



## INFORME DE APLICACIÓN – AGUAS RESIDUALES Y AGUAS ÁCIDAS

# Bombas de motor encapsulado para aguas residuales y aguas ácidas

En la industria química se generan diariamente grandes cantidades de aguas residuales y aguas ácidas (aguas residuales con contenido de azufre), especialmente en procesos como el procesamiento de crudo, la síntesis de amoníaco o la producción de productos intermedios. Estos fluidos suelen contener componentes tóxicos, corrosivos o explosivos como sulfuro de hidrógeno ( $H_2S$ ), amoníaco o residuos orgánicos. El manejo seguro y libre de emisiones de estos medios no solo es una exigencia legal, sino también una necesidad económica y ecológica.

### Sus beneficios

- Bajos costos de ciclo de vida
- Diseño compacto
- Certificación ATEX
- Alta resistencia química
- Sin sellos mecánicos

### Áreas de Aplicación

- Procesamiento de petróleo crudo
- Síntesis de amoníaco
- Producción de productos intermedios

## Solución confiable

Las bombas de motor encapsulado ofrecen una solución especialmente confiable en estos casos. Están herméticamente selladas y operan sin sellos dinámicos, lo que evita fugas y emisiones: una ventaja decisiva al bombear líquidos peligrosos. La serie HERMETIC V-Line está diseñada específicamente para este tipo de aplicaciones: combina un diseño compacto, alta resistencia química y certificación ATEX con un diseño estandarizado y rentable.

## Bombeo seguro, económico y de bajo mantenimiento

La cantidad de aplicaciones para bombas de aguas residuales y aguas ácidas crece constantemente, no solo por regulaciones ambientales más estrictas, sino también por la tendencia hacia la economía circular y la eficiencia en el uso de recursos. La serie V-Line permite un bombeo seguro, de bajo mantenimiento y económico de estos medios, tanto en plantas centrales de tratamiento de aguas residuales como en módulos de procesos descentralizados.

## Solución preparada para el futuro

Gracias a su diseño modular, cortos plazos de entrega y alta confiabilidad operativa, la V-Line representa una solución preparada para los crecientes desafíos en la gestión industrial de aguas residuales.

Sector: Industria Química

Aplicación: Eliminación de aguas contaminadas

Medio: Aguas residuales

Caudal: 30 m<sup>3</sup>/h

Altura manométrica: 96 m

Temperatura de operación: +40 °C

Crítico: Líquidos tóxicos, protección contra explosiones

Bomba: CN 80-50-250

Motor: N74N-2

Tipo de bomba: Bomba de motor encapsulado de una etapa

Característica especial: Diseño estándar V-Line

Más información >>

[Product information – CN / CNF / V-Line \(05-2025\)](#)

Informe de aplicación – Aguas residuales y aguas ácidas  
Toda la información contenida en este documento se ajusta a las especificaciones más recientes al momento de su impresión.

Nos reservamos el derecho de realizar mejoras técnicas y cambios en cualquier momento.

## HERMETIC-Pumpen GmbH

HERMETIC-Pumpen GmbH es un desarrollador y fabricante líder mundial en tecnologías de bombeo herméticas. Como especialista en bombas de motor encapsulado, HERMETIC se ha ganado una reputación global por sus bombas seguras y duraderas, incluso en los entornos más extremos y con medios bombeados altamente peligrosos.

Las bombas HERMETIC son aptas para temperaturas de fluido desde  $-160\text{ }^{\circ}\text{C}$  hasta  $+480\text{ }^{\circ}\text{C}$  y presiones del sistema de hasta 120 MPa. Con potencias desde 1 kW hasta 690 kW, HERMETIC ofrece bombas de motor encapsulado con las mayores capacidades del mercado.

La empresa emplea a unas 440 personas en su sede central en Alemania y cuenta con filiales en China y EE.UU. Junto con su red internacional de socios de servicio y contratos, HERMETIC garantiza atención confiable a lo largo de todo el ciclo de vida de sus sistemas.

---

### Contacto

#### **Dominik Hegen**

Gerente de Producto

+49 761 5830-323

[hegen.dominik@hermetic-pumpen.com](mailto:hegen.dominik@hermetic-pumpen.com)



HERMETIC-Pumpen GmbH · D-79194  
Gundelfingen [www.hermetic-pumpen.com](http://www.hermetic-pumpen.com)