

PERFIL

- **Sector:** Construcción de maquinaria: bombas industriales
- **Actividad primaria y secundaria:**



EDUR fabrica un amplísimo rango de bombas altamente eficientes y de bajo consumo energético para su uso en tratamiento y abastecimiento de líquidos en procesos industriales y en la generación de energías renovables. En su gama se encuentran bombas autocontrolables, centrífugas multifase, multietapas, monobloc, in-line, anillo líquido en materiales acero, acero inoxidable, bronce y aleaciones.

- **Grupos objetivos de clientes:**

Amplio rango de sectores industriales: entre ellos el automovilístico, alimentación y bebidas, construcción de maquinaria, industria del papel, siderurgia, tratamiento de aguas y energías renovables (plantas termosolares y de biogás)

- **Ventajas de una colaboración:**

- EDUR posee más de 80 años de experiencia en el desarrollo y fabricación de bombas industriales que se comercializan en todo el mundo
- Cultura empresarial orientada a la innovación constante: Empresa galardonada con el premio a la innovación en procesos 2009 en la feria Achema en Frankfurt
- Bombas con un considerable componente de ahorro energético sin renunciar a un alto rendimiento y fiabilidad también bajo condiciones críticas
- Gran agilidad en el servicio de asesoramiento, servicio de suministro, atención al cliente, servicio técnico postventa.
- Rápida entrega de repuestos (10 años de garantía de suministros de repuestos)
- Adaptación de las bombas a necesidades específicas del cliente
- Uso de componentes de máxima calidad de marcas establecidas
- Empleo de tecnología puntera en producción: excelente relación calidad-precio

- **Mercados en los que opera:**

La empresa tiene su sede central en Kiel (norte de Alemania) y gestiona sus actividades comerciales en todo el mundo a través de representantes. En España está representada por la empresa VORKAUF, S.A. con delegaciones en Madrid, Vigo y Bilbao.

- **Desea mantener contactos en España para iniciar una cooperación a largo plazo con:**

- Directores técnicos, responsables de energía, de medioambiente o calidad en empresas de todos los sectores industriales con necesidad de recortar el gasto energético incorporando tecnología eficiente de bombeo
- Grandes ingenierías con cartera en los grupos objetivos de clientes arriba indicados e interés en tecnología de bombeo altamente eficiente
- Empresas instaladoras y de mantenimiento que den servicio a la industria
- Empresas con actividad en el tratamiento de aguas para la industria o municipios
- Empresas de energías renovables que planifiquen plantas termosolares o de biodiesel

GAMA DE PRODUCTOS

TIPOS DE BOMBAS

EDUR fabrica un amplísimo rango de bombas altamente eficientes y de bajo consumo energético:



autocontrolables, centrífugas multifase, multietapas, monobloc, in-line, anillo líquido en materiales acero, acero inoxidable, bronce y aleaciones

CAMPOS DE APLICACIÓN



- abastecimiento de agua a procesos
- generación de energía
- técnicas de refrigeración
- ingeniería de procesos
- tratamiento de aguas residuales
- aplicaciones marinas (cuerpo de bronce)
- bombeo de líquidos con alto contenido en gases (30%)
- bombeo de líquidos con alto contenido en sólidos (15%)
- aplicaciones de flotación por aire disuelto (DAF)
- alimentación de calderas

VENTAJAS DE LAS BOMBAS EDUR

- Larga vida útil y máxima seguridad incluso ante condiciones críticas de uso gracias a rodete abierto sin empuje axial
- Dispositivos de difusión o guía optimizan la hidráulica de la bomba y compensan las fuerzas radiales ondulatorias
- Una velocidad de fluido baja y una optimización del curso de los fluidos asegura un alto rendimiento
- Su idoneidad para transportar gas aumenta la seguridad del proceso
- Valores NPSH bajos de hasta 0,5m. son muy ventajosas para aplicaciones donde la cavitación sea crítica
- Una hidráulica de la bomba adaptada y sistemas de control de fugas permiten el transporte al vacío
- Gran variedad de materiales (p.ej. bronce en aplicaciones marinas) y sistemas de sellado
- Monitorización del estado de la bomba por sensores maximizan su vida útil
- Optimización de costes: por ahorro a lo largo del ciclo de vida de la bomba y por una tecnología innovadora que consigue ahorrar hasta un 80% de energía (p.ej. en la flotación de purga final)

Más información en inglés sobre los productos de EDUR en www.edur.de