



# El sistema de refrigeración Uniqa para una aplicación semisumergida

## Situación

La planta de tratamiento de aguas de Rasponi (Italia) es el punto de cierre de una cuenca de 2660 hectáreas, donde varios cursos de agua dulce se utilizan para riego agrícola o se bombean y se llevan hasta el mar.

El director del servicio integrado de suministro de agua local nos pidió una nueva dotación de bombas eléctricas sumergibles para bombear el agua que confluye en la cuenca de la planta desde los canales de agua de la zona.

Dado que las bombas funcionarían en canales con niveles cambiantes de agua, fue necesario instalar máquinas equipadas con un sistema de refrigeración efectivo que les permitiera operar en dos situaciones distintas, totalmente sumergidas o parcialmente sumergidas.

## Solución

Para este tipo de aplicación, nuestros técnicos seleccionaron las bombas eléctricas UNIQA OC con impulsor de canal que ofrece amplios pasos libres y garantiza un funcionamiento suave y continuo incluso en presencia de cuerpos sólidos, evitando problemas de obstrucción o bloqueo.

Todas las máquinas instaladas son de la versión DRY, en la que la refrigeración del motor se lleva a cabo gracias a una mezcla de agua y glicol que circula dentro de un circuito cerrado especial gracias a un impulsor axial integrado en el eje, así como a un diseño especial de la doble camisa de acero que asegura el intercambio térmico necesario entre el motor y el exterior.

De esta manera, el funcionamiento continuo (servicio S1) de la bomba está garantizado incluso en una instalación en seco, en bombas parcialmente sumergidas o en ambientes a una temperatura elevada.

## Ventajas

El director de la planta de tratamiento de aguas de Rasponi se ha mostrado especialmente satisfecho con el resultado de las bombas eléctricas Zenit Serie Uniqa que llevan funcionando un tiempo ya con un rendimiento constante.

El sistema de refrigeración de Uniqa no requiere ningún mantenimiento y permite un funcionamiento regular sin paradas indeseadas de la planta. Las ventajas de la eficiencia PREMIUM (IE3) de los motores Uniqa y la modularidad de esta serie, que permite obtener rendimientos optimizados para cada punto operativo concreto, garantizan un ahorro en el consumo energético y la reducción de los costes operativos.



Las instalaciones de la planta



Sistema de refrigeración de Uniqa

<b>Customer</b>	CONSORZIO DI BONIFICA ROMAGNA				
<b>Perfil de la compañía</b>	Servicio integrado de suministro de agua				
<b>Ubicación</b>	Planta de tratamiento de aguas de Rasponi	<b>País</b>	Italia	<b>Area</b>	Europa
<b>Aplicación</b>	Levantamiento de agua para riego				
<b>Installed Products</b>	3 x UNIQA ZUG OC 200B 9/6 AD				
<b>Fecha</b>	Enero 2019				