Motorleistung	bis zu 90 kW	bis zu 110 kW (148 hp)
Temperatur	-15 °C / +90 °C (+120 °C auf Anfrage)	+5 °F / +194 °F (+248 °F auf Anfrage)
Maximale Drehzahl	3.000 min ⁻¹	3.600 min ⁻¹



Leistungsbereiche





**Damit das Wasser in Umlauf gebracht wird.
Wasser- und Abwasserlösungen von Sulzer.**

Sulzer bietet eine breite Palette von Pumpen und zugehörigen Ausrüstungen für die Wassergewinnung und -förderung sowie die Abwassersammlung und -aufbereitung für Kommunen und Industrie. Unser Know-how umfasst auch Trenntechnologien und Dienstleistungen für rotierende Maschinen.

E10778 de 11.2022, Copyright © Sulzer Ltd 2022

Diese Broschüre ist eine allgemeine Präsentation. Es gibt keine Garantie oder Gewährleistung jeglicher Art. Bitte kontaktieren Sie uns für eine Beschreibung der mit unseren Produkten angebotenen Garantien und Gewährleistungen. Die Gebrauchs- und Sicherheitshinweise werden separat erläutert. Alle hierin enthaltenen Informationen können ohne Vorankündigung geändert werden.

