

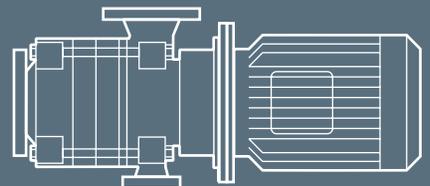


# Catálogo de bombas

Desarrolladas y fabricadas  
en Alemania  
... desde 1927



- Líquidos
- Gases
- Sustancias sólidas



[edur.com](http://edur.com)

Agua limpia y energía: dos temas de futuro y dos desafíos imposibles sin bombas específicas para cada aplicación y energéticamente eficientes.



**Bomba multifase multietapa de diseño segmentado**

EDUR ofrece un amplio catálogo de bombas con el que satisface las necesidades más diversas:

- Bombas centrífugas de aspiración normal y autoaspirantes para el transporte de líquidos
- Bombas multifase para líquidos que contienen gases y para enriquecimiento de gases
- Bombas de torbellino para líquidos que contienen sustancias sólidas
- Soluciones especiales

De este modo, con las bombas multifase EDUR se optimizan por ejemplo plantas de tratamiento de agua y de aguas residuales. Ya sea en el caso de la flotación por aire disuelto para la limpieza de aguas residuales industriales y municipales o de la ozonización de agua potable o de uso industrial, las bombas multifase trabajan continuamente como mezcladores dinámicos y simplifican la estructura de la planta. Las consecuencias son, por una parte, una reducción de la inversión y, por otra, costes corrientes menores.

Incluso en el caso de un mero transporte de líquidos es posible beneficiarse de elevados potenciales de ahorro energético. Las bombas de circulación con grandes diámetros nominales reducen las pérdidas internas en el sistema de bombas y proporcionan elevados niveles de eficiencia. En este sentido, una adecuada regulación de las bombas resulta muy útil en caso de distintos sistemas de tratamiento.

Aún más ventajosa si cabe resulta la utilización de bombas EDUR para el transporte de gas licuado. Un ahorro energético de hasta el 50 % y los bajos costes de inversión permiten obtener una rápida amortización. Además, las bombas son aún más compactas, lo que simplifica en especial las aplicaciones móviles.

Las bombas de fluidos refrigeradores, al igual que las bombas de refrigerantes, también son productos que han demostrado su fiabilidad. El sellado hermético, unido a una excelente respuesta de aspiración, garantiza la seguridad durante el proceso incluso con sustancias problemáticas como el CO<sub>2</sub> o el amoníaco.

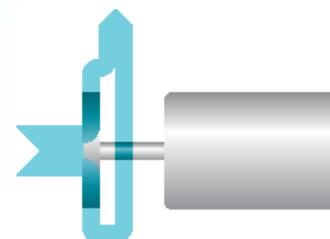
¡Consúltenos! Seguro que tenemos una solución segura y energéticamente eficiente para sus necesidades.



Catálogo de bombas EDUR	Datos	Denominación	Página
Monobloque	máx. 600 m <sup>3</sup> /h, 90 m, 16 bar	NUB	4
En línea	máx. 220 m <sup>3</sup> /h, 55 m, 16 bar	LUB	6
Acero	máx. 240 m <sup>3</sup> /h, 95 m, 10 bar	CB BC	8
Acero-vertical	máx. 84 m <sup>3</sup> /h, 300 m, 30 bar	CV	10
Torbellino	máx. 400 m <sup>3</sup> /h, 55 m, 16 bar	FUB CBF	12
Multietapa	máx. 350 m <sup>3</sup> /h, 400 m, 40 bar	LBU VBU NH Z	14
Autoaspirante	máx. 300 m <sup>3</sup> /h, 160 m, 16 bar	S SUB E	16
Multifase	máx. 60 m <sup>3</sup> /h, 250 m, 40 bar	PBU LBU	18
Gas licuado	máx. 340 m <sup>3</sup> /h, 400 m, 40 bar	NHE LBE	20
Inmersión	máx. 350 m <sup>3</sup> /h, 50 m, 16 bar	CTOL	22
Sistemas de sellado para ejes			24
Materiales			25
Eficiencia energética			26
Auditoría de bombas			27
Acerca de EDUR			32



NUB



## Monobloque NUB

## Ventajas

Bomba de proceso monoetapa universal de diseño monobloque compacto para aplicaciones muy diversas en la ingeniería frigorífica y de refrigeración, la climatización, la filtración, la construcción naval, la construcción de plantas, la ingeniería energética, el tratamiento de plásticos, la ingeniería de superficies y la ingeniería mecánica en general.

Amplia gama de modelos con numerosas variantes de construcción y de materiales, así como distintos sistemas de sellado del eje, para líquidos limpios o poco contaminados. Son posibles modelos especiales de electromotores, reglamentaciones técnicas especiales de todas las sociedades de clasificación y certificados de trabajo. Modelos con protección antiexplosiones y diseños especiales personalizados. Un tipo de bomba contrastado para un funcionamiento eficiente, rentable, fiable y duradero.

### ■ Superioridad técnica

- Rodetes abiertos sin empuje axial o cerrados sin carga
- Compensación de las fuerzas radiales mediante marcas en el cuerpo tórico
- Opcional: Bomba hermética con acoplamiento magnético o sello mecánico doble

### ■ Seguridad de procesos

- Bombeo de líquidos con gas
- Posterior desarrollo de las curvas características
- Curvas características planas o inclinadas
- Excelente respuesta de regulación

### ■ Elevada eficiencia energética

- Velocidades de caudal bajas
- Diferencias de altura de velocidad reducidas

### ■ Fácil montaje

- Grandes diámetros nominales de brida
- Posiciones de montaje a demanda
- Diseño compacto

### ■ Fácil mantenimiento

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 16 bar
- Temperatura de -40 °C a +140 °C
- Viscosidad de hasta 115 mm<sup>2</sup>/s





Ingeniería frigorífica y de refrigeración

Construcción naval **Bomba de proceso**

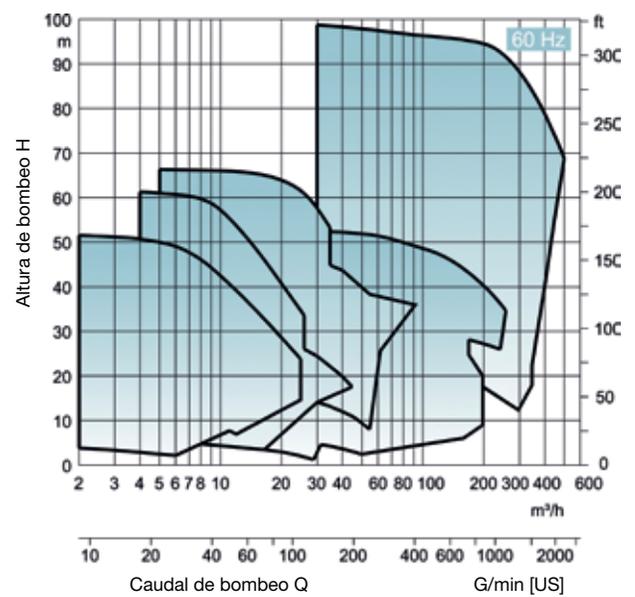
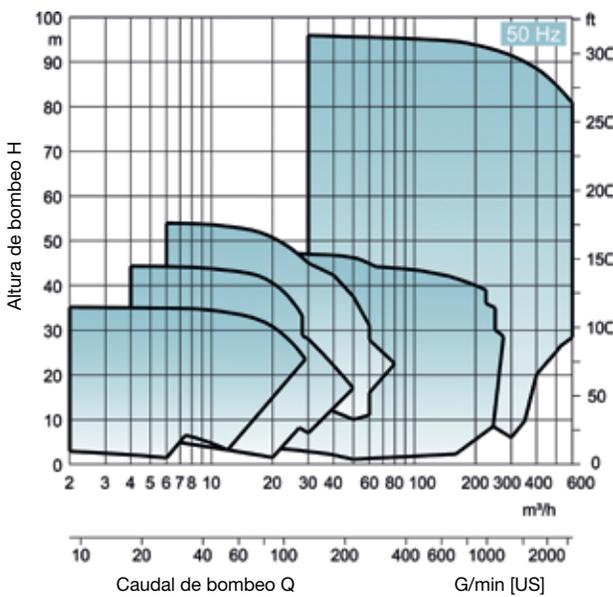
Construcción de plantas

Ingeniería de superficies Filtración



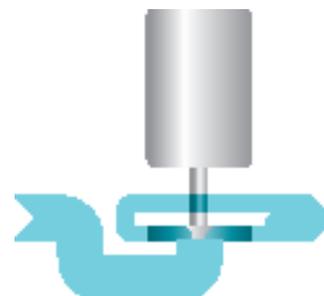
Monobloque NUB

Diagrama característico





LUB



## En línea LUB

## Ventajas

Bomba de proceso monoetapa universal de diseño en línea para aplicaciones muy diversas en la ingeniería frigorífica y de refrigeración, la climatización, la filtración, la construcción naval, la construcción de plantas, la ingeniería energética, el tratamiento de plásticos, la ingeniería de superficies y la ingeniería mecánica en general.

Una alternativa para ahorrar espacio con respecto a las bombas en bloque normales. Amplia gama de modelos con numerosas variantes de construcción y de materiales, así como distintos sistemas de sellado, para líquidos limpios o poco contaminados. Son posibles modelos especiales, reglamentaciones técnicas especiales de todas las sociedades de clasificación y certificados de trabajo. Modelos con protección antiexplosiones y diseños especiales específicos para clientes. Un tipo de bomba contrastado para un funcionamiento eficiente, rentable, fiable y duradero.

### ■ Superioridad técnica

- Rodetes abiertos sin empuje axial o cerrados sin carga
- Compensación de las fuerzas radiales mediante marcas en el cuerpo tórico
- Opcional: Bomba hermética con acoplamiento magnético o sello mecánico doble

### ■ Seguridad de procesos

- Bombeo de líquidos con gas
- Posterior desarrollo de las curvas características
- Curvas características planas o inclinadas
- Excelente respuesta de regulación

### ■ Elevada eficiencia energética

- Velocidades de caudal bajas
- Diferencias de altura de velocidad reducidas

### ■ Fácil montaje

- Grandes diámetros nominales de brida
- Diseño Pull-Back
- Acoplamiento espaciador opcional
- Diseño compacto

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 16 bar
- Temperatura de -40 °C a +140 °C
- Viscosidad de hasta 115 mm<sup>2</sup>/s



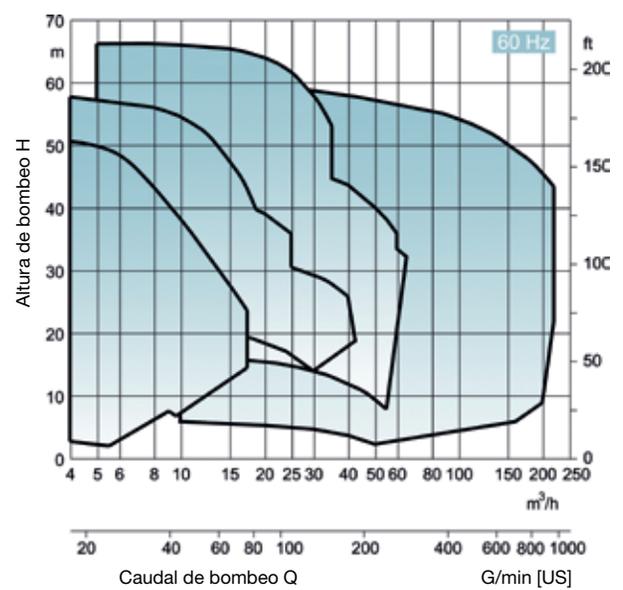
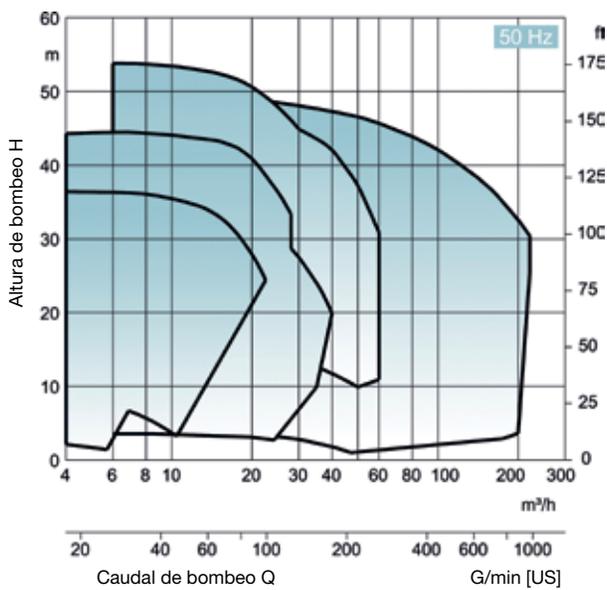


Industria energética  
 Construcción naval  
 Ingeniería de edificios  
**Bomba de circulación de agua de refrigeración**  
 Construcción de plantas



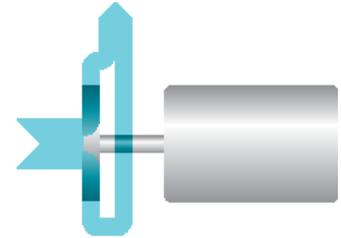
En línea  
LUB

### Diagrama característico





CB



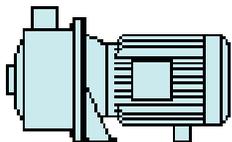
## Acero CB BC

## Ventajas

Bomba de acero de uso universal y diseño monobloque para aplicaciones muy diversas en la industria alimentaria, el suministro de agua, la ingeniería frigorífica y de refrigeración, la climatización, la filtración, la construcción naval, la construcción de plantas, la ingeniería energética, la ingeniería de procesos y la ingeniería mecánica en general.

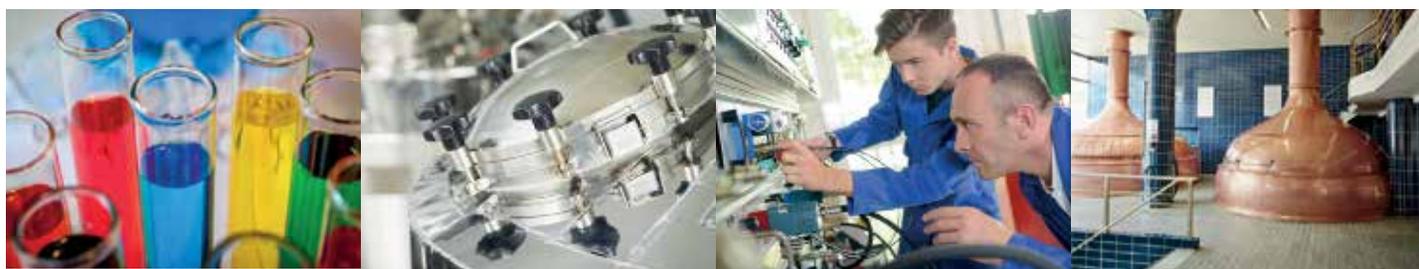
Amplia gama de modelos para distintos sistemas de ejecución y sellado. Modelos especiales de electromotores, reglamentaciones técnicas especiales. Se pueden fabricar modelos con protección antiexplosiones y diseños especiales específicos para clientes. La bomba de acero para una utilización eficiente, rentable y fiable.

### Modelo adicional:



- Fácil mantenimiento gracias a su diseño Pull-Back
- Rodetes cerrados
- Sellos mecánicos de efecto sencillo o doble
- Material: acero
- Presión de trabajo hasta 10 bar
- Temperatura de -25 °C a +110 °C
- Viscosidades hasta 115 mm<sup>2</sup>/s
- Modelos especiales: revestimiento Niro
- Conexiones según norma EN 733

## BC

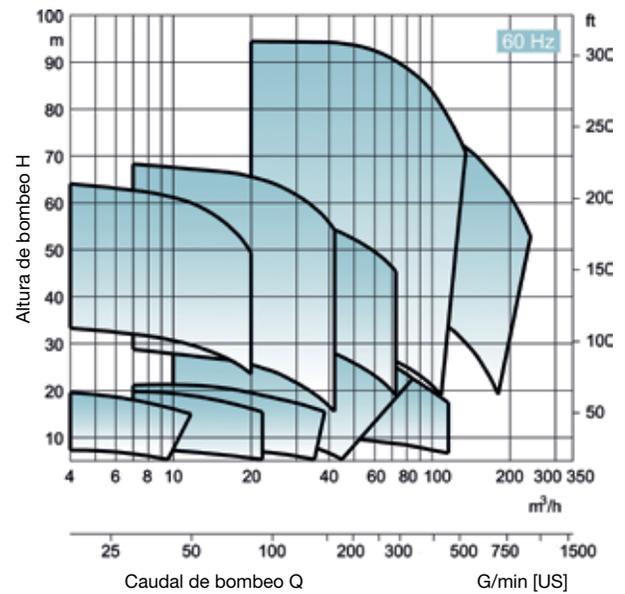
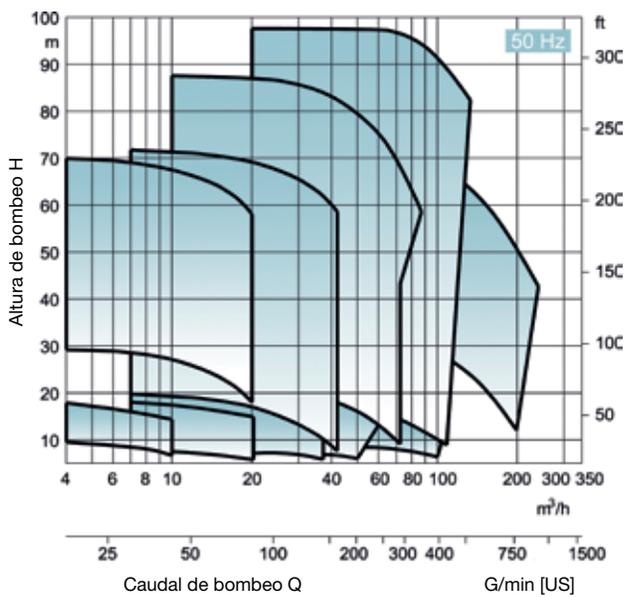




Industria alimentaria  
 Agua desmi-  
 neralizada  
 Plantas  
 depuradoras  
 Construcción  
 de plantas  
 Tratamiento del agua  
 Limpieza CIP



Diagrama característico





## Acero-vertical CV

## Ventajas

Bomba de alta presión vertical multietapa de diseño compacto vertical para aplicaciones en sistemas de aumento de la presión, la ingeniería de procesos en general, el suministro de agua, la ingeniería frigorífica y de refrigeración, la climatización, la filtración, la construcción de dispositivos, la ingeniería energética, la ingeniería de plásticos, la ingeniería naval y la ingeniería mecánica en general. La CV ofrece un amplio ámbito de aplicación para líquidos limpios o poco contaminados.

### ■ Superioridad técnica

- Rodetes semicerrados para reducir el empuje axial
- Distintas combinaciones de materiales
- Diferentes variantes de conexión (brida, pinza, etc.)

### ■ Seguridad de procesos

- Fácil sustitución gracias a la normalización
- Homologación TRW a petición

### ■ Fácil mantenimiento

- Desmontaje del sello mecánico sin necesidad de desmontar la linterna del motor
- Opcional: juntas tipo Cartridge

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 30 bar
- Temperatura de -30 °C a +140 °C A partir del tamaño 32: de -15 °C a +120 °C
- Viscosidad de hasta 115 mm<sup>2</sup>/s



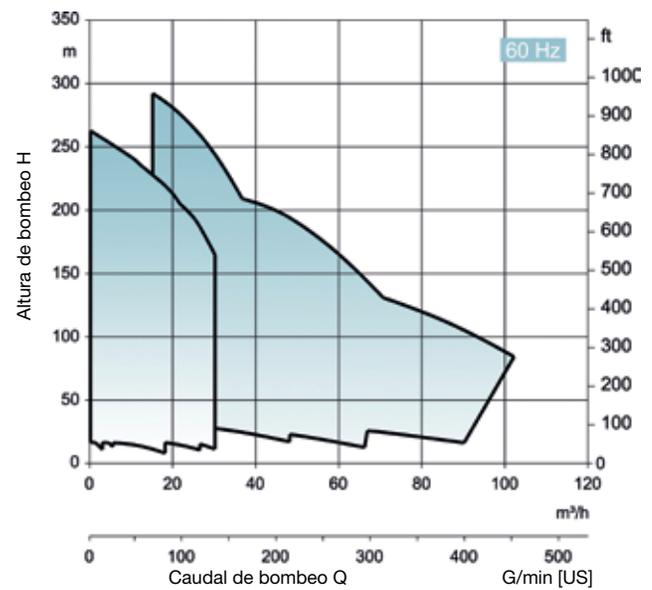
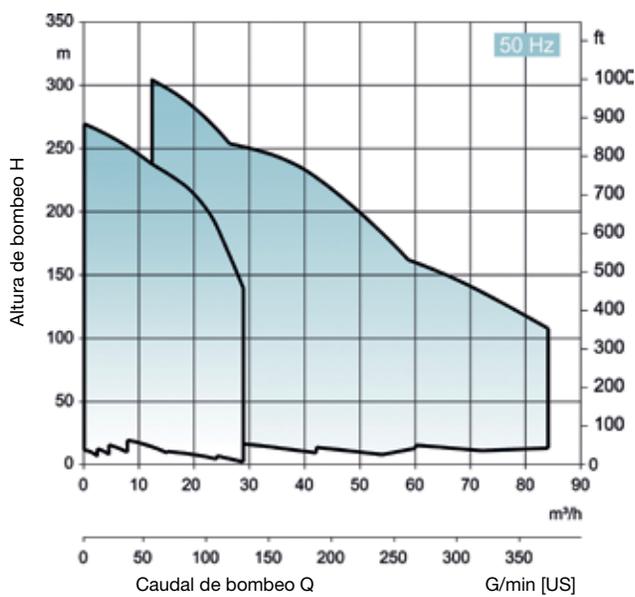


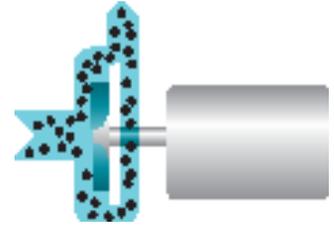
Tratamiento del agua  
 Depuración Industria de  
 Limpieza Suministro de agua  
 Ingeniería de edificios



Acero-vertical  
 CV

Diagrama característico





FUB



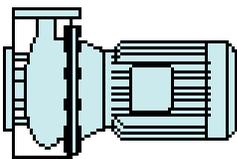
## Torbellino monobloque FUB CBF

## Ventajas

Bomba de torbellino de diseño monobloque compacto para el transporte de líquidos que contienen sustancias sólidas o de suspensiones. Los medios que suelen bombearse son aguas residuales, aceites refrigerantes y aceites de corte con virutas entremezcladas, así como lejías o lechadas de cal, pero también productos que son transportados en los líquidos.

Este tipo de bombas se utiliza sobre todo en plantas de tratamiento de aguas residuales, sistemas de depuración, procesos de reciclaje, plantas depuradoras, filtros o en la ingeniería medioambiental y la técnica de servicio. Tipo de construcción universal, resistente a la cavitación.

### Modelo adicional:



CBF

### ■ Seguridad de procesos

- Transporte de líquidos con sustancias sólidas
- Sello mecánico de efecto sencillo y doble
- Resistencia a la cavitación
- Cuidadoso transporte de productos
- Resistencia a la formación de grumos y coágulos

### ■ Superioridad técnica

- Transmisión de impulsos mediante rodete de torbellino retrasado
- Paso de esfera libre de hasta 80 mm de diámetro
- Opcional: revestimientos antidesgaste

### ■ Fácil montaje

- Posiciones de montaje a demanda
- Diseño compacto

### ■ Fácil mantenimiento

- Diseño Pull-Back
- Construcción robusta

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 16 bar
- Temperatura de -40 °C a +180 °C
- Viscosidad hasta 60 mm<sup>2</sup>/s
- Proporción de sustancias sólidas de hasta el 15 %



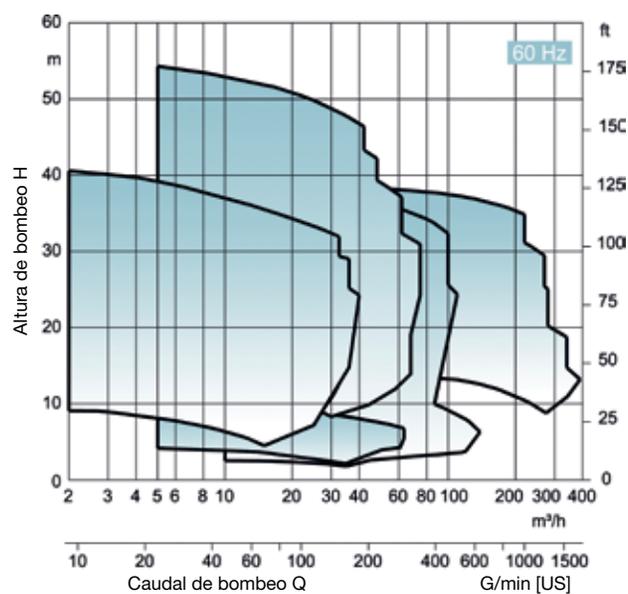
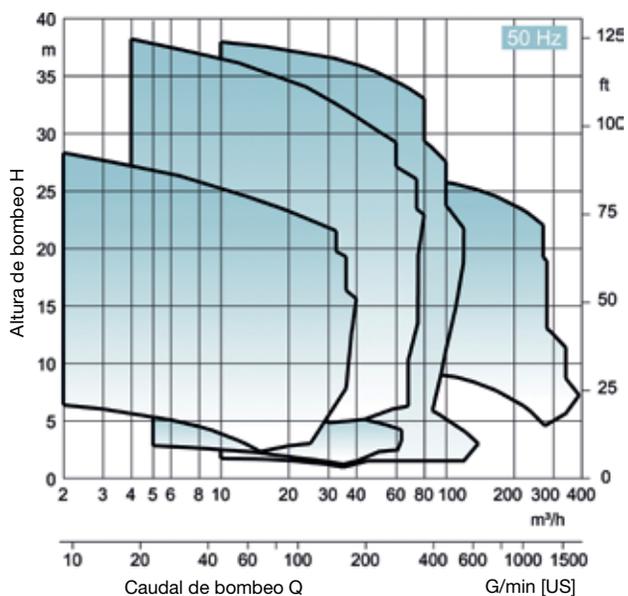


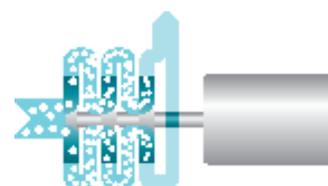
Refrigerantes  
 Aceites de corte  
**Lejías**  
**Aguas**  
 residuales  
 Transporte de líquidos con sustancias sólidas  
 Plantas de filtrado



Torbellino  
FUB CBF

Diagrama característico





LBU



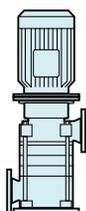
## Multietapa LBU VBU NH Z

## Ventajas

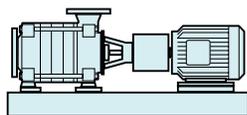
Serie de bombas de alta presión multietapa horizontales y verticales con numerosas variantes con un diseño segmentado compacto para el transporte de líquidos limpios o poco contaminados.

Los principales ámbitos de utilización son estaciones de aumento de la presión, instalaciones de riego, instalaciones de alimentación de agua y condensación, plantas depuradoras, la técnica de filtrado, el tratamiento del agua y plantas de endurecimiento, la ingeniería de refrigeración, la ingeniería naval o la ingeniería mecánica en general. Mediante precursores NPSH se obtienen valores NPSH de hasta 0,5 m.

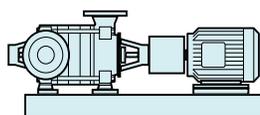
### Modelos adicionales:



VBU



NH



Z

### ■ Elevada eficiencia energética

- Velocidades de caudal bajas
- Diferencias de altura de velocidad reducidas

### ■ Superioridad técnica

- Sellos mecánicos de efecto sencillo o doble, así como acoplamiento magnético
- Rodetes cerrados o abiertos sin empuje axial
- Compensación de las fuerzas radiales mediante marcas en el cuerpo tórico

### ■ Seguridad de procesos

- Bombeo de líquidos con gas
- Posterior desarrollo de las curvas características
- Curvas características planas o inclinadas
- Excelente respuesta de regulación

### ■ Fácil montaje

- Grandes diámetros nominales de brida

### ■ Fácil mantenimiento

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 40 bar
- Temperatura de -40 °C a +220 °C
- Viscosidad hasta 115 mm<sup>2</sup>/s





Ingeniería frigorífica y de refrigeración

Técnica naval **Agua de alimentación** **Construcción de plantas**

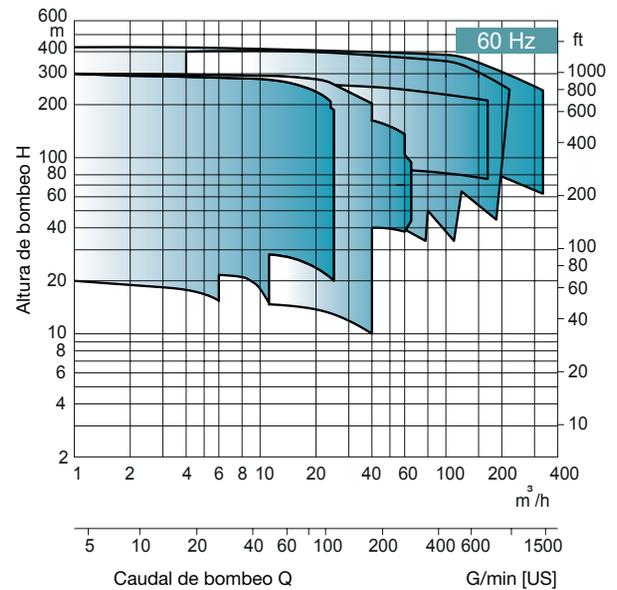
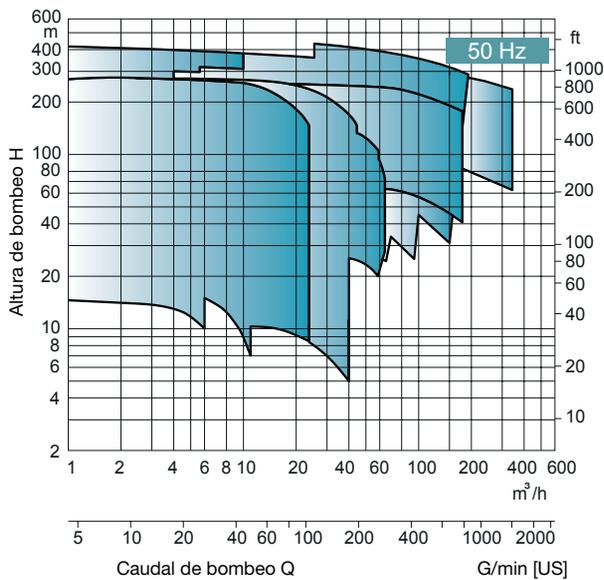
Tratamiento del agua

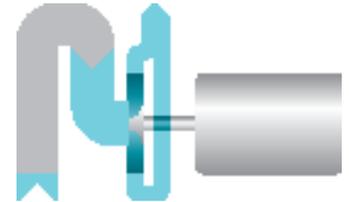
Técnica de filtrado



**Multietapa**  
**LBU VBU NH Z**

**Diagrama característico**





S

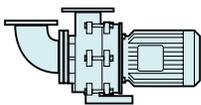


## Autoaspirante S SUB E

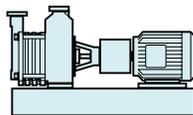
## Ventajas

Al contrario que las de aspiración normal, las bombas centrífugas autoaspirantes están preparadas para purgar el aire del conducto de aspiración y aspirar por sí solas líquidos que se encuentran a una profundidad mayor. También son capaces de bombear de forma fiable medios que contienen gases. Las bombas se caracterizan por tiempos de aspiración cortos y un rendimiento elevado para un funcionamiento fiable y sin averías. Son idóneas para bombear agua de río, agua de refrigeración, emulsiones y combustibles como queroseno, gasolina o gasóleo. Sus principales ámbitos de utilización se encuentran en el sector del suministro de agua tanto industrial como municipal, las instalaciones de riego, los sistemas de aumento de la presión, la construcción naval, las estaciones de repostaje de combustible, la ingeniería de procesos y la ingeniería mecánica y de plantas de procesamiento en general.

### Modelos adicionales:



SUB



E

### ■ Elevada eficiencia energética

- Mezclador o eyector integrado
- Velocidades de caudal bajas
- Flujo optimizado a través del rodete
- Pocas pérdidas internas por fricción

### ■ Superioridad técnica

- Rodetes abiertos sin empuje axial o cerrados sin carga
- Compensación de las fuerzas radiales mediante marcas en el cuerpo tórico

### ■ Seguridad de procesos

- Autoaspiración
- Bombeo de líquidos con gas
- Posterior desarrollo de las curvas características
- Curvas características planas o inclinadas

### ■ Fácil montaje

- Soluciones personalizadas
- Versión horizontal
- Diseño monobloque o con placa de montaje

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 16 bar
- Temperatura de -40 °C a +90 °C
- Viscosidad de hasta 115 mm<sup>2</sup>/s



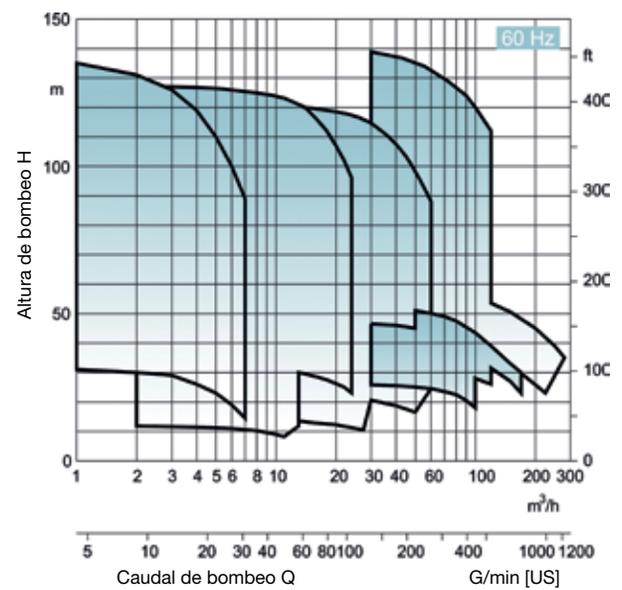
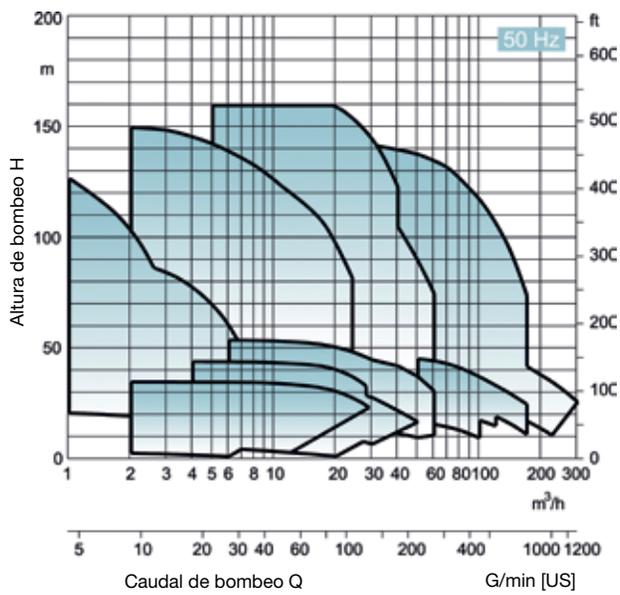


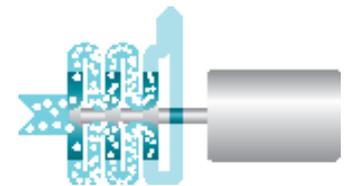
Ingeniería de procesos  
 Ingeniería medioambiental  
 Ingeniería frigorífica  
 Construcción naval  
 Abastecimiento  
 Suministro de agua



Autoaspirante  
 S SUB E

Diagrama característico





PBU

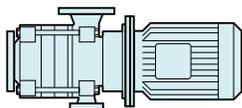


## Multifase PBU LBU

## Ventajas

Bombas centrífugas horizontales para el transporte de mezclas de líquidos y gases y para el enriquecimiento de líquidos con gases. Gracias a un flujo optimizado a través del rodete se consiguen dispersiones muy finas. De este modo, las bombas multifase son aptas también como mezcladores dinámicos. Los principales ámbitos de aplicación son plantas de biocombustibles, sistemas de flotación por aire disuelto, de neutralización o de tratamiento de agua potable, biorreactores, la separación del crudo y el agua en plataformas petrolíferas y campos petroleros y la ingeniería de procesos en general.

### Modelo adicional:



LBU

### ■ Elevada eficiencia energética

- Enriquecimiento y mezclado óptimos de líquidos con gases
- Alto grado de dispersión
- Velocidades de caudal bajas
- Flujo optimizado a través del rodete
- Pocas pérdidas internas por fricción

### ■ Superioridad técnica

- Rodetes abiertos sin empuje axial
- Compensación de las fuerzas radiales mediante marcas en el cuerpo tórico
- Alimentación directa de gas según VDMA24430

### ■ Seguridad de procesos

- Capacidad de transporte de líquidos con gases de hasta el 30 %
- Formación estable de microburbujas

### ■ Fácil montaje

- Sistema modular para soluciones personalizadas
- Diseño monobloque

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 40 bar
- Temperatura de -40 °C a +140 °C
- Viscosidad hasta 115 mm<sup>2</sup>/s

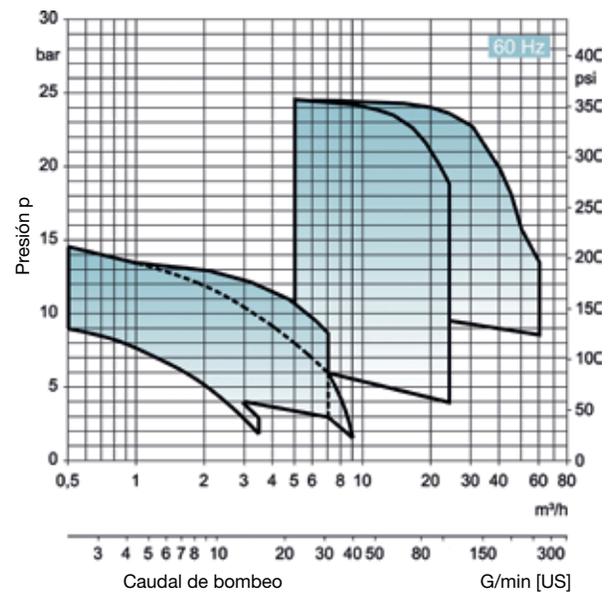
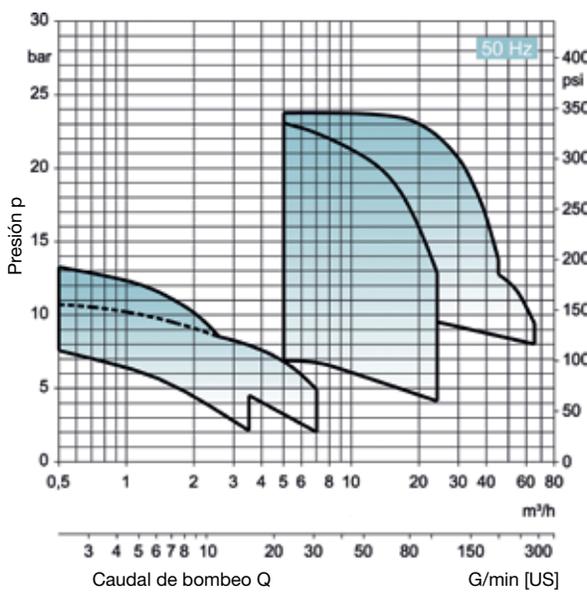


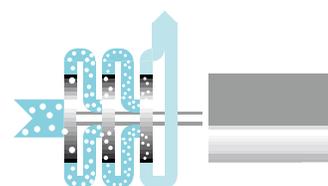


Tratamiento de aguas residuales

Dispersión DAF  
**Flotación**  
 Microburbujas  
 Depuradoras biológicas  
 Ozonización


**Multifase PBU LBU**
Diagrama característico





## Gas licuado NHE LBE

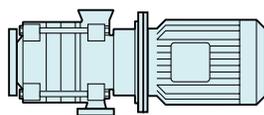
## Ventajas

Las bombas de gas licuado se utilizan para descargar, llenar, trasladar y embotellar. Las exigencias son muchas: elevadas diferencias de presión, bombeo de mezclas, valores NPSH bajos, bombeo con bajo nivel de impulsos, baja emisión de ruidos y conformidad con la directiva ATEX.

El usuario espera un bombeo seguro incluso de las mezclas de líquido y gas, el control de la emisión de sustancias volátiles y de las oscilaciones de la presión de vapor y un alto rendimiento de las bombas.

El alto rendimiento de las bombas hace que el consumo energético disminuya, que el tamaño de los equipos motrices pueda ser menor y que las bombas sean relativamente compactas.

### Modelo adicional:



LBE

### ■ Elevada eficiencia energética

- Excelente rendimiento
- Flujo optimizado a través del rodete

### ■ Superioridad técnica

- Rodetes abiertos sin empuje axial o cerrados sin carga
- Compensación de las fuerzas radiales mediante marcas en el cuerpo tórico
- Sellos mecánicos de efecto sencillo y doble y acoplamiento magnético
- Precusores NPSH
- Conformidad ATEX

### ■ Seguridad de procesos

- Bombeo de líquidos con gas
- Posterior desarrollo de las curvas características
- Elevadas fases de presión
- Valores NPSH bajos

### ■ Fácil montaje

- Sistema modular para soluciones personalizadas
- Diseño compacto monobloque o con placa de montaje

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 40 bar
- Temperatura de -40 °C a +110 °C
- Viscosidad hasta 115 mm<sup>2</sup>/s



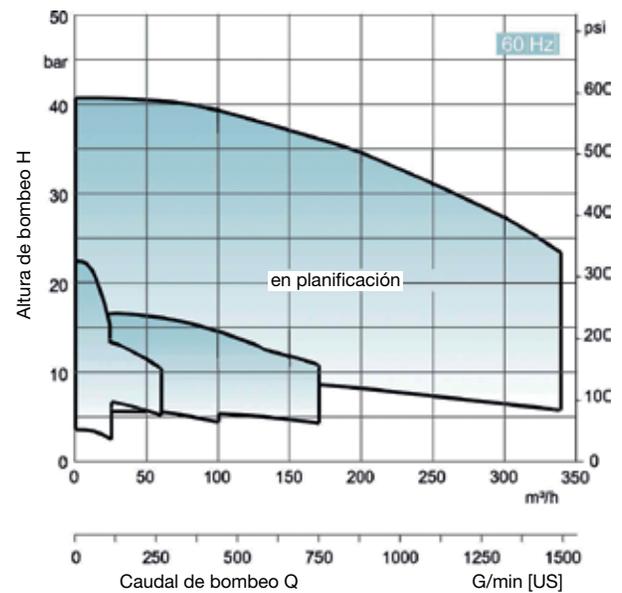
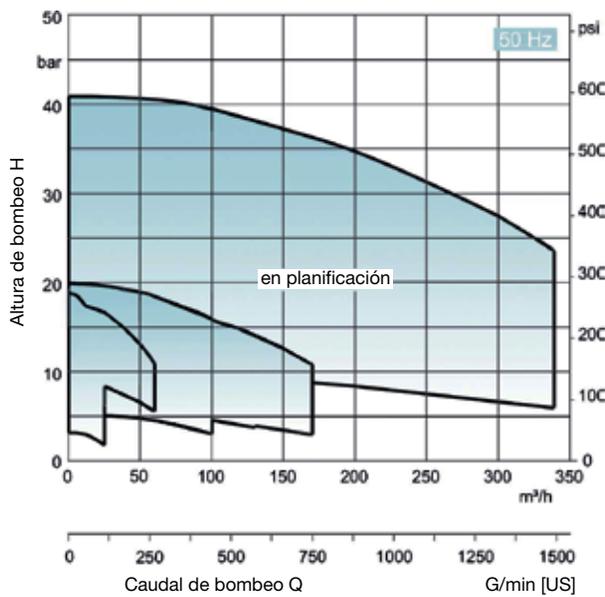


Camiones cisterna Gas de petróleo licuado  
**Soluciones especiales**  
 Instalaciones de líquido refrigerante  
 Instalaciones de gas licuado Plantas de llenado



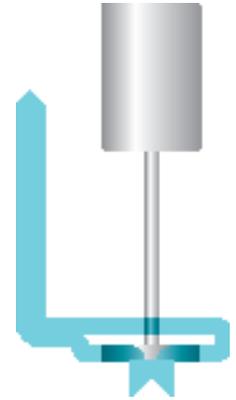
Gas licuado  
 NHE LBE

Diagrama característico





CTOL



## Sumergible CTOL

## Ventajas

Las bombas sumergibles son universales. Se utilizan allí donde no está permitido instalar bombas de funcionamiento en seco por razones de espacio, porque las condiciones de alimentación son desfavorables y/o porque las sustancias de bombeo son problemáticas. Las bombas sumergibles presentan una estructura modular que acepta las formas de rodete más dispares y alcanzan distintos rangos de presión. Son aplicaciones típicas para este tipo de bombas las plantas de pretratamiento para la ingeniería de superficies, donde se ponen en circulación líquidos agresivos a altas temperaturas.

### ■ Gran seguridad de procesos

- Sin sellado del eje
- Sin fugas hacia fuera
- Opcionalmente con rodete de torbellino

### ■ Fácil montaje

- Diseño que ocupa menos espacio
- Sistema modular para soluciones personalizadas

### ■ Ámbito de utilización

- Presión de trabajo hasta 16 bar
- Temperatura de -25 °C a + 90 °C
- Viscosidad hasta 115 mm<sup>2</sup>/s
- Modelos especiales para otras condiciones



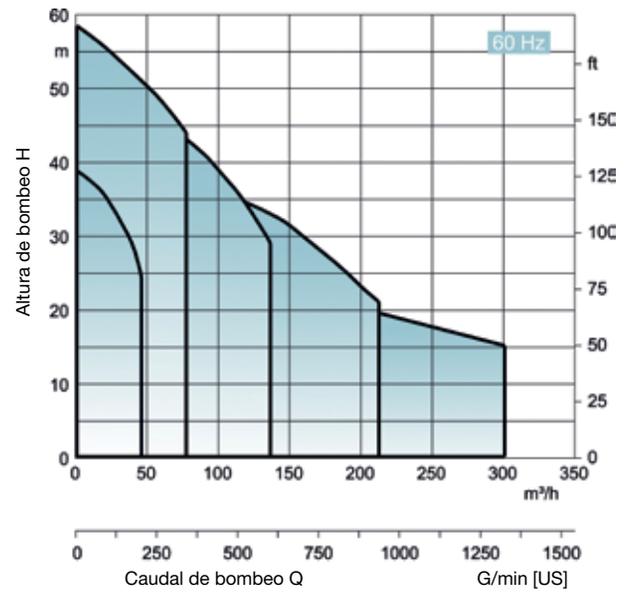
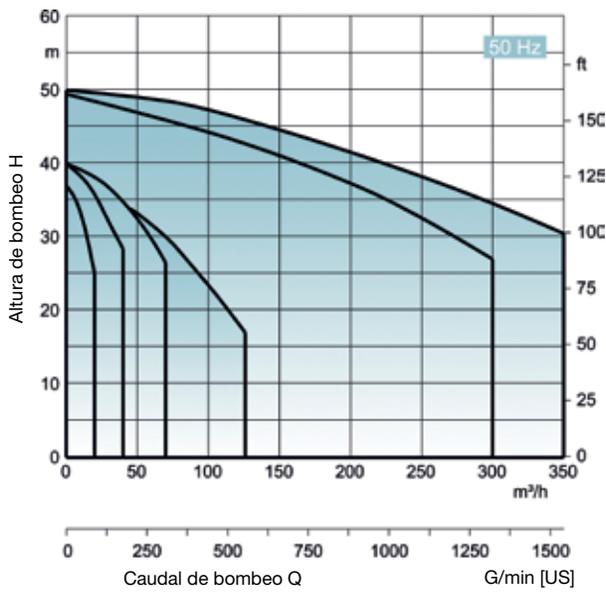


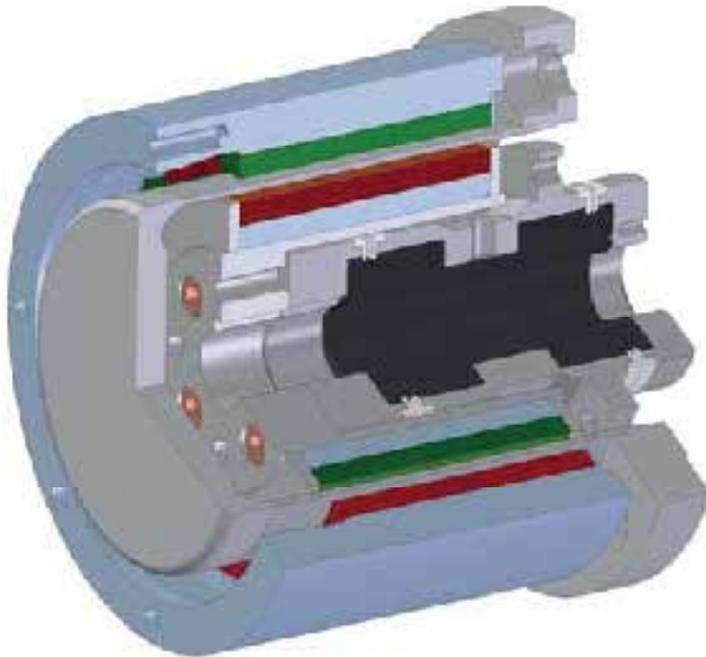
Ingeniería de superficies  
 Industria de plantas depuradoras  
**Bomba de proceso**  
**Soluciones especiales**  
 Construcción de plantas  
 Filtración



Sumergible  
 CTOL

Diagrama característico





## Sistema de sellado del eje

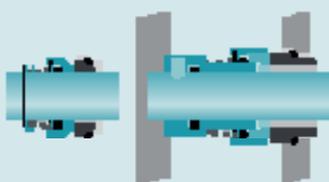
## Ventajas

Aproximadamente el 95 % de las averías que se producen en las bombas se deben a un sellado incorrecto o defectuoso del eje. Para evitar averías prematuras e incrementar la vida útil de la bomba es preciso elegir cuidadosamente el tipo de sello teniendo en cuenta las circunstancias particulares de uso. Actualmente se utilizan por defecto sellos mecánicos.

Para modelos de construcción sin fugas, si se solicita se pueden incorporar acoplamientos magnéticos con bajas pérdidas por corrientes de Foucault. Opcionalmente se incorporan sensores adecuados para la detección temprana de averías.

- No necesita mantenimiento
- Pérdidas reducidas de potencia
- Utilización exclusivamente de productos de marca

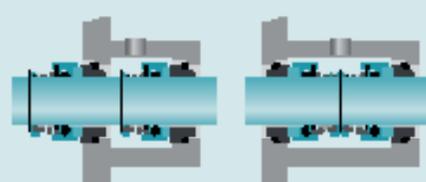
Sellos mecánicos de efecto sencillo



con carga  
máx 25bar, 120°C

sin carga  
máx 40 bar, 160°C

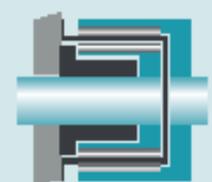
Sellos mecánicos de doble efecto



Disposición back-to-back  
máx. 16 bar, 120°C

Disposición back-to-back  
máx. 16 bar, 120°C

Acoplamiento magnético



máx. 40 bar, 220°C



## Materiales - Modelos

### Piezas de la carcasa

0.6025	EN-GJL-250	Hierro fundido gris
0.7040	EN-GJS-400-15	Grafito esferoidal
2.1050.01	G-CUSn 10	Bronce
1.4301	X 5 CrNi18 10	Acero
1.4581	G X 5 CrNiMoNb 19 11 2	Acero
1.4517.01	G X 3 CrNiMoN 25 6 3	Súper-dúplex

### Rodetes

0.6025	EN-GJL-250	Hierro fundido gris
0.7050	EN-GJS-500-7	Grafito esferoidal
2.1052.01	G-CUSn 12	Bronce
1.4301	X 5 CrNi18 10	Acero
1.4517.01	G X 3 CrNiMoCuN 25 6 3 3	Súper-dúplex

### Ejes

1.4057	X 22 CrNi 16 2	Acero
1.4301	X 5 CrNi 18 10	Acero
1.4460	X 4 CrNiMoN 27 5 2	Acero
1.4462	X 2 CrNiMoN 22 5 3	Acero
1.4501	X 2 CrNiMoCuWN 25 7 4	Súper-dúplex

Otros materiales y recubrimientos a petición

## Certificados

### ■ Certificados de ensayo según

- EN 10204 - 2.2
- EN 10204 - 3.1

### ■ Informes de ensayo según

- EN 9906 II

### ■ Reglamentaciones técnicas según sociedades de clasificación

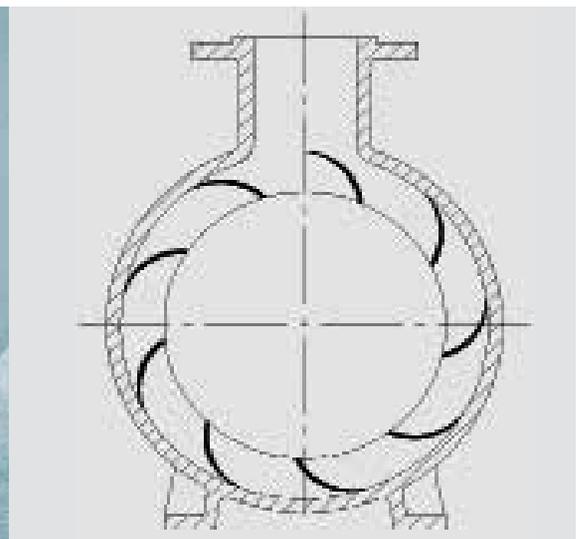
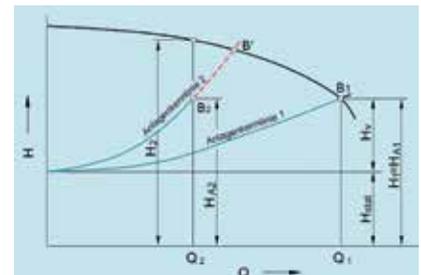
### ■ Ensayos especiales a petición del cliente

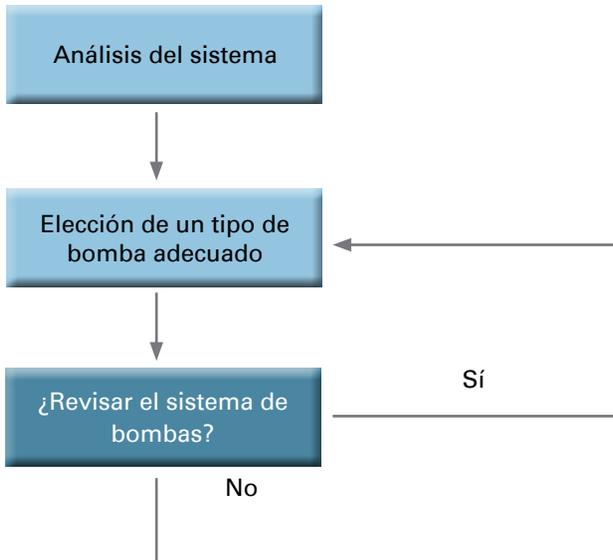




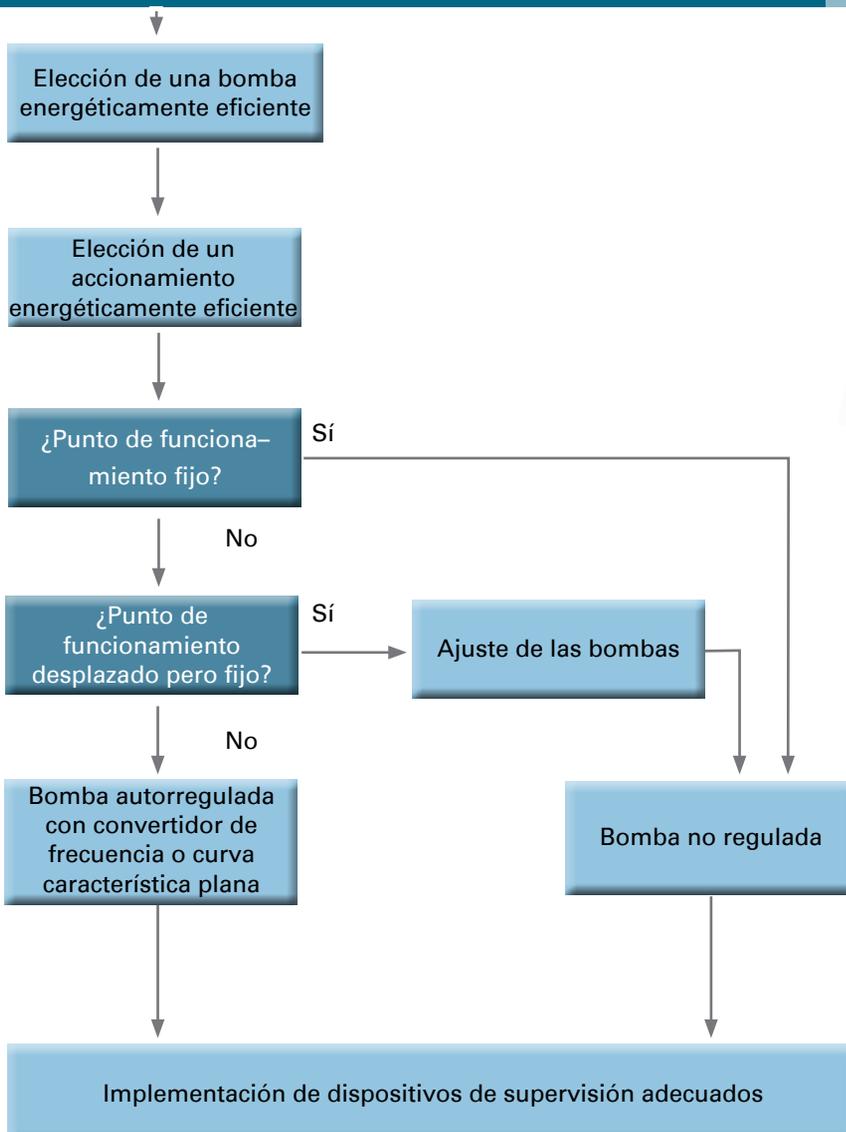
## Eficiencia energética

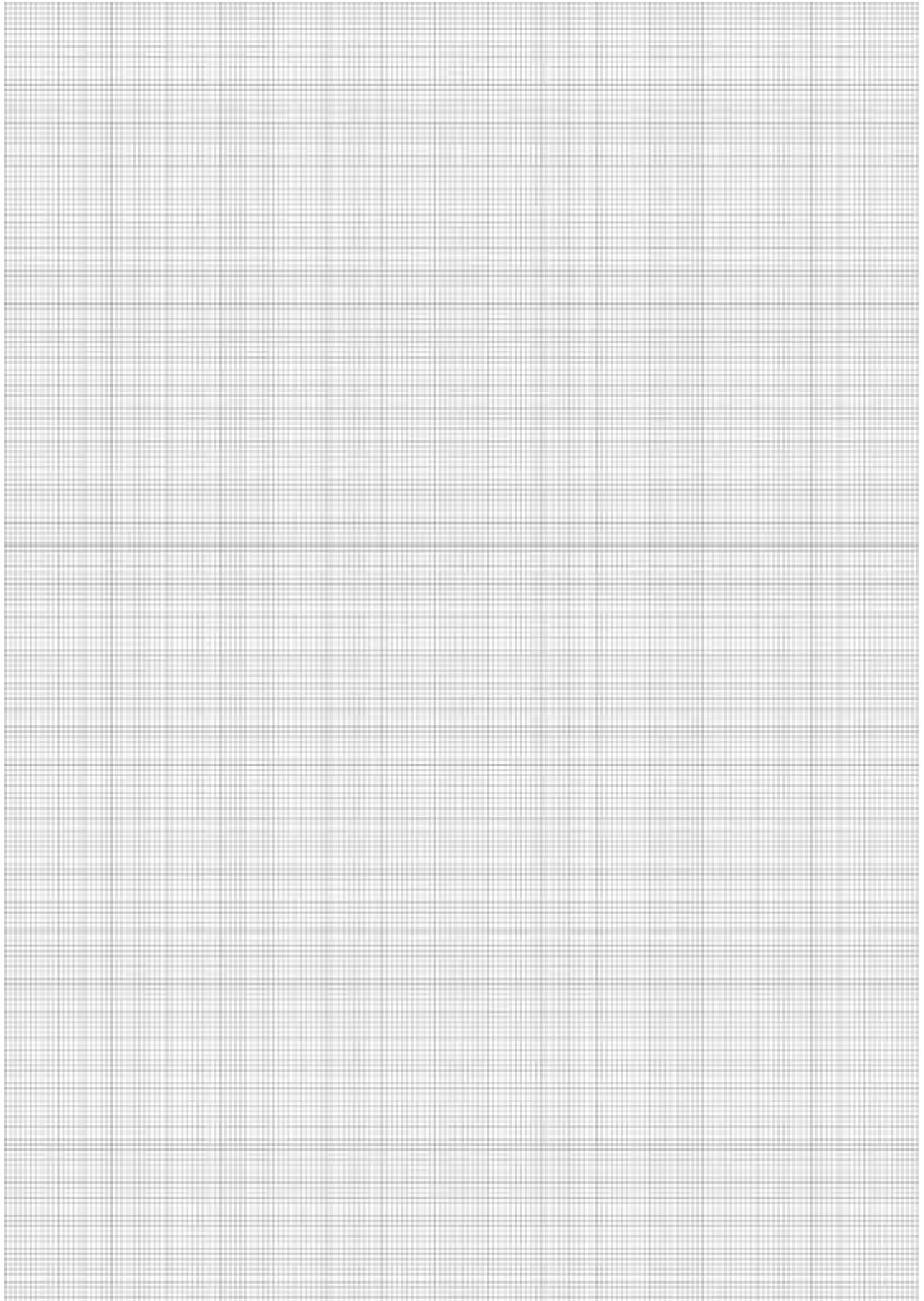
Para obtener una gran eficiencia energética es imprescindible analizar el sistema de bombas y por tanto todo lo que rodea a las bombas. Por lo general, lo más importante a la hora de optimizar es que las bombas sean energéticamente eficientes, al igual que los conceptos de accionamiento y regulación. En este sentido cabe esperar obtener un ahorro considerable simplemente revisando el entorno de las bombas. Sin embargo, en la optimización no debe pasarse tampoco por alto la seguridad en los procesos.

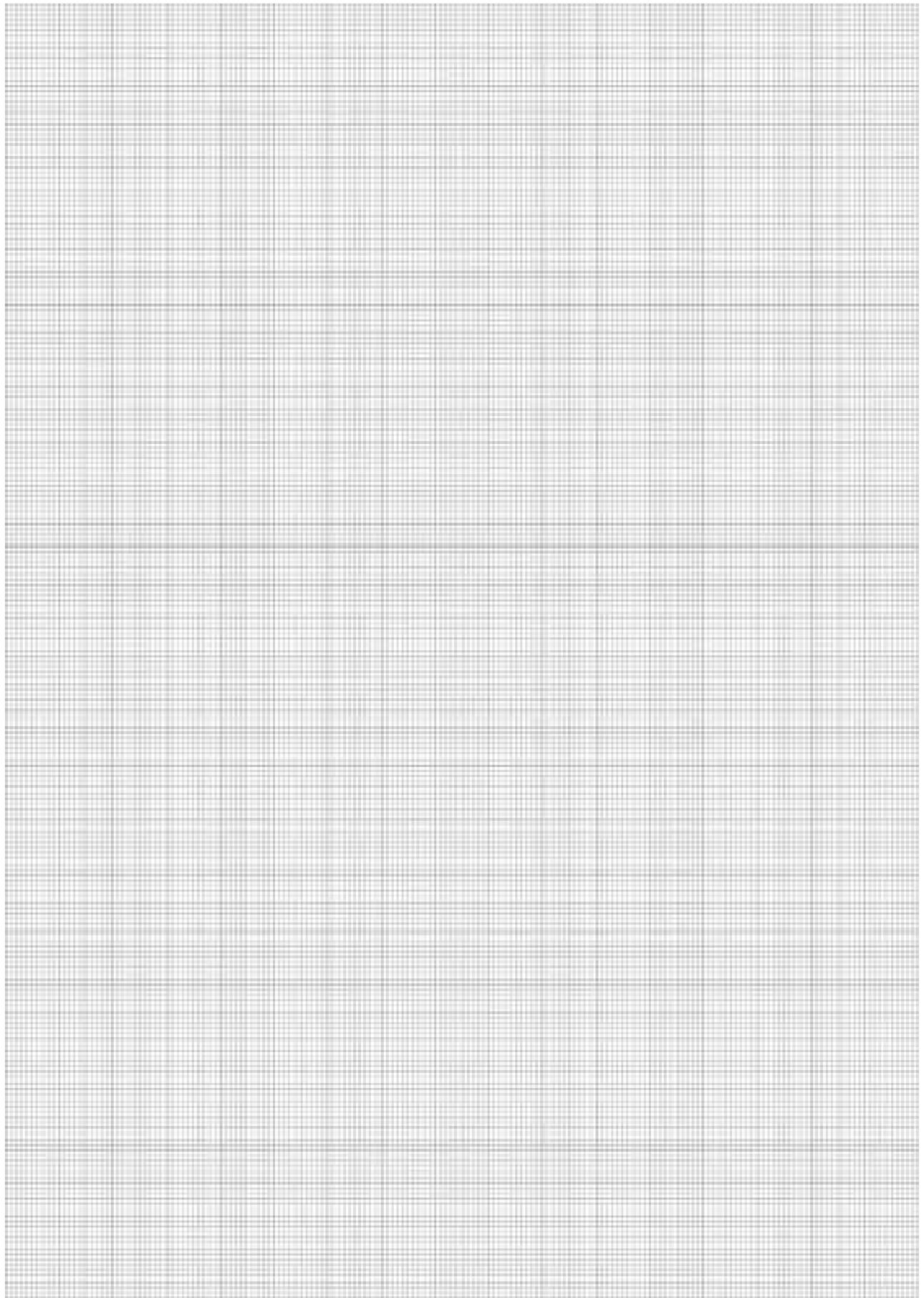


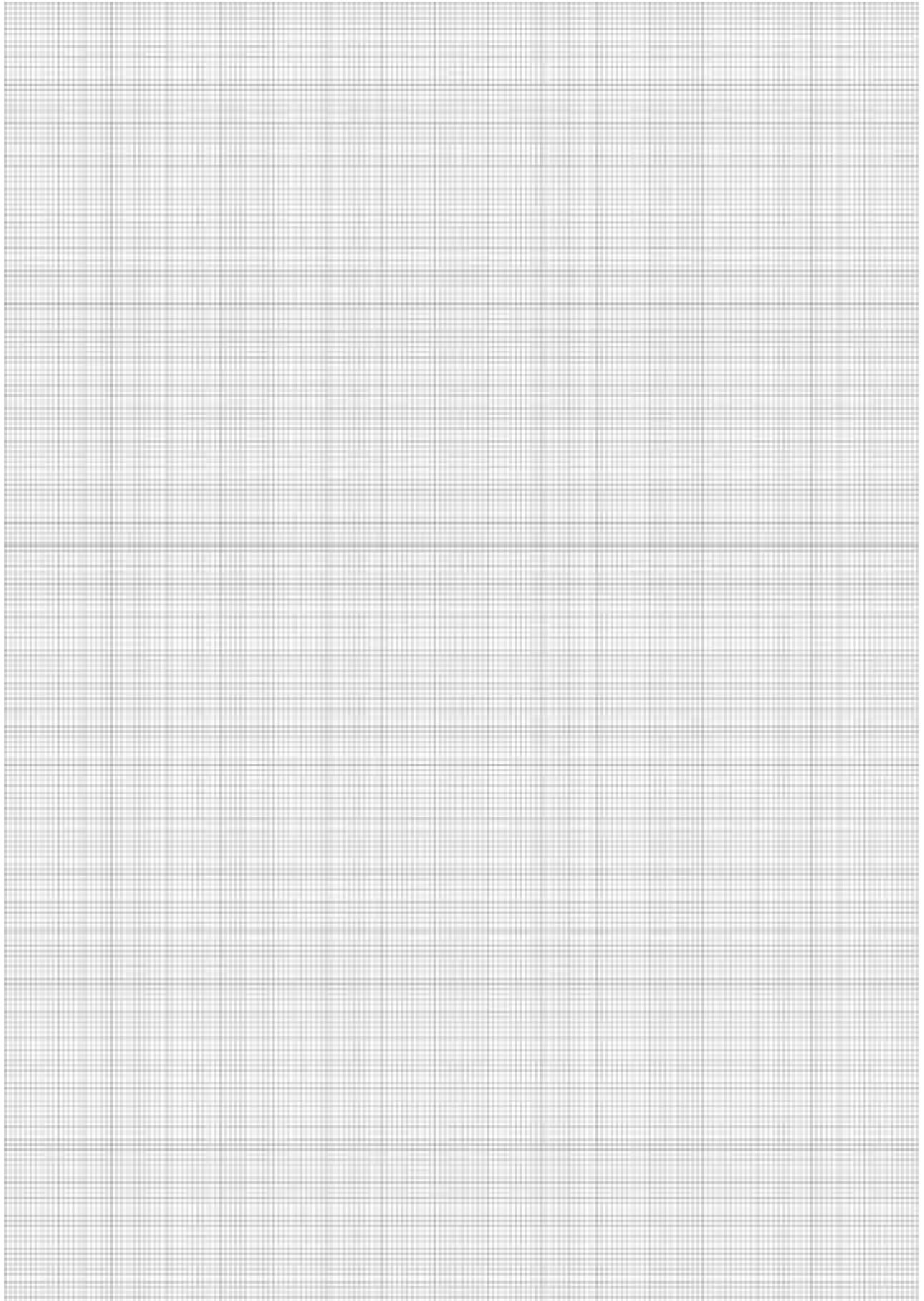


## ⏪ Auditoría de bombas











## Cada bomba es tan única como su ámbito de utilización

Siguiendo estrictos criterios de calidad y apostando por la técnica más reciente, EDUR fabrica desde 1927 en la ciudad alemana de Kiel bombas centrífugas que marcan el ritmo del sector. No se trata de una fabricación en masa, sino de soluciones individualizadas para sus clientes que se caracterizan por su durabilidad, su eficiencia energética y su siempre excelente nivel técnico. Cada modelo se diseña y fabrica para ajustarse a las necesidades concretas del cliente.



Su éxito en el mercado mundial es el resultado de un excelente trabajo de ingeniería, de innovadores métodos de fabricación y de una filosofía empresarial que se ha desarrollado pensando en el futuro. EDUR apuesta por la sostenibilidad, tanto en lo relativo a sus productos como en lo que a los procesos de producción se refiere.

Además de las medidas de aseguramiento de la calidad que se adoptan durante el proceso de fabricación, antes de su entrega cada bomba EDUR es sometida a una comprobación final controlada por ordenador en la que se verifica y documenta la estanqueidad, el cumplimiento de las curvas características y el consumo de potencia. Made in Germany y con exhaustivos controles según la norma EN 9906.

Así es **EDUR**

### Asociaciones



Fábrica de bombas EDUR  
Eduard Redlien GmbH & Co. KG  
Edisonstraße 33  
24145 Kiel – Alemania  
Tel. + 49 - 431 - 68 98 68  
Fax + 49 - 431 - 68 98 800  
edur.com • info@edur.de