



GRUNDFOS
ECADEMY

PRINCIPIOS BÁSICOS Y TIPOS DE BOMBAS

TIPOS DE BOMBAS GRUNDFOS

¿Cuales son los principales tipos de bombas que producimos?

La mayoría de las bombas Grundfos son de tipo centrífugas de la variedad rotacional, pero también ofrecemos de membrana para aplicaciones de dosificación y desinfección. Las principales son:

- Bombas normalizadas
- De cámara partida
- Circuladoras selladas herméticamente
- Bombas sanitarias
- De aguas residuales
- Sumergibles
- Bombas de pozo
- Bombas monocelulares
- Multicelulares
- Dosificadoras



Bombas normalizadas

Beneficios

- Dimensiones y rendimiento según los estándares internacionales
- Gran área de rendimiento con muchas variantes
- Impulsores disponibles en fundición y acero inoxidable e incluso bronce.
- Fácil de mantener

Aplicaciones

Suministro de agua; aumento de presión industrial y transferencia de líquidos; HVAC; riego



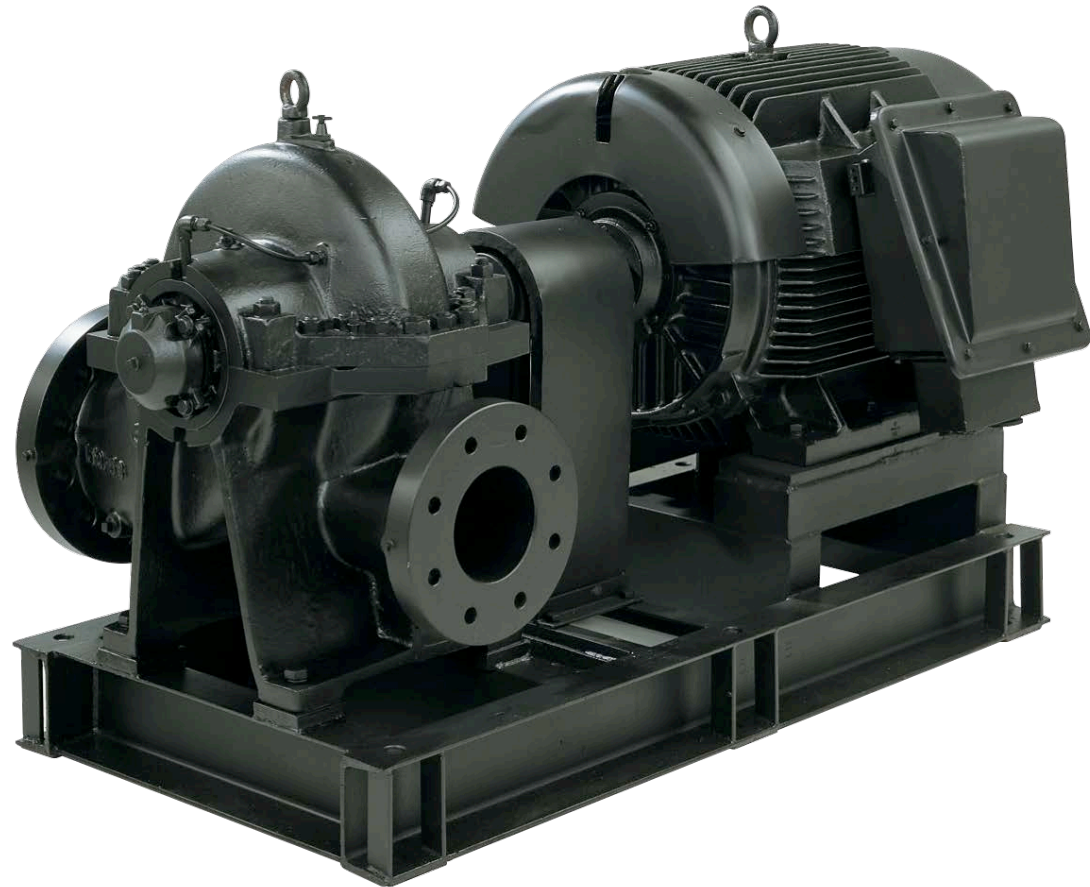
Bombas de cámara partida

Beneficios

- Fácil mantenimiento
- Bajos costes de ciclo vital
- Gran área de rendimiento

Aplicaciones

Distribución de agua; riego; sistemas de aire acondicionados y refrigeración; alimentación de calderas



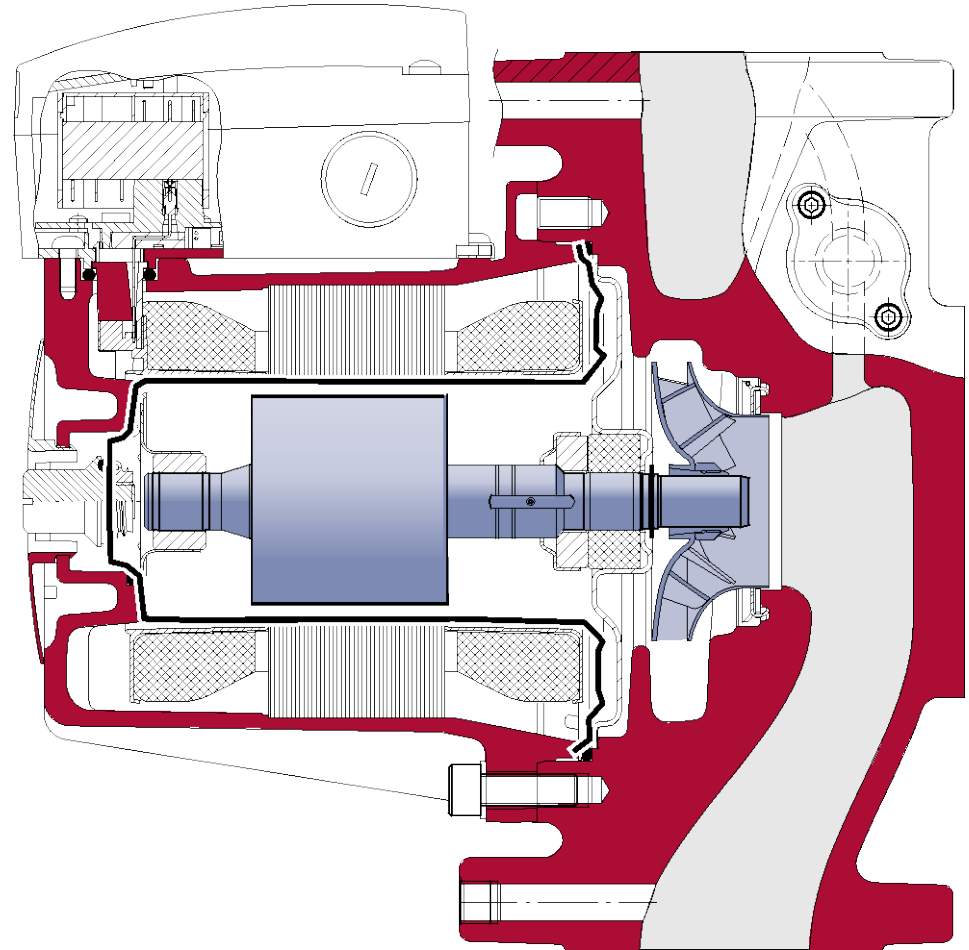
Circuladoras selladas herméticamente

Beneficios

- Eficiencia energética
- Sin ruido
- Vida útil muy larga
- Muchas opciones de ajuste manual y automática

Aplicaciones

Circulación de líquido en sistemas de calefacción; circulación de agua caliente; circulación en sistemas de aire acondicionado



Bombas sanitarias

Beneficios

- Diseño higiénico
- Toda en acero inoxidable pulido
- Amplia gama para mayoría de aplicaciones

Aplicaciones

Alimentación y bebidas – líquidos tanto finos como altamente viscosos



Bombas de aguas residuales

Beneficios

- Manejo de sólidos
- Instalación sumergida y en seco
- Sustitución sencilla de la bomba en la instalación gracias al sistema de acoplamiento automático

Aplicaciones

Estaciones de bombeo y plantas de tratamiento de aguas residuales; entrada de agua bruta; eliminación de agua



Bombas sumergibles

Beneficios

- Capaz de bombear virutas de procesos de mecanizado
- Longitud adaptable
- Gran número de variantes con diferentes materiales y soluciones de sellado

Aplicaciones

Refrigeración; lubricación y filtración en máquina herramienta; transferencia de condensados; máquinas de limpieza industrial



Bombas de pozo

Beneficios

- Instalación bajo tierra en pozos
- Alta eficiencia
- Diferentes materiales de acero inoxidable y fundición
- Gran área de rendimiento

Aplicaciones

Suministro de agua potable subterránea, riego y bajada de nivel de agua subterránea; minería, fuentes



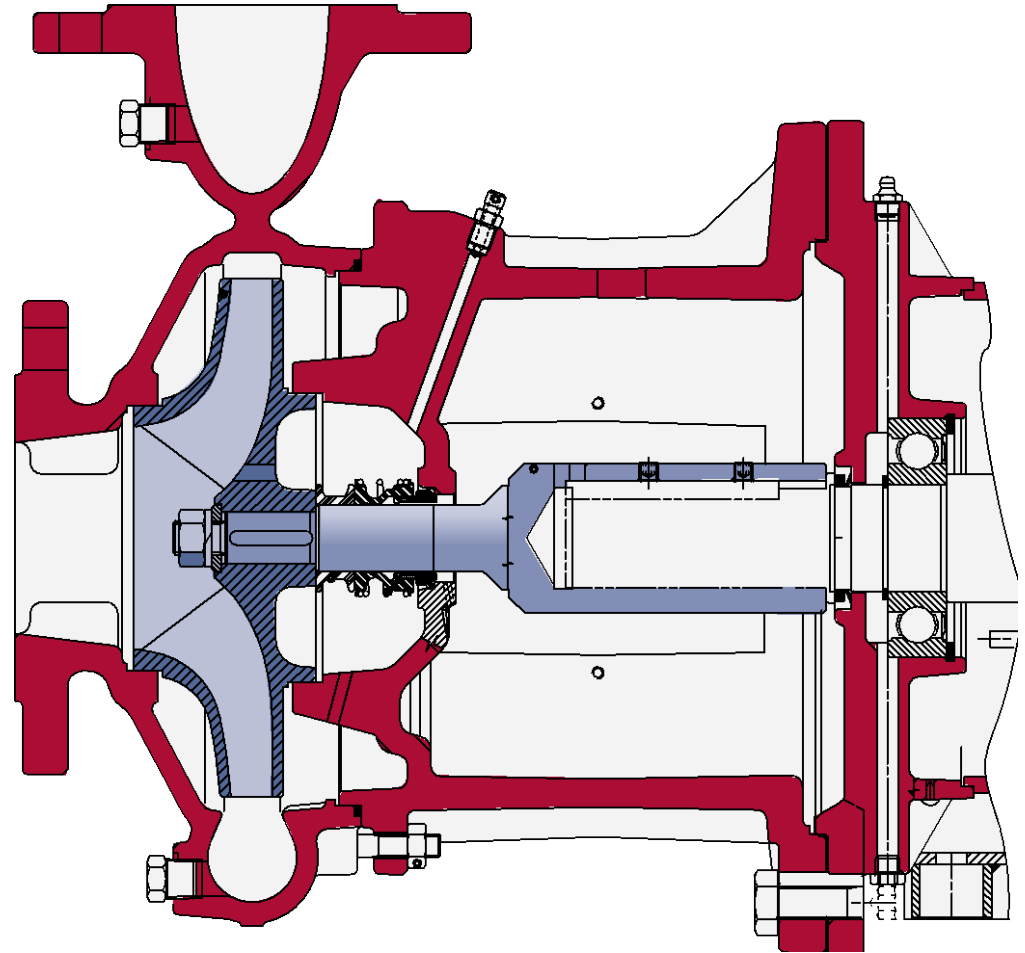
Bombas monocelulares

Beneficios

- Gran área de rendimiento con muchas variantes
- Disponibilidad en acero inoxidable y fundición, incluso con impulsores en bronce
- Mantenimiento sencillo
- Adecuada para altas y bajas temperaturas

Aplicaciones

Suministro de agua; aumento de presión industrial y transferencia de líquidos; HVAC; riego



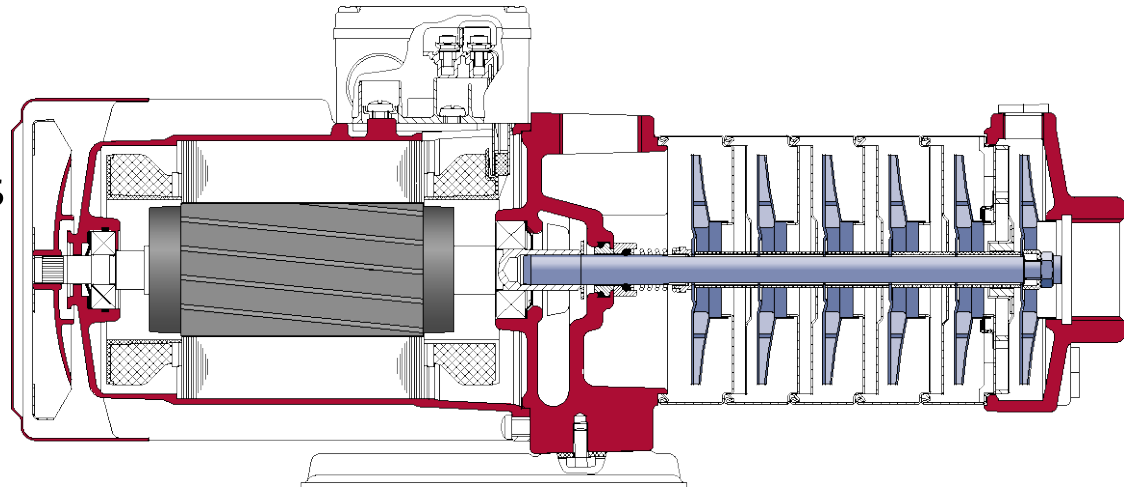
Bombas multicelulares

Beneficios

- Soluciones personalizadas para aplicaciones industriales
- Muchas variantes de producto
- Alta eficiencia y bajos costes del ciclo vital
- Mantenimiento sencillo

Aplicaciones

La mayoría de aplicaciones industriales sin requisitos higiénicos; calefacción, refrigeración; minería; máquina herramienta, riego



Bombas dosificadoras (membrana)

Beneficios

- Bombeo de alta precisión que ahorra químicos
- Resistente a químicos
- Compacta y eficiente
- Gran área de rendimiento por bomba (grandes relaciones de reducción)

Aplicaciones

ODSistemas de dosificación y desinfección en aplicaciones de pulpa y papel, textiles, alimentación y bebida, agua de proceso industrial y aguas residuales





GRUNDFOS
ECADEMY

www.grundfos.es