

Caso práctico | Suez

SUEZ y Danfoss modernizan en Aruba la unidad de SWRO en contenedores con el objetivo de **ahorrar energía y costes de mantenimiento**

**20%**de ahorro
energético con
la bomba apphpp.danfoss.com

Resúmenes

- Ahorros significativos en OPEX y energía
- Sin mantenimiento durante 20.000 horas
- Fácil reacondicionamiento

SUEZ Water Technologies & Solutions y Danfoss High Pressure Pumps han colaborado durante muchos años ofreciendo soluciones de bombeo en instalaciones de osmosis inversa energéticamente eficientes.

En Aruba, SUEZ reemplazó recientemente una bomba centrífuga, en una de sus muchas unidades de tratamiento de agua en contenedores, por una bomba Danfoss APP lanta que tienen bajo modelo BOO ("Build, own and operate").

El reto:

Reemplazar una bomba centrífuga multietapa para **reducir los costes de energía y mantenimiento**

SUEZ opera una planta desalinizadora en modelo BOO en WEB-Aruba para suministrar agua potable a la isla, que consta de varios contenedores SeaTECH-84. Una de las bombas centrífugas comenzó a requerir altos niveles de mantenimiento y se tomó la decisión de renovar la instalación por parte de SUEZ.

"La bomba centrífuga parecía sacada de una película de Mad Max", recuerda Bryan de Souza, ingeniero senior de procesos de SUEZ Water Technologies & Solutions. "Era grande, ruidosa, accionada por correa y requería cada vez más mantenimiento. Había llegado su hora".

Los ingenieros de SUEZ decidieron que era hora de analizar también a los costes de energía. "En los últimos 20 años han ocurrido muchas cosas en el ámbito de la tecnología de eficiencia energética", dice de Souza, "incluidas las bombas de alta presión para SWRO".

La solución:

Una bomba de desplazamiento positivo de **Danfoss APP 65 de alta eficiencia**

“SUEZ se ha asociado con Danfoss durante varios años, también en Aruba, por lo que estábamos bastante familiarizados con la gama APP”, dice de Souza.

“Para una instalación de BOO como esta, la APP 65 era la solución lógica. Calculamos que podríamos ahorrar entre un 15 y un 20 % en costes energéticos desde el primer día, y como tiene unos requisitos de mantenimiento mucho más sencillos que una bomba centrífuga, también ahorraríamos muchas horas y dolores de cabeza a lo largo de la vida útil de la planta”.

Los resultados:

Reducción del 20% de los costes energético y sin mantenimiento durante las primeras 20.000 horas

Según De Souza, la instalación de la bomba APP 65 dentro del contenedor existente fue sencilla. “Las bombas APP son considerablemente más compactas que las bombas centrífugas, por lo que el espacio no es un problema. Y con pocas piezas móviles, sin correas y con conexiones sencillas, la adaptación de la bomba APP a nuestro contenedor dio como resultado poco tiempo de inactividad y una planta más limpia y ordenada”.

Después de 20.000 horas sin mantenimiento y con un ahorro de energía del 20% en comparación con la bomba anterior, De Souza está satisfecho con la actualización. “El APP 65 es el caballo ganador”, concluye, “y planeamos usarlo para modernizar más de nuestras plantas en contenedores SeaTech84 en Aruba para obtener las mismas ventajas de OPEX”.



SUEZ Water Technologies & Solutions ofrece la flota más grande del mundo de sistemas integrales de tratamiento de agua móvil, que proporcionan tecnologías de pretratamiento, desmineralización de alta pureza, filtración, ablandamiento, desoxigenación/descarbonización, reutilización/recuperación de efluentes y separación de procesos de manera rápida y eficiente, disponibles para soluciones móviles y de puentes de aguas residuales temporales planificadas o de emergencia. Además, SUEZ diseña, construye, opera y mantiene sistemas de agua y aguas residuales que producen la calidad y cantidad de agua necesaria a lo largo de la duración de los contratos. Estos servicios a largo plazo ofrecen muchas ventajas financieras y técnicas sobre la inversión de capital en sistemas de tratamiento, incluidas múltiples tecnologías, la flota móvil más grande del mundo como respaldo y, con un acuerdo de servicio prioritario, calidad y cantidad de agua garantizadas.

For more information, see <https://www.suezwatertechnologies.com>

Danfoss A/S High Pressure Pumps, Nordborgvej 81, DK-6430 Nordborg, Denmark

Any information, including, but not limited to information on selection of product, its application or use, product design, weight, dimensions, capacity or any other technical data in product manuals, catalogues descriptions, advertisements, etc. and whether made available in writing, orally, electronically, online or via download, shall be considered informative, and is only binding if and to the extent, explicit reference is made in a quotation or order confirmation. Danfoss cannot accept any responsibility for possible errors in catalogues, brochures, videos and other material. Danfoss reserves the right to alter its products without notice. This also applies to products ordered but not delivered provided that such alterations can be made without changes to form, fit or function of the product. All trademarks in this material are property of Danfoss A/S or Danfoss group companies. Danfoss and the Danfoss logo are trademarks of Danfoss A/S. All rights reserved.