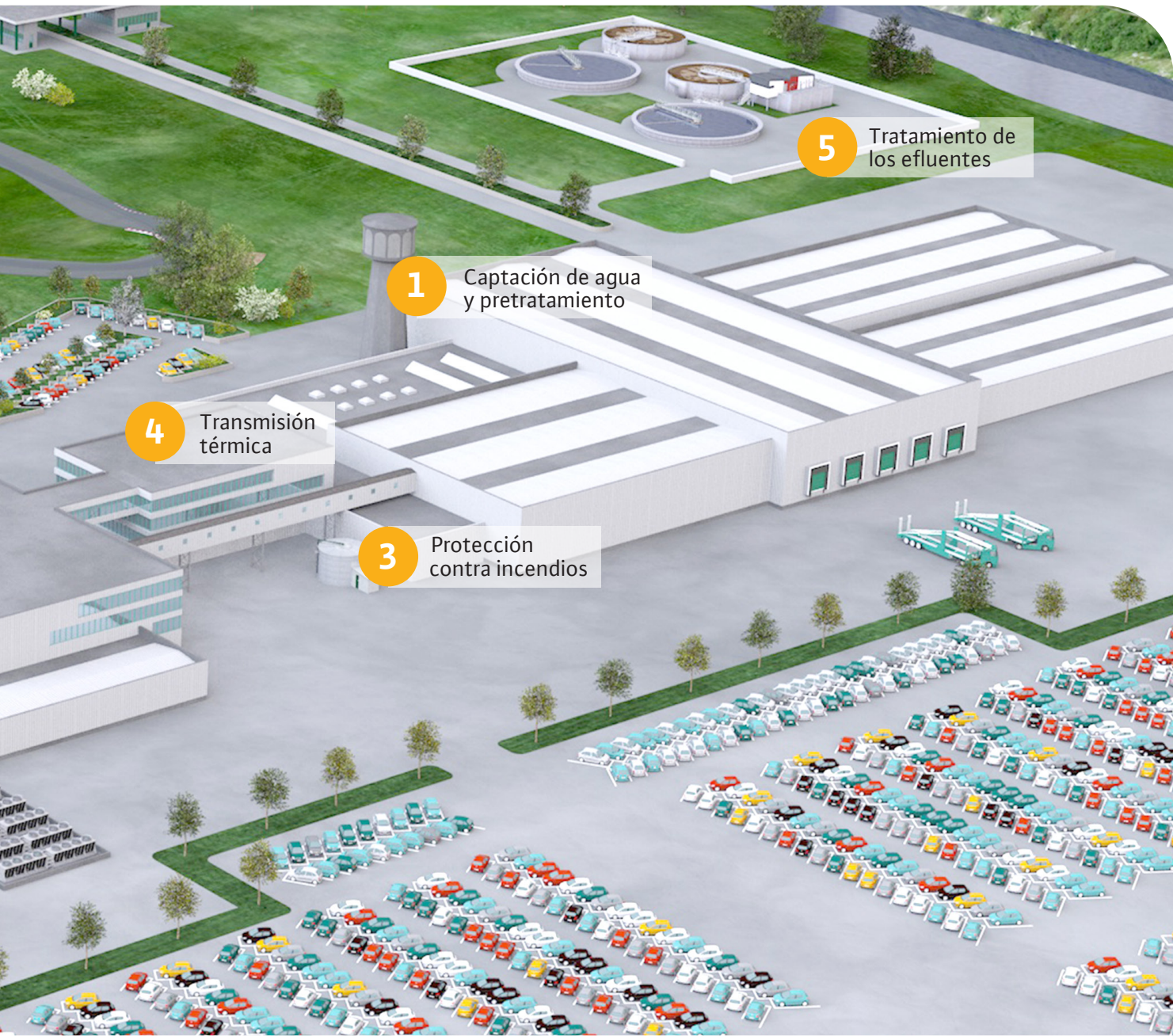




5 Tratamiento de los efluentes

1 Captación de agua y pretratamiento

4 Transmisión térmica

3 Protección contra incendios

La industria automóvil reúne estrechamente a los fabricantes de equipos, los integradores y los proveedores. Esta actividad incluye muchos aspectos relacionados con la fundición, la soldadura, la pintura o el montaje, que implican muchas transferencias de fluidos. Wilo ofrece una gama completa de soluciones de bombeo que cumplen con los requisitos de los circuitos de transferencia de fluidos.

wilo

Pioneering for You

2969938/0921/ED0/ES

Pioneering for You

wilo

Soluciones eficientes

Wilo en el corazón de la industria automóvil

WILO Ibérica, S.A.
Tales de Mileto 32
28806 Alcalá de Henares
Madrid
T +91 879 71 00
marketing.es@wilo.com
www.wilo.es

Delegaciones

WILO Centro
T +91 879 71 16
wilo.madrid@wilo.com

WILO Norte-Noroeste
T + 94 475 20 01
wilo.noroeste@wilo.com

WILO Este
T +93 223 98 10
wilo.barcelona@wilo.com

WILO Sur
T + 95 447 52 80
wilo.sevilla@wilo.com

www.wilo.es



La eficiencia energética

Wilo desarrolla sus bombas y soluciones de bombeo con una constante preocupación por la eficiencia energética. La reducción del consumo se basa en:

- El diseño optimizado de la parte hidráulica, combinado con la utilización de motores de alto rendimiento, lo que garantiza una eficiencia energética constante.
- El sistema de variación de velocidad, que ajusta la potencia entregada por la bomba a las necesidades reales de la instalación, permite reducir aún más el consumo de energía y aumentar la flexibilidad de utilización.

Para las aplicaciones que requieren una eficiencia muy alta, nuestras bombas multietapas Helix EXCEL y las bombas en línea Stratos GIGA están equipadas con motores que superan al IE4 (según IEC TS60034-31 Ed.1), proporcionando un ahorro energético máximo.

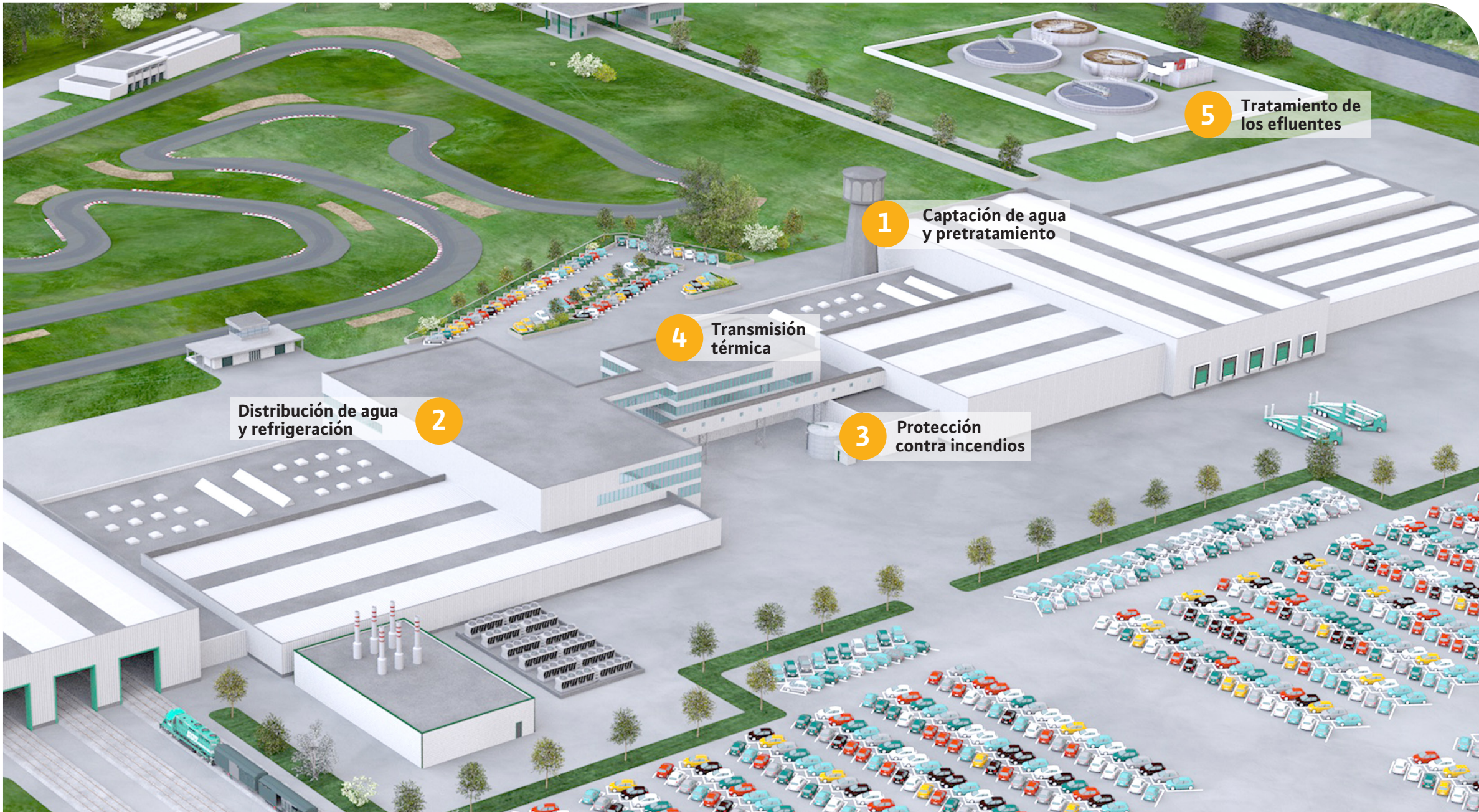
Wilo-Helix EXCEL



1. Captación de agua y pretratamiento

El suministro de agua es esencial para todas las operaciones de refrigeración. La captación se realiza en la capa freática o en un río, dependiendo de la configuración del sitio. El agua se trata para ser utilizada como agua industrial, luego se puede almacenar en un depósito de agua antes de su distribución en el sitio.

Existen varias soluciones disponibles, tales como bombas de perforación de 4 pulgadas para captación, o bombas verticales multietapa que aseguran una alta presión durante las fases de pretratamiento.



Wilo-TWI
Bomba de perforación en acero inoxidable
→ Certificación ACS.
→ Inox 304 o 316L.
→ Fácil desmontaje para un fácil mantenimiento.
→ Alta eficiencia hidráulica.



Wilo-SCP
Bomba de cámara partida
→ Fácil acceso a las piezas giratorias.
→ Compatible con la variación de la velocidad de descarga.
→ NPSH muy bajo para una mejor capacidad de aspiración.

2. Distribución de agua y refrigeración

El enfriamiento de las herramientas de producción se produce en casi todas las etapas: fundición, estampación, soldadura, pintura... Por lo tanto, es necesario transmitir caudales regulares y consecuentes de agua fría a todas las instalaciones. El enfriamiento del agua generalmente se realiza en un circuito primario equipado con torres de refrigeración.

Las bombas en línea de eje vertical minimizan el mantenimiento, proporcionando grandes caudales. Las bombas con variación de la velocidad aportan una gran flexibilidad en las líneas donde las necesidades varían de forma regular.



Wilo-NLG
Bomba normalizada EN 733 de una sola etapa
→ Versión opcional de ACS.
→ Sistema "process" para un fácil desmontaje del cierre mecánico (opción espaciador).
→ Ejes y rodamientos reforzados conforme a la norma ISO5199.
→ La bancada en hierro fundido para una mejor rigidez del conjunto.



Wilo-SiBoost Smart Helix VE
Grupo de presión
→ Ahorro de energía gracias a las bombas de alta eficiencia y variación de velocidad.
→ Mantenimiento simplificado con el cierre mecánico de cartucho.
→ Presión de trabajo de hasta 25 bar.
→ Disponible de 1 a 4 bombas.

3. Protección contra incendios

Proteger a las personas y la propiedad del riesgo de incendio es fundamental para una empresa. Es un trabajo complejo que tiene requisitos estrictos, por lo que los sistemas de bombeo deben ser infalibles.

Por ejemplo, el diseño específico de las bombas evita cualquier riesgo de mal funcionamiento, garantizando su disponibilidad inmediata incluso después de una parada prolongada.



Sifire Easy IB
Grupo de presión para equipos contra incendios, en conformidad a la UNE23500:2012
→ Montaje modular compacto para las instalaciones contraincendios.
→ Bomba Jockey integrada para el mantenimiento de la presión.
→ Total seguridad operativa gracias a la bomba de emergencia.

5. Tratamiento de los efluentes

Los efluentes, procedentes de los talleres de pintura, se someten a un primer tratamiento físico-químico antes de incorporarse a las aguas residuales para un tratamiento biológico tradicional.

El uso de las bombas de elevación en hierro fundido, equipadas con doble revestimiento con cámara de aceite intermedia, permite la seguridad operando a un coste óptimo. Los agitadores están disponibles con un recubrimiento Ceram®, que reduce el desgaste por corrosión y abrasión y de este modo aumenta su vida útil. Estos modelos también pueden equiparse con motores IE3.

4. Transmisión térmica

El control de la temperatura es esencial para la comodidad de las personas, ya sea en locales administrativos o talleres, y es igual de esencial en la producción, especialmente durante la fase de pintura, donde se deben controlar todas las condiciones atmosféricas.

Las bombas equipadas con sistema de variación de velocidad tienen la ventaja de adaptarse a las necesidades. Las bombas de agua sobrecalentadas se enfrían de forma automática y son una fuente de ahorro de energía y de agua.



Wilo-Stratos
Circulador de alto rendimiento
→ Hasta un 80% de ahorro de energía en comparación con un circulador de velocidad fija.
→ Purga y limpieza automáticas.
→ Conexión eléctrica simplificada.
→ Visualización en la pantalla LCD.



Wilo-Stratos GIGA
Bomba en línea de alto rendimiento
→ Eficiencia energética superior a IE4 (según IEC TS60034-31 Ed.1).
→ Optimización del punto de funcionamiento con el sistema de variación de velocidad.
→ Rango de temperatura de -20 °C hasta +140 °C.



Wilo-NESD
Bomba centrífuga estándar autorefrigerada EN22858
→ Alto rendimiento hidráulico.
→ Bomba autorefrigerada permite evitar el uso de líquidos refrigerantes hasta 207 °C.



Wilo-TR
Agitador
→ Recubrimiento Ceram®.
→ Alto rendimiento.
→ Disponible con motores IE3.
→ Gama completa de agitadores con diámetros de 280 mm hasta 2600 mm.



Wilo-Rexa PRO
Bomba de elevación
→ Estructura robusta en hierro fundido.
→ Rodete integral de paso libre.
→ Cierre mecánico doble para una mayor fiabilidad.
→ Motor IE3 opcional.