



better together

CASE HISTORY

Uniqa Pump solventa los problemas de obstrucción en la planta de tratamiento de aguas residuales de Dubái

Situación

La planta de tratamiento de aguas residuales de Al Awir es uno de los principales centros de tratamiento de aguas residuales de Dubái. Se ha ampliado significativamente durante los últimos años. La primera fase de la planta se diseñó para absorber una capacidad diaria de 260 000 m³ pero en diciembre de 2007 se trataban casi 500 000 m³. La segunda fase de la planta añadió 65 000 m³ de capacidad y se puso en servicio en enero de 2008. La tercera fase de la planta suma una capacidad extra de 80 000 m³.

El proyecto cubre un área de 670 hectáreas. Tiene capacidad para procesar diariamente 400 000 m³ de aguas residuales. En 2011, esta planta de tratamiento de aguas residuales fue seleccionada como proyecto de reutilización de agua del año, en el marco de los premios anuales MEED Quality Awards.

La instalación tiene varias áreas críticas y ha sufrido muchos problemas de obstrucciones. El levantamiento de efluentes particularmente pesados debido a la presencia de sólidos provocaba bloqueos habituales de las bombas, que tenían que retirarse frecuentemente del depósito.

Solución

Analizando el tipo de aplicación y la naturaleza particular del líquido a tratar, nuestro equipo técnico, en cooperación con el socio local Bin Moosa & Daly, sugirió utilizar la bomba ZUG OC100H 7,5/4AW 260, con motores IE3 de eficiencia superior de la serie Uniqa, hidráulica de canal abierto con impulsor Ø260mm y entrega DN100.

Después de una prueba, el cliente dio luz verde al suministro de esta máquina para reemplazar la bomba existente.

Ventajas

Desde su instalación, la bomba ha funcionado con fluidez, para satisfacción de todos.

No se han producido bloqueos ni obstrucciones. La eficacia del impulsor de canal abierto junto con la eficiencia de los motores de las bombas Uniqa han permitido que el cliente haya podido limitar el mantenimiento y optimizar el consumo energético, reduciendo significativamente los costes operativos.



La bomba reemplazada con problemas de obstrucción.



ZUG Uniqa Chopper.

Customer	Municipalidad de Dubái				
Perfil de la compañía	Municipalidad				
Ubicación	Dubái	País	Emiratos Árabes Unidos	Area	Asia
Aplicación	Sistema de elevación de aguas residuales				
Installed Products	ZUG OC100H 7,5/4AW 260				
Fecha	Mayo 2018				