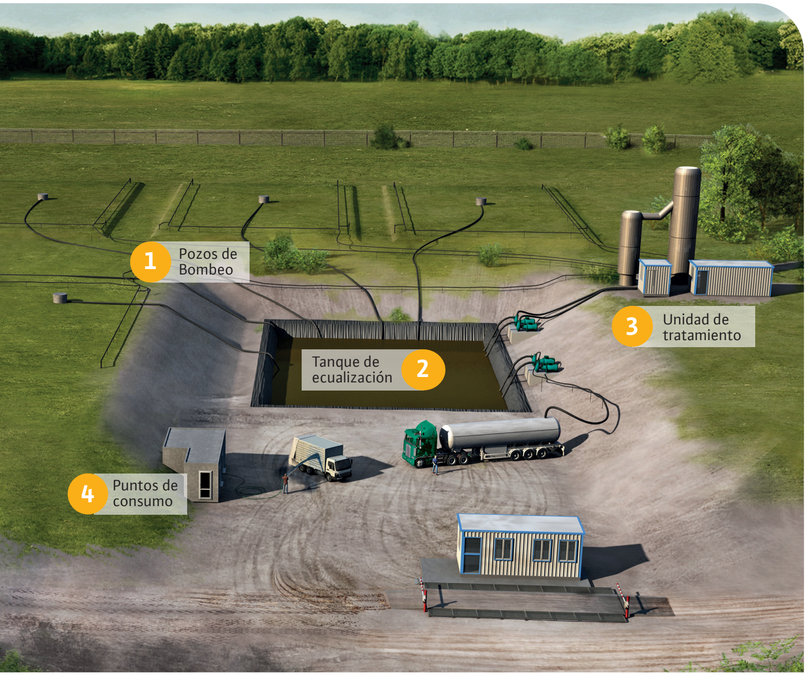


Desde el bombeo de lixiviados en el fondo de los pozos hasta la unidad de tratamiento y las operaciones de lavado periférico, su centro de almacenamiento de residuos finales somete el material a unos estrictos requisitos.
Wilo le ofrece una gama completa de bombas diseñadas para este tipo de entorno.
Estas bombas también están disponibles con nuestro exclusivo recubrimiento Ceram.
Además podrá beneficiarse de nuestra experiencia y le acompañaremos durante toda la vida del producto, desde la instalación hasta el mantenimiento.

Pioneering for You

2969940/0921/ED0/ES

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

Pioneering for You

Soluciones eficientes

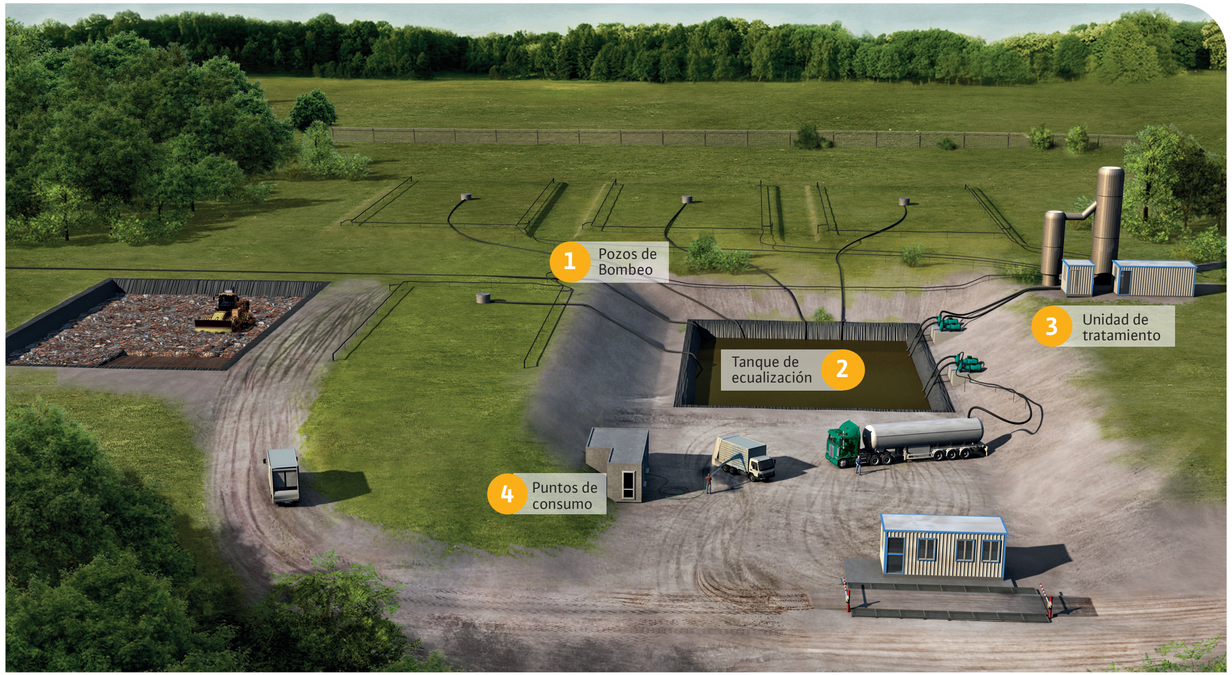
Almacenamiento de residuos no peligrosos

Recubrimiento de alta adherencia Ceram para una mayor resistencia

Con el exclusivo recubrimiento Ceram Wilo, las bombas están permanentemente protegidas contra el ataque de lixiviados.

Ceram ofrece una resistencia a la abrasión mucho mayor, con una vida útil 4 veces más larga y una adhesión 3 veces mayor que los recubrimientos epoxi tradicionales.

Además, la fuerte adhesión del recubrimiento Ceram evita la formación de ampollas por debajo de las cuales se podría producir la corrosión.
Su aplicación puede ser realizada durante las operaciones de mantenimiento.



1. Pozos de bombeo

El agua de lluvia se filtra en los residuos durante la fase de llenado de la celda y se carga con muchos contaminantes. El lixiviado se acumula y debe ser bombeado fuera de la celda.

La agresividad del lixiviado requiere bombas que sean altamente resistentes a la corrosión. Además, la producción de metano puede elevar la temperatura a más de 60°C y hacer que el ambiente sea explosivo.

Wilo-Rexa Pro
Bomba sumergible
- Cuerpo hidráulico en hierro fundido y carcasa del motor en acero inoxidable o hierro fundido.
- 60°C máximo.
- Adaptación al pie de apoyo existente.
- Posibilidad de funcionamiento sin estar completamente sumergida.
- Recubrimiento Ceram o motor IE3 opcionales.

Wilo-EMU KS
Bomba sumergible transportable
- Cuerpo hidráulico en hierro fundidocon y carcasa de motor en aluminio.
- 60°C máximo.
- Reducción de peso facilitando manipulación.
- Posibilidad de funcionamiento sin estar completamente sumergida.
- Recubriemiento Ceram opcional.

IPAE
Interruptor de presión de aire
- Atex.
- D316L y cable PUR o Hastelloy y cable FEP.
- Diseño pequeño.
- Evita los problemas intrínsecos de los flotadores.

Wilo-Drain SP
Bomba auto-aspirante
- Cuerpo hidráulico en hierro fundido o en acero inoxidable 316L.
- Rodete abierto que permite el paso del líquido cargado.
- Fuerte capacidad auto-aspirante.
- Placas de desgaste extraíbles.

Wilo-NOLH
Bomba normalizada según EN733
- Cuerpo hidráulico en hierro fundido y rodete en acero inoxidable o todo en acero inoxidable 316.
- Rodete cerrado de alta eficiencia.
- Capacidad de succión significativa.
- Fácil mantenimiento.

2. Tanque de ecualización

El lixiviado se traslada a la laguna, donde se somete a un primer tratamiento biológico. El tratamiento adicional se lleva a cabo in situ o en una planta de tratamiento de aguas residuales después de su transferencia en un camión cisterna.

Una lona de HDPE protege el fondo del estanque. El uso de bombas de superficie permite evitar las soldaduras herméticas y frágiles en puntos bajos.

3. Unidad de tratamiento

El tratamiento de descontaminación permite obtener un lixiviado aceptable en una planta de tratamiento. Este proceso también puede eliminar completamente el lixiviado para obtener solo lodos concentrados.

Estos tratamientos pueden ser biológicos, físico-químicos, de membrana, etc.

Los sistemas de bombeo y agitación utilizados difieren de un proceso a otro. La gama de bombas Wilo permite satisfacer todas estas necesidades.

4. Puntos de consumo

Un grupo de presión de agua industrial se utiliza para abastecer diferentes puntos de agua del sitio.

Es un sistema independiente con un panel de control que garantiza una presión controlada, ya sea desde una red de agua de la ciudad o de un pozo.

Wilo-Helix V
Bomba multietapa
- Motores de alta eficiencia.
- Acero inoxidable 304 o 316L.
- Hasta 30 bar.
- Cierre de cartucho para facilitar el mantenimiento.

Wilo-Siboost Smart Helix Excel
Grupo de presión
- Motor síncrono superior a IE4 (según IEC TS6S60034-31 Ed.1).
- Equipos de hasta 4 bombas.
- Fácil manejo gracias a las asas de elevación.
- Módulos preestablecidos de fábrica y listos para la instalación.