

GRUNDFOS AMPLA GAMA

SOLUÇÕES EM BOMBEAMENTO HIDRÁULICO

60 Hz
Brasil

Edição
nº03



be
think
innovate

GRUNDFOS 

CASOS DE SUCESSO

GRUNDFOS PELO PAÍS

MUSEU DO AMANHÃ



Localização: Rio de Janeiro/RJ

Aplicação:

- Pressurização
- Captação de água do mar para refrigeração do sistema de ar condicionado
- Transferência de água do mar
- Tratamento de água de reuso
- Combate a incêndio
- Esgoto e Drenagem
- Sistemas de ar condicionado



ARENA AMAZÔNIA



Localização: Manaus/AM

Aplicação:

- Pressurização
- Esgoto
- Drenagem
- Combate a incêndio
- Irrigação
- Aquecimento de água



SEDE PETROBRAS



Localização: Vitória/ES

Aplicação:

- Pressurização
- Combate a incêndio
- Sistemas de ar condicionado



SHOPPING PÁTIO BATEL



Localização: Curitiba/PR

Aplicação

- Pressurização



ILHA PURA



Localização: Rio de Janeiro/RJ

Aplicação

- Pressurização
- Drenagem
- Esgoto
- Água de Reuso
- Combate a incêndio
- Irrigação



HOSPITAL ALBERT EINSTEIN



Localização: São Paulo/SP

Aplicação

- Pressurização
- Abastecimento de água



ILHA DE FERNANDO DE NORONHA



Localização: Fernando de Noronha/PE

Aplicação:

- Osmose reversa
- Dessalinização
- Pressurização



SISTEMAS **DE PRESSURIZAÇÃO**



SISTEMAS DE **RECALQUE**



ESGOTO E **DRENAGEM**



SISTEMAS DE **REFRIGERAÇÃO**



REAPROVEITAMENTO DE **ÁGUA DA CHUVA**



TRATAMENTO **DE ÁGUA**



COMBATE A **INCÊNDIO**



SISTEMA DE **AQUECIMENTO**

O GRUPO GRUNDFOS

PRODUÇÃO E BOMBAS

Crescemos de uma pequena cidade na Dinamarca para uma líder mundial na fabricação de sistemas de bombeamento com mais de 16 milhões de unidades fabricadas ao ano e com mais de 17 mil colaboradores apaixonados pelo que fazem. Somos líderes em um setor dinâmico em termos de tecnologia, produtos, soluções

e serviços. Com a nossa ampla gama de soluções de bombeamento de alta qualidade, incluindo ar-condicionado, abastecimento de água, combate a incêndio, águas residuais, dosagem, entre outros, a Grundfos fornece sistemas de bombeamento para toda e qualquer necessidade.



A Grundfos é líder global em soluções avançadas em bombeamento e precursora em tecnologia de água, representada no mercado de bombas hidráulicas há mais de 60 anos. Contribuímos para a sustentabilidade global através de tecnologias pioneiras que melhoram a qualidade de vida das pessoas e protegem o planeta.

- "Líder global" significa que a Grundfos é reconhecida como a principal protagonista na indústria de bombeamento por clientes e concorrentes a nível mundial. Criamos, produzimos, vendemos e prestamos assistência a soluções de bombeamento de elevada qualidade que definem o padrão na indústria.
- "Soluções avançadas em bombeamento" significa que oferecemos soluções completas adaptadas às necessidades dos clientes, independentemente da complexidade, aplicação ou dimensão da solução necessária.
- "Precursora em tecnologia de água" significa que nos empenhamos em estar entre os primeiros na nossa indústria, na procura de formas de aplicação de novas tecnologias para a circulação e tratamento de água e águas residuais.
- "Contribuir para a sustentabilidade global" significa que gerimos a nossa empresa de uma forma ambientalmente sustentável, criando soluções sustentáveis do princípio ao fim. Estamos empenhados em contribuir significativamente para a redução do impacto no clima, através da diminuição de emissões de CO₂ próprias e dos nossos clientes. Criaremos soluções e tecnologias limpas para reduzir a utilização de água, melhorar a eficiência, permitir que os utilizadores finais diminuam o consumo de água e energia e introduzir novas formas de reutilização dos recursos.

- "Tecnologias pioneiras" significa que desenvolveremos soluções que o mundo nunca viu. Iremos expandir o nosso negócio para novas áreas e categorias, utilizando as nossas tecnologias de forma nova e criativa, tendo como ponto de partida as necessidades dos clientes.

- "Melhorar a qualidade de vida das pessoas e proteger o planeta" significa que nos preocupamos com as pessoas em um mundo em crescimento e que as nossas soluções procuram sempre um equilíbrio entre preocupações humanas, sociais e ambientais. Queremos que mais pessoas tenham um maior conforto com menor custo para o ambiente e para os recursos naturais do planeta. Estamos permanentemente empenhados em encontrar soluções para os mais desfavorecidos no mundo e para pessoas com necessidades especiais.

CONTINUE
AQUI





SEDE GRUNDFOS BRASIL
São Bernardo do Campo – SP

GRUNDFOS BRASIL



Com sua forte presença local, a Grundfos Brasil é capaz de produzir, montar, instalar e reparar uma gama completa de bombas e soluções em bombeamento para qualquer aplicação.

E, independente da região do Brasil, a Grundfos pode oferecer a seus clientes conhecimento, distribuidores locais e mais de 100 parceiros na área de assistência técnica.

DEDICAÇÃO À QUALIDADE

Nossa garantia de qualidade rigorosa e nossa atenção aos detalhes asseguram as nossas bombas atinjam os mais altos padrões de confiabilidade no mercado atual. Nossos colaboradores possuem um conhecimento profundo de nossas bombas e sistemas e oferecerão sua experiência aos clientes para ajudá-los durante todo o projeto.



A NOSSA POSIÇÃO NA COPA DO MUNDO 2014

A Grundfos possui um histórico impressionante quando se trata de fornecer soluções de bombeamento inovadoras para edifícios icônicos e estádios esportivos ao redor do mundo.

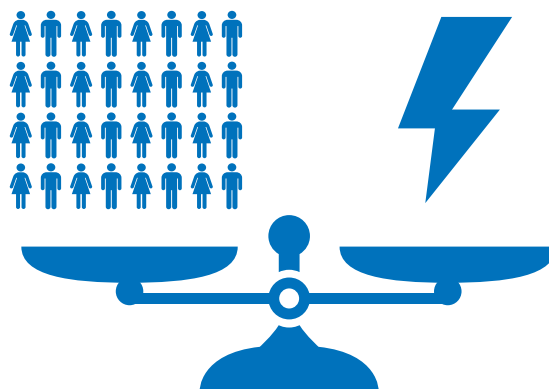
Todos os 12 estádios do Mundial da FIFA 2014 possuem as soluções de bombeamento inovadoras da Grundfos instaladas.

O sucesso da Grundfos em relação aos campeonatos no Brasil não termina com a competição. Os diversos projetos diferentes ajudaram a estabelecer a empresa como o principal fornecedor e parceiro preferencial dos empreiteiros, engenheiros e projetistas. O trabalho levou a Grundfos para todo o Brasil e proporcionou novas parcerias valiosas nas empresas contratantes.

Sustentabilidade

ECONOMIZE A
ELETRICIDADE
EQUIVALENTE
AO CONSUMO

DE **UM BILHÃO** DE PESSOAS
COM **UMA SOLUÇÃO.**



Garantir que todas as bombas operem de forma ideal oferece ao mundo uma chance de economizar o equivalente à eletricidade consumida nas residências de um bilhão de pessoas. Podemos fazer isso AGORA.

É impressionante mas é verdade: a maioria das bombas atualmente é ineficiente e consome muito mais eletricidade do que o necessário. E, como as bombas são uma importante fonte de consumo de energia em todo o mundo, sua eficiência é crítica para reduzir os efeitos das mudanças climáticas e economizar uma quantia significativa para as empresas. Um fato pouco conhecido é que, se todas as bombas no mundo fossem otimizadas, haveria uma redução de 4% no consumo global de eletricidade. Isso equivale ao consumo anual de energia nas residências de um bilhão de pessoas e chama a atenção para o fato de que a otimização da eficiência das bombas é uma solução que pode ajudar a combater os efeitos da mudança climática de forma substancial e imediata.

Como um fabricante de bombas responsável, a Grundfos acredita que é sua obrigação alertar sobre o papel considerável que as bombas podem ter na redução das emissões globais de CO₂, reduzindo seu consumo de energia. A oportunidade de fazer a diferença agora é muito real. A tecnologia existe, mas a compreensão do potencial de impacto de bombas de maior eficiência é baixo, simplesmente porque as bombas são continuamente ignoradas nas discussões sobre clima e energia, apesar de sua revalência. Essas duas perspectivas são a essência do nosso lema "Enfrente o Desafio da Energia AGORA". Com mais de 70 anos de experiência, a Grundfos sabe que a inovação, o desenvolvimento sustentável e os bons negócios andam sempre juntos. E é um fato comprovado que o investimento em soluções de bombas com eficiência energética se paga em um ou dois anos. Nossa intenção é compartilhar com você as possibilidades ambientais e econômicas que as soluções de bombas com eficiência energética apresentam.

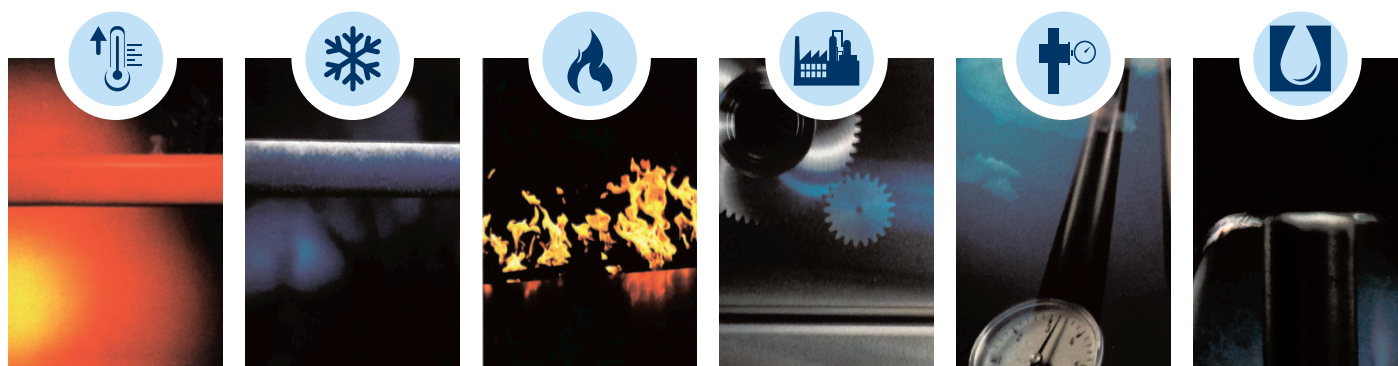
CONTINUE AQUI



BOMBAS GRUNDFOS

QUALIDADE E EFICIÊNCIA PARA TODAS AS FINALIDADES

Independente de qual seja a finalidade, uma bomba de qualidade, eficiente, confiável e com baixo consumo de energia elétrica sempre será a solução proposta pela Grundfos.



SISTEMAS DE AQUECIMENTO E DE ÁGUA QUENTE

Bombas circuladoras para sistemas de água quente e de aquecimento central, circulação em sistemas de aquecimento doméstico, alimentação de caldeiras e retorno de condensado.

SISTEMAS DE REFRIGERAÇÃO E AR-CONDICIONADO

Bombas para circulação de água fria e outros líquidos em sistemas de refrigeração e de ar-condicionado.

COMBATE A INCÊNDIO

Bombas e sistemas de bombeamento para combate a incêndio.

APLICAÇÕES INDUSTRIAIS

Uma variedade de bombas multiestágio para transferência de água, líquidos lubrificantes para máquinas-ferramentas e outros líquidos abrasivos e agressivos nas mais diversas indústrias de processo.

PRESSURIZAÇÃO E TRANSFERÊNCIA DE LÍQUIDOS

Bombas centrífugas verticais e horizontais e sistemas de pressurização para transferência de líquidos, pressurização de água quente e fria, irrigação.

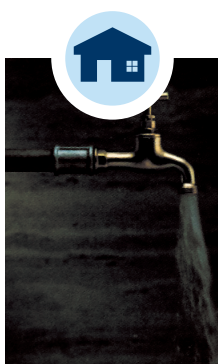
ABASTECIMENTO COM ÁGUAS SUBTERRÂNEAS

Bombas submersas para abastecimento com água subterrânea, irrigação e rebaixamento de lençol freático.



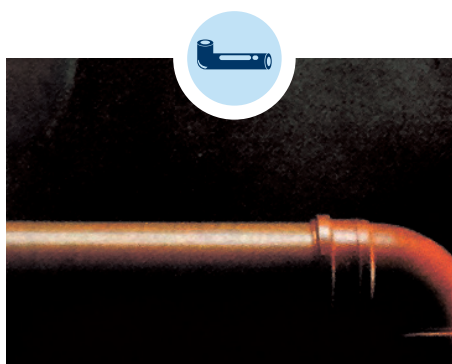
SISTEMAS MOVIDOS A ENERGIA RENOVÁVEL

Sistemas de abastecimento de água acionados por energia renovável.



FORNECIMENTO DE ÁGUA DOMÉSTICA

Bombas submersas, horizontais e verticais, sistemas compactos de pressurização para fornecimento de água em residências, jardins e outras aplicações domésticas.



ESGOTOS E ÁGUAS RESIDUAIS

Bombas de drenagem, esgoto e efluentes para uma série de aplicações em edifícios e indústrias. Agitadores, misturadores, aeradores e todos os materiais necessários para o tratamento de esgoto, assim como para transferência de esgoto bruto em sistemas de esgotos municipais e estações de tratamento.



APLICAÇÕES AMBIENTAIS

Bombas submersas feitas sob medida para bombeamento reparador de água subterrânea contaminada e para coleta de amostras para análise da qualidade da água.



DOSAGEM E DESINFECÇÃO

Bombas dosadoras para sistemas de tratamento de esgoto, piscinas e para a indústria. Sistemas de desinfecção, unidades de controle e preparadores de polímero.

ÍNDICE



SISTEMAS DE AQUECIMENTO

Alpha2.....	11
UPS, UP Série 100.....	11
UPS Série 200.....	11
GRUNDFOS MAGNA, Série 2000.....	12
Magna 3.....	12
TP.....	12
TPE Série 2000.....	13
TPE Série 1000.....	13
NBG.....	13
NBGE.....	14
NKG.....	14
NKGE.....	15
UPA.....	22
CIU.....	32
CIM.....	32



SISTEMAS DE REFRIGERAÇÃO E AR-CONDICIONADO

Alpha2.....	11
UPS, UP Série 100.....	11
UPS Série 200.....	11
GRUNDFOS MAGNA, Série 2000.....	12
Magna 3.....	12
TP.....	12
TPE Série 2000.....	13
TPE Série 1000.....	13
NBG.....	13
NBGE.....	14
NKG.....	14
NKGE.....	15
HS.....	15
CM.....	18
CME.....	18
CR, CRI, CRN.....	19
CRE, CRIE, CRNE.....	19
UPA.....	22
CIU.....	32
CIM.....	32



COMBATE A INCÊNDIO

NBG.....	13
NKG.....	14
HS.....	15
CM.....	18
CR, CRI, CRN.....	19
CIU.....	32
CIM.....	32
Combate a incêndio.....	35



APLICAÇÕES INDUSTRIAIS

TP.....	12
TPE Série 2000.....	13
TPE Série 1000.....	13
NBG.....	13
NBG SS.....	14
NBGE.....	14
NKG.....	14
NKG SS.....	15
BMSX.....	21
BMS.....	21
BMST.....	21

NKGE.....	15
SL1/SLV.....	28
SL/SE (S-Tube).....	28
SV.....	28
UPS UP Série 100.....	11
HS.....	15
SPK, MTR.....	16
MTH, MTA, MTS.....	17
MTB.....	18
CM.....	18
CME.....	18
CR, CRI, CRN.....	19
CRE, CRIE, CRNE.....	19
CRN Alta Pressão.....	20
CRT.....	19
BM.....	20
BMS.....	21
BMST.....	21
BMSX.....	21
CIU.....	32
CIM.....	32
SMART.....	36
Alpha2.....	11
MAGNA, Série 2000.....	12
Magna 3.....	12
UPA.....	22



PRESSURIZAÇÃO E TRANSFERÊNCIA DE LÍQUIDOS

TP.....	12
TPE Série 1000.....	13
NBG.....	13
NBGE.....	14
NKG.....	14
NKGE.....	15
HS.....	15
CM.....	18
CME.....	18
CR, CRI, CRN.....	19
CRE, CRIE, CRNE.....	19
CRT.....	19
CR, CRN Alta Pressão.....	20
BM.....	20
BMS.....	21
BMST.....	21
BMSX.....	21
CM Booster.....	22
Hydro Solo-S.....	23
Hydro Solo-E.....	23
Hydro Multi S.....	24
Hydro MPC.....	24
Hydro DSB-E.....	23
Hydro Multi B.....	24
Hydro DSB-R.....	25
CIU.....	32
CIM.....	32



ABASTECIMENTO COM ÁGUA SUBTERRÂNEA

BM	20
SQ, SQE.....	25
SP A, SP, SP-G.....	25
CIU	32
CIM	32



FORNECIMENTO DE ÁGUA DOMÉSTICA

CM.....	18
CME.....	18
CR, CRI, CRN.....	19
CRE, CRIE, CRNE.....	19
MQ.....	22
SQ, SQE.....	25
SP A, SP, SP-G.....	25
Hydro DSBK	25
CIU	32
CIM	32



ESGOTOS E ÁGUAS RESIDUAIS

Aeradores	30
AerojetV	30
CM.....	18
CME.....	18
MTB.....	18
Unilift KP, AP, AP-B.....	27
DWK-O, DWK-E.....	27
DPK.....	27
S/SV.....	28
SL1/SLV.....	28
SL/SE (S-Tube).....	28
AMD, AMG, AFG.....	29
SRP.....	29
LC/LCD 108 e 110	30
CIU	32
CIM	32
SMART	36



APLICAÇÕES AMBIENTAIS

CR, CRI, CRN.....	19
CRE, CRIE, CRNE.....	19
CRT.....	19
SQE-NE, SP-NE.....	26
SL1/SLV.....	28
SL/SE (S-Tube).....	28
S/SV.....	28
LC/LCD 108 e 110	30
Aeradores	30
Aerojet V.....	30
CIU	32



DOSAGEM E DESINFECÇÃO

SMART.....	36
DME.....	36
DMX.....	36
DMH.....	37
Conex DIA, DIS	37

DIP	38
Conex DIA-G, DIS-G	38
DIT	38
Vaccumperm	39
Selcoperm SES.....	39
Oxiperm	40
Oxiperm Pro.....	40
Polydos, KD	41
Hydro Protect	41
DTS, DSS	41



SISTEMAS MOVIDOS A ENERGIA RENOVÁVEL

SQFlex.....	26
CIU	32
CIM	32

CONTROLES

CR Monitor.....	20
Controles dedicados	31
CUE.....	32
CIU	32
CIM	32
MP 204, CU 300, CU 301.....	33
Control MPC.....	33
Control MPC Série 2000.....	34
Grundfos GO.....	34

MOTORES

MS.....	31
MMS.....	31

PRODUTOS GRUNDFOS

UPS, UP Série 100

Bomba circuladora



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Circulação de água quente doméstica
- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado

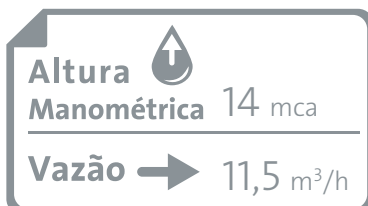
Características e benefícios

- Baixo ruído
- Baixo consumo de energia
- Livre de manutenção
- Disponível em inox, bronze ou ferro fundido

Opcional

- Timer (Temporizador)
- Termostato
- Contra-flanges

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 11,5 m³/h
 Altura manométrica máxima: 14 mca
 Temperatura de líquido: +2 a +110°C
 Pressão máxima de operação: 10 bar

ALPHA 2

Bomba circuladora inteligente



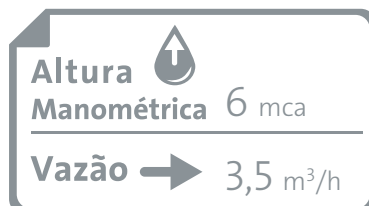
Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Circulação de água quente doméstica
- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado
- Circulação de líquidos em sistemas de aquecimento com variação de fluxo, onde é desejado otimizar o ponto de operação da bomba

Características e benefícios

- Motor de ímã permanente
- Apenas um botão de seleção
- Conversor de frequência integrado
- Sete opções de seleção hidráulica
 - Três velocidades fixas
 - Três pressões constantes
 - AUTOADAPT
- Display simplificado com indicações de:
 - Vazão aproximada
 - Potência consumida
 - Seleção hidráulica
- Terminal box
- Optional Automatic Night SetBack
- Disponível em ferro fundido ou inox

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 3,5 m³/h
 Altura manométrica máxima: 6 mca
 Temperatura de líquido: 0 a +110°C
 Pressão máxima de operação: 10 bar

UPS, UP Série 200

Bomba circuladora



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Circulação de água quente doméstica
- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado

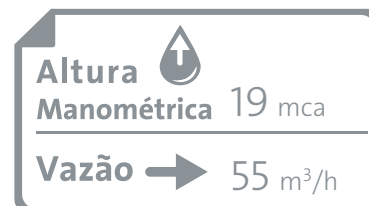
Características e benefícios

- Baixo ruído
- Baixo consumo de energia
- Livre de manutenção
- Disponível em bronze ou ferro fundido

Opcional

- Contra-flanges
- Módulo de proteção

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 55 m³/h
 Altura manométrica máxima: 19 mca
 Temperatura de líquido: -10 a +120°C
 Pressão máxima de operação: 10 bar

MAGNA 3

Bomba circuladora inteligente



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Circulação de água quente doméstica
- Sistemas de refrigeração e ar condicionado
- Podem também ser utilizados em sistemas de aquecimento solar
- Circulação de líquidos em sistemas de aquecimento com variação de fluxo, onde é desejado otimizar o ponto de operação da bomba

Características e benefícios

- AUTOADAPT
- FLOWADAPT e FLOWLIMIT
- Controle de pressão proporcional e constante
- Controle de temperatura constante
- Automatic Night Setback
- Não é necessária proteção externa do motor
- Motor de ímã permanente com inversor de frequência integrado
- Baixo nível de ruído: 43dB (A)
- Baixo consumo energético
- Sensores de pressão diferencial e de temperatura incorporados
- Quadro elétrico com botões autoexplicativos, feitos em silicone de elevada qualidade
- Função multibombas
- Disponível em ferro fundido ou inox

60 Hz

Altura 
Manométrica 18 mca
Vazão → 78,5 m³/h

Opcional

- Módulo CIM
- Kits de isolamento

Dados Técnicos

Vazão máxima: 78,5 m³/h
Altura manométrica máxima: 18 mca
Temperatura de líquido: -10 a +110°C
Pressão máxima de operação: 10 bar

MAGNA, Série 2000

Bomba circuladora inteligente



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Circulação de água quente doméstica
- Sistemas de refrigeração e ar condicionado
- Circulação de líquidos em sistemas de aquecimento com variação de fluxo, onde é desejado otimizar o ponto de operação da bomba

Características e benefícios

- Baixo ruído
- Baixo consumo de energia
- Instalação simples (não são necessários equipamentos ou acessórios extras)
- Motor de ímã permanente com inversor de frequência integrado
- Seleção segura
- AUTOADAPT
- Controle de pressão proporcional
- Controle de pressão constante
- Funcionamento de curva constante
- Funcionamento de curva máx. ou mín.

Opcional

- Corpo de aço inoxidável
- Versões com cabeçotes gêmeos
- Controle remoto sem fio
- Comunicação via GENIbus ou LON

60 Hz

Altura 
Manométrica 13 mca
Vazão → 38 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 38 m³/h
Altura manométrica máxima: 13 mca
Temperatura de líquido: +2 a +95°C
Pressão máxima de operação: 10 bar

TP

Bombas centrífugas monoestágio vertical In-Line



Aplicações

Circulação de água quente/fria em:

- Sistemas de aquecimento
- Usinas de aquecimento regional
- Usinas de aquecimento local
- Sistemas de água quente domésticos
- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado

Características e benefícios

- Design compacto
- Motor standard
- Fácil manutenção
- Ampla gama de motores
- Opção com bombas gêmeas (TPD)

60 Hz

Altura 
Manométrica 235 mca
Vazão → 1300 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 1300 m³/h
Altura manométrica máxima: 235 mca
Temperatura de líquido: -25 a +150°C
Pressão máxima de operação: 25 bar

PRODUTOS GRUNDFOS

TPE Série 2000

Bombas centrífugas, monoestágio, controladas eletronicamente vertical In-Line



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Sistemas domésticos de água quente/fria
- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado

Características e benefícios

- Baixo consumo de energia
- Adaptação às condições operacionais existentes
- Instalação simples
- Inversor de frequência
- Sensor de pressão

Opcional

- Controle remoto sem fio
- Comunicação via GENIbus ou LON
- Bombas gêmeas

60 Hz

Altura Manométrica  80 mca
Vazão → 240 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 240 m³/h
Altura manométrica máxima: 80 mca
Temperatura de líquido: -25 a +60°C
Pressão máxima de operação: 16 bar

TPE Série 1000

Bombas centrífugas, monoestágio, controladas eletronicamente vertical In-Line



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Sistemas domésticos de água quente/fria
- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado

Características e benefícios

- Baixo consumo de energia
- Adaptação às condições operacionais existentes
- Instalação simples
- Diversas facilidades de controle
- Inversor de frequência

Opcional

- Controle remoto sem fio
- Comunicação via GENIbus ou LON

60 Hz

Altura Manométrica  95 mca
Vazão → 570 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 570 m³/h
Altura manométrica máxima: 95 mca
Temperatura de líquido: 0 a +120°C
Pressão máxima de operação: 16 bar

NBG

Bombas normalizadas de 1 estágio, monobloco



Aplicações

- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado
- Bomba de condensação
- Sistemas de lavagem
- Sistemas de combate a incêndio
- Caldeiras
- Abastecimento e tratamento de água
- Transferência de líquidos
- Irrigação
- Água do mar e outros líquidos agressivos

Características e benefícios

- Eixo curto e robusto
- Dimensões padronizadas conforme ISO2858
- Várias opções de vedação do eixo
- Rotor em ferro fundido, bronze ou inox
- Corpo em ferro fundido ou inox

60 Hz

Altura Manométrica  155 mca
Vazão → 1200 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 1200 m³/h
Altura manométrica máxima: 155
Temperatura de líquido: -25 a +140°C
Pressão máxima de operação: 16 bar (25 bar Inox)

PRODUTOS GRUNDFOS

NBG SS

Bombas normalizadas
monoestágio em inox



Aplicações

As bombas são adequadas para transferência de líquidos em:

- Tratamento de água
- Indústria têxtil
- Plantas de biocombustível
- Indústria química
- Marinha
- Papel e celulose
- Máquinas de lavagem
- Mineração
- Indústria automotiva

Características e benefícios

- Otimização hidráulica da carcaça e do rotor - vazão livre do líquido
- Flanges soltas - Fácil instalação
- Selo mecânico duplo = garante 100% de operação livre de vazamento
- Eixo em aço inoxidável = maior resistência à corrosão
- Mancais para trabalho pesado = correta lubrificação, maior vida útil.

60 Hz

Altura 
Manométrica 160 m

Vazão → 800 m³/h

Dados técnicos

Vazão máxima: 800m³/h
Altura manométrica máxima: 160m
Temperatura do líquido -25°C a +160°C
Pressão máxima de operação: 25 bar
Materiais: GG, Bronze, 1.4408(316), 1.4517(Duplex).

NBGE

Bombas normalizadas de 1 estágio,
monobloco, controladas eletronicamente



Aplicações

- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado
- Bomba de condensação
- Sistemas de lavagem
- Sistemas de combate a incêndio
- Caldeiras
- Abastecimento e tratamento de água
- Transferência de líquidos
- Irrigação
- Água do mar e outros líquidos agressivos

Características e benefícios

- Motor elétrico Grundfos, com inversor de frequência incorporado
- Controle de vazão, temperatura ou pressão
- Economia de energia
- Partida suave
- Proteção contra sobrecarga
- Eixo curto e robusto
- Dimensões padronizadas conforme ISO2858
- Várias opções de vedação do eixo
- Rotor em ferro fundido, bronze ou inox
- Corpo em ferro fundido ou inox

60 Hz

Altura 
Manométrica 135 mca

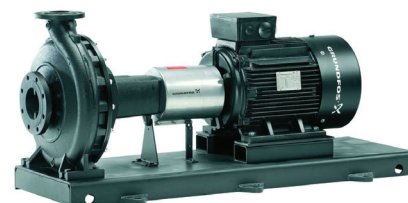
Vazão → 570 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 570 m³/h
Altura manométrica máxima: 135 mca
Temperatura de líquido: 0 a +120°C
Pressão máxima de operação: 16 bar

NKG

Bombas normalizadas de 1
estágio, mancalizadas



Aplicações

- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado
- Central de aquecimento
- Bomba de condensação
- Sistemas de lavagem
- Sistemas de combate a incêndio
- Caldeiras
- Abastecimento de água
- Tratamento de água
- Transferência de líquido e líquidos industriais
- Irrigação
- Água do mar e outros líquidos agressivos

Características e benefícios

- Dimensões padronizadas conforme ISO2858
- Várias opções de vedação do eixo
- Rotor em ferro fundido, bronze ou inox
- Corpo em ferro fundido ou inox
- Mancal lubrificado a graxa (opcional a óleo)
- Conexão para medição de vibração e temperatura nos mancais (opcional)

60 Hz

Altura 
Manométrica 155 mca

Vazão → 1500 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 1500 m³/h
Altura manométrica máxima: 155 mca
Temperatura de líquido: -25 a +140°C
Pressão máxima de operação: 16 bar (25 bar Inox)

PRODUTOS GRUNDFOS

NKG SS

Bombas normalizadas monoestágio



Aplicações

As bombas são adequadas para transferência de líquidos em:

- Tratamento de água
- Indústria têxtil
- Plantas de biocombustível
- Indústria química
- Marinha
- Papel e celulose
- Máquinas de lavagem
- Mineração
- Indústria automotiva

Características e benefícios

- Otimização hidráulica da carcaça e do rotor-vazão livre do líquido
- Flanges soltas - Fácil instalação
- Selo mecânico duplo = garante 100% de operação livre de vazamento
- Eixo em aço inoxidável = maior resistência à corrosão
- Mancais para trabalho pesado = correta lubrificação, maior vida útil.

60 Hz



Dados técnicos

Vazão máxima: 800m³/h
 Altura manométrica máxima: 160m
 Temperatura do líquido -25°C a +160°C
 Pressão máxima de operação: 25 bar
 Materiais: GG, Bronze, 1.4408(316), 1.4517(Duplex).

NKGE

Bombas normalizadas de 1 estágio, mancalizadas, controladas eletronicamente



Aplicações

- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado
- Central de aquecimento
- Bomba de condensação
- Sistemas de lavagem
- Sistemas de combate a incêndio
- Caldeiras
- Abastecimento de água
- Tratamento de água
- Transferência de líquido e líquidos industriais
- Irrigação
- Água do mar e outros líquidos agressivos

Características e benefícios

- Motor elétrico Grundfos, com inversor de frequência incorporado
- Controle de vazão, temperatura ou pressão
- Economia de energia
- Partida suave
- Proteção contra sobrecarga
- Dimensões padronizadas conforme ISO2858
- Várias opções de vedação do eixo
- Rotor em ferro fundido, bronze ou inox
- Corpo em ferro fundido ou inox
- Mancal lubrificado a graxa (opcional a óleo)
- Conexão para medição de vibração e temperatura nos mancais (opcional)

60 Hz

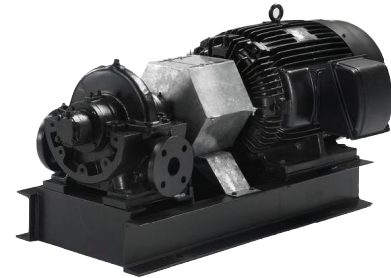


Dados Técnicos

Vazão máxima: 570 m³/h
 Altura manométrica máxima: 135 mca
 Temperatura de líquido: 0 a +120°C
 Pressão máxima de operação: 16 bar

HS

Bombas horizontais de carcaça partida



Aplicações

- Sistemas de abastecimento de água
- Sistemas de ar-condicionado, refrigeração

Características e benefícios

- Design robusto
- Selo mecânico

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 3060 m³/h
 Altura manométrica máxima: 150 mca
 Temperatura de líquido: 0 a +100°C
 Pressão máxima de operação: 16 bar

PRODUTOS GRUNDFOS

MTR

Bombas imersíveis multiestágio



Aplicações

- Centros de usinagem-lado limpo
- Sistemas de filtragem
- Máquinas de lavagem industrial
- Tornos

Características e benefícios

- Confiabilidade
- Fácil manutenção
- Comprimento flexível de instalação
- Ampla gama de aplicações
- Fácil instalação
- Haste

60 Hz

Altura 
Manométrica 255 m
Vazão → 1730 l/min

Dados Técnicos

Vazão: 1730 l/min
Altura manométrica: 255m
Temperatura do líquido: -10°C a +90°C
Pressão de operação: máx. 25 bar

MTRE

Bombas centrífugas submersíveis
multiestágio controladas
eletronicamente



Aplicações

- Bombeamento de lubrificantes de refrigeração
- Sistemas de tratamento de água
- Controle de temperatura
- Máquinas de lavagem industrial

Características e benefícios

- Vasta gama de aplicações
- Confiabilidade
- Fácil de usar
- Instalação simples
- Solução compacta
- Diversas facilidades de controle
- Altamente eficiente

Opcional

- Controle remoto sem fio, através do Grundfos GO (veja mais informações ao final do catálogo)

60 Hz

Altura 
Manométrica 255 m
Vazão → 1160 l/min

Dados Técnicos

Vazão: máx. 1160 l/min
Altura manométrica: máx. 255m
Temperatura do líquido: -10°C a +90°C
Pressão de operação: máx. 25 bar

SPK

Bombas imersíveis multiestágio



Aplicações

- Centros de usinagem-lado limpo
- Sistemas de filtragem
- Máquinas de lavagem industrial
- Tornos

Características e benefícios

- Comprimento flexível de instalação
- Ampla gama de aplicações
- Confiabilidade
- Fácil instalação e manutenção

60 Hz

Altura 
Manométrica 100 m
Vazão → 200 l/min

Dados Técnicos

Vazão: máx. 200 l/min
Altura manométrica: máx. 100 m
Temperatura do líquido: -10° a +90°C
Pressão de operação: máx. 10 bar

PRODUTOS GRUNDFOS

MTH

Bombas imersíveis multiestágio



Aplicações

- Centros de usinagem-lado limpo
- Sistemas de filtragem
- Máquinas de lavagem industrial
- Tornos

Características e benefícios

- Ampla gama de aplicação
- Fácil instalação
- Comprimento flexível de instalação
- Ampla gama de aplicações
- Fácil instalação
- Haste de 145 a 307 mm

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: 133 l/min

Altura manométrica: 103m

Temperatura do líquido: -10°C a +90°C

Pressão de operação: máx. 10 bar

MTA

Bombas imersíveis multiestágio



Aplicações

- Máquinas de lavagem industrial
- Transportadores de limalha de ferro

Características e benefícios

- Ampla gama de aplicações
- Fácil instalação e manutenção
- Rotor semiaberto
- Passagem de sólidos até 10 mm
- Haste de 130 a 350 mm

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 420 l/min

Altura manométrica: máx. 18 m

Temperatura do líquido: 0°C a 60°C

Pressão de operação: máx. 2 bar

MTS

Bombas imersíveis de parafuso



Aplicações

- Sistemas de refrigeração
- Centros de usinagem
- Plantas de filtração
- Sistemas de lavagem de peças
- Outras aplicações onde alta pressão é necessária

Características e benefícios

- Robusta
- Alta eficiência
- Construção simplificada

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 1076 l/min

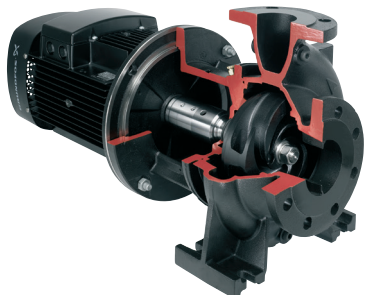
Altura manométrica: máx. 100 bar (120 bar, óleo)

Temperatura do líquido: +10°C a +80°C

PRODUTOS GRUNDFOS

MTB

Bombas monoestágio normalizadas com impulsor semiaberto



Aplicações

- Centros de máquinas
- Sistemas de refrigeração
- Instalações de filtragem
- Máquinas de moer
- Sistemas de limpeza de peças

Características e benefícios

- Dimensões normalizadas padrão EN733
- Design compacto
- Impulsor semiaberto/ manuseio de sólido efetivo

60 Hz

Altura Manométrica  40 m
Vazão  100 m³/h

Dados Técnicos

Vazão: máx. 100 m³/h
Altura manométrica: máx. 40 m
Temperatura do líquido: 0°C a +90°C
Pressão de operação: máx. 16 bar

CM

Bombas centrífugas multiestágio compactas



Aplicações

- Máquinas de limpeza
- Tratamento de água
- Controle de temperatura
- Transferência de líquidos
- Pressurização
- Indústria de processos

Características e benefícios

- Soluções customizadas
- Compacta
- Construção modular
- Confiabilidade
- Fácil manutenção
- Baixo nível de ruído
- Baixo consumo de energia

60 Hz

Altura Manométrica  120 m
Vazão  36 m³/h

Dados Técnicos

Vazão: máx. 36 m³/h
Altura manométrica: máx. 120 m
Temperatura do líquido: -20°C a +120°C

CME

Bombas centrífugas multiestágio compactas



Aplicações

- Pressurização
- Sistemas de refrigeração
- Piscicultura
- Injeção de fertilizantes
- Plantas industriais
- Dosagem
- Espaço

Características e benefícios

- Compacta
- Construção modular
- Soluções customizadas
- Confiabilidade
- Fácil manutenção
- Baixo nível de ruído
- Baixo consumo de energia
- Facilidade de controle

Opcional

- Controle remoto sem fio, através do Grundfos GO (veja mais informações ao final do catálogo)

60 Hz

Altura Manométrica  120 m
Vazão  36 m³/h

Dados Técnicos

Vazão: máx. 36 m³/h
Altura manométrica: máx. 120 m
Temperatura do líquido: -20°C a +120°C

PRODUTOS GRUNDFOS

CR, CRI, CRN

Bombas centrífugas
multiestágio verticais



Aplicações

As bombas são adequadas para transferência de líquidos em:

- Sistemas de refrigeração e ar-condicionado
- Sistemas de lavagem
- Sistemas de fornecimento de água
- Sistemas de tratamento de água
- Sistemas de controle de incêndio
- Usinas industriais
- Sistemas de abastecimento

Características e benefícios

- Confiabilidade
- Design in-line (em linha)
- Alta eficiência
- Fácil manutenção
- Economia de espaço
- Opções customizadas

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 180 m³/h
Altura manométrica: máx. 270 m
Temperatura do líquido: -40°C à +240°C (versão customizada)
Pressão de operação: máx. 30 bar

CRE, CRIE, CRNE

Bombas centrífugas
multiestágio verticais



Aplicações

As bombas são adequadas para transferência de líquidos em:

- Sistemas de refrigeração e ar condicionado
- Sistemas de lavagem
- Sistemas de fornecimento de água
- Sistemas de tratamento de água
- Sistemas de controle de incêndio
- Usinas industriais
- Sistemas de abastecimento

Características e benefícios

- Confiabilidade
- Design in line (em linha)
- Alta eficiência
- Fácil manutenção
- Economia de espaço
- Opções customizadas

Opcional

- Controle remoto sem fio, através do Grundfos GO (veja mais informações ao final do catálogo)

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 180 m³/h
Altura manométrica: máx. 255 m
Temperatura do líquido: -40°C à +240°C (versão customizada)
Pressão de operação: máx. 30 bar

CRT

Bombas centrífugas
multiestágio verticais



Aplicações

As bombas são apropriadas para transferência de líquidos em:

- Sistemas para água de processos
- Lavagem em sistemas de limpeza
- Bombeamento de água do mar
- Bombeamento de ácidos e álcalis
- Sistemas de ultrafiltração
- Sistemas de osmose reversa
- Piscinas e tanques

Características e benefícios

- Confiabilidade
- Alta resistência à corrosão
- Construção in-line
- Alta eficiência
- Livre de manutenção
- Economia de espaço
- Com todas as partes molhadas em titânio

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 26 m³/h
Altura manométrica: máx. 240 m
Temperatura do líquido: -20°C a +120°C
Pressão de operação: máx. 25 bar

PRODUTOS GRUNDFOS

CRN Alta Pressão

Bombas centrífugas
multiestágio



Aplicações

- Sistemas de lavagem
- Sistemas de tratamento de água
- Instalações industriais
- Sistemas de alimentação de caldeiras

Características e benefícios

- Confiabilidade
- Altas pressões
- Fácil de usar
- Não ocupa espaço
- Adequada para líquidos levemente agressivos
- Solução de bomba única permitindo alta pressão - versão CRN-HS (High Speed)

Opcional

- Controle remoto sem fio, através do Grundfos GO (veja mais informações ao final do catálogo)

60 Hz

Altura Manométrica  490 m
Vazão → 180 m³/h

Dados Técnicos

Vazão: máx. 180 m³/h
Altura manométrica: máx. 490 m
Temperatura do líquido: -40°C à 120°C
Pressão de operação: máx. 50 bar

CR Monitor

Monitoramento de eficiência,
cavitação e desempenho da bomba



Aplicações

- Bombas em aplicações cujo tempo de parada é zero
- Bombas expostas a extremo desgaste ou entupimentos devido aos materiais existentes no líquido de contato
- Bombas em processos em que o monitoramento e controle são essenciais

Características e benefícios

- Detecta se a bomba está prestes a cavitatar
- Detecta se a eficiência da bomba foi reduzida
- Detecta se a bomba está funcionando fora de sua faixa de operação normal
- Possibilita o planejamento da manutenção da bomba, a fim de evitar paradas não previstas

Opcional

- Monitoramento da operação e proteção do equipamento
- Comunicação Bus com o sistema SCADA ou Web-link
- Coleta de informações, monitoramento e configuração por meio de PC local ou via internet

Dados Técnicos

- Faixa do motor: 1.1 a 75 kW
- Disponível para bombas com motores padrão WEG, MG/Siemens, motores MG/Siemens fornecidos por um conversor de frequência Grundfos CUE e motores MGE com conversor de frequência integrado
- Baseado nos componentes bem conhecidos do Control/Hydro MPC e no sensor LiqTec
- Classe de proteção: IP54
- Fornecimento de energia: 3 x 380 VAC
- Para outras bombas, contate a Grundfos

BM

Módulos de pressurização
(booster)



Aplicações

Os módulos de pressurização são adequados para:

- Sistemas de osmose reversa
- Sistemas de fornecimento de água
- Sistemas de tratamento de água
- Sistemas industriais

Características e benefícios

- Baixo ruído
- Design modular
- Design compacto
- Sem vazamentos

60 Hz

Altura Manométrica  480 m
Vazão → 330 m³/h

Dados Técnicos

Vazão: máx. 330 m³/h
Altura manométrica: máx. 480m
Pressão de operação: 80 bar
Temperatura do líquido: +0°C a +40°C

PRODUTOS GRUNDFOS

BMS

Sistemas de alta pressão, com recuperação de energia



Aplicações

Os módulos de pressurização são adequados para:

- Sistemas de osmose reversa
- Sistemas de fornecimento de água
- Sistemas de tratamento de água
- Usinas industriais

Características e benefícios

- Alta pressão
- Baixo consumo de energia
- Fácil instalação
- Design compacto

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 120 m³/h
 Altura manométrica: máx. 1.000 m
 Pressão de operação: 82,7 bar
 Temperatura do líquido: +0°C a +40°C

BMST

Sistemas de alta pressão com recuperação de energia em sistemas de osmose reversa em águas marinhas (SWRO)



Aplicações

• Dessalinização de água salobra e água do mar

• Osmose reversa

Características e benefícios

- Recuperação de energia de até 35% comparada com sistemas convencionais, resultando em menor tempo de retorno do investimento.
- Componentes internos de cerâmica resistentes à corrosão e ao desgaste
- Juntas de fácil instalação.
- Trocador de pressão
- Fácil de desmontar para manutenção.
- Turbina de Pelton para recuperação de energia
- Altas taxas de vazão e de alturas

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 2.760 m³/dia
 Pressão de operação: 1.000 m
 Temperatura do líquido: +40°C

BMSX

Sistemas de alta pressão com recuperação de energia em sistemas de osmose reversa em águas marinhas (SWRO)



Aplicações

- Dessalinização de água salobra e água do mar
- Osmose reversa

Características e benefícios

- Recuperação de energia de até 60 % comparada com sistemas convencionais, resultando em menor tempo de retorno do investimento
- Componentes internos de cerâmica resistentes à corrosão e ao desgaste
- Juntas de fácil instalação
- Trocador de pressão
- Altas taxas de vazão e de alturas
- Fácil de desmontar para manutenção

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 2.760 m³/dia
 Pressão de operação: 1.000 m
 Temperatura do líquido: +40°C

PRODUTOS GRUNDFOS

UPA

Bombas pressurizadoras



Aplicações

- Estabelecimentos comerciais
- Casas e apartamentos

Características e benefícios

- Compacta
- Silenciosa
- Robusta
- Opera com fluxostato (fornecido com a UPA)

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 3,6 m³/h
 Altura manométrica máxima: 12 mca
 Temperatura de líquido: +2 a +70°C
 Pressão máxima de operação: 6 bar

MQ

Sistema de pressurização compacto autoescorvante



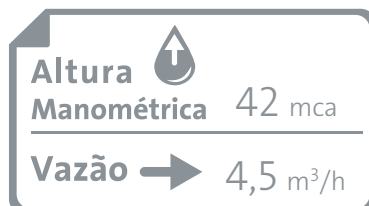
Aplicações

- Residências
- Casas de veraneio
- Fazendas e chácaras

Características e benefícios

- Fácil de instalar
- Desenho horizontal compacto
- Autoescorvante
- Motor refrigerado a água, com um nível baixíssimo de ruído
- O bocal de recalque pode ser deslocado em um ângulo de até 5°
- Fácil de operar
- Pannel de controle amigável
- Leds indicadores
- Pressostato e fluxostato incorporados
- Tanque de pressão 0,160L incorporado
- Proteção contra trabalho a seco
- Proteção térmica no motor
- Anticiclagem
- Válvula de retenção incorporada

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 4,5 m³/h
 Altura manométrica máxima: 42 mca
 Temperatura de líquido: 0 a 35°C
 Pressão máxima de operação: 7,5 bar

CM BOOSTER

Sistemas de pressurização doméstica



Aplicações

- Pressurização de água doméstica, residências, pequenos edifícios e complexos habitacionais horizontais, clubes, chácaras, escolas, etc.
- Pode pressurizar tanto de baixo para cima quanto de cima para baixo

Características e benefícios

- Bomba CM com rotor em inox
- Gerenciador de pressão PM2 ou PM1
- Motor Grundfos de rotação fixa
- Válvula de retenção integrada
- Pressostato e fluxostato integrados

Características PM1 e PM2

- Indicação de bomba em funcionamento (PM1 e PM2)
- Proteção contra trabalho a seco (PM1 e PM2)
- Posição de instalação ajustável (PM1 e PM2)
- Conexão de saída rotativa (PM1 e PM2)
- Válvula de retenção integrada (PM1 e PM2)
- Alarme de anticiclagem (PM1 e PM2)
- Pressão de partida ajustável (1,5 até 5,0 bar) (PM2)
- Sistema Start/Stop com 1 bar de pressão diferencial (para aplicação com tanque de pressão externo) (PM2)
- Proteção contra funcionamento máximo contínuo (PM2)
- Indicação de pressão (PM2)
- Tanque de pressão interno (100ml) (PM1 e PM2)

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 7,3 m³/h
 Altura manométrica máxima: 67 mca
 Temperatura de líquido: 0 a +60°C
 Pressão máxima de operação: 10 bar

PRODUTOS GRUNDFOS

Hydro Solo-S

Sistema de pressurização compacto



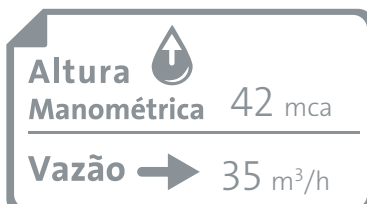
Aplicações

- Pressurização de água em casas, residências, pequenos edifícios e pequenos complexos habitacionais horizontais
- Irrigação

Características e benefícios

- Sistema compacto
- Aplicação doméstica ou comercial
- Opera com motor de rotação fixa
- Ajuste do sistema feito através do pressostato
- Material do rotor feito em aço inox AISI304

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 35 m³/h
Altura manométrica máxima: 42 mca
Temperatura de líquido: 0 a +70°C
Pressão máxima de operação: 10 bar

Hydro Solo-E

Sistema de pressurização controlado eletronicamente



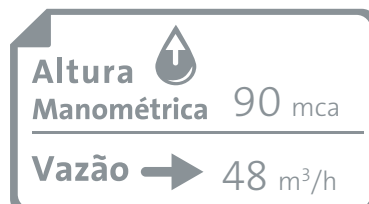
Aplicações

- Pressurização de água em casas, residências, pequenos edifícios e complexos habitacionais ou horizontais
- Muito utilizada pressurizando os últimos andares de edifícios, de cima para baixo

Características e benefícios

- Pressão constante com controle de velocidade
- Compacto e robusto
- Fácil instalação (Plug & Play)
- Baixo ruído
- Entrada analógica e digital
- Válvula de retenção integrada
- Baixo consumo de energia
- Proteção de sobrecarga do motor
- Ajuste da pressão diretamente no painel do motor
- Start/Stop automático
- Grundfos GO opcional (veja mais informações ao final do catálogo)

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 48 m³/h
Altura manométrica máxima: 90 mca
Temperatura de líquido: 0 a +70°C
Pressão máxima de operação: 10 bar

Hydro DSB-E

Sistema de pressurização com controle de velocidade



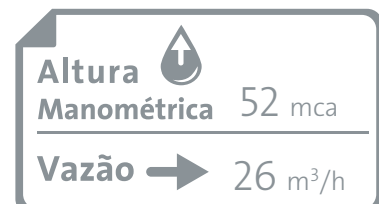
Aplicações

- Pressurização da rede hidráulica de edifícios, casas e indústrias

Características e benefícios

- Uma bomba operando e outra em standby (com revezamento na operação)
- Conforto ao usuário
- Baixo consumo de energia
- Pressão constante com controle de velocidade
- Ótimo desempenho ao ser aplicado na pressurização de cima para baixo.

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 26 m³/h
Altura manométrica máxima: 52 mca
Temperatura de líquido: 0 a +70°C
Pressão máxima de operação: 10 bar

Hydro Multi S

Sistema de pressurização
Rotação fixa



Aplicações

Sistemas de pressurização de água:

- Hotéis
- Hospitais
- Condomínios
- Shopping Centers
- Indústria
- Irrigação

Características e benefícios

- Pronto para instalação e operação
- Operação das bombas em cascata
- Pré-ajustado de fábrica
- Fácil seleção do produto ideal
- Motor de rotação fixa
- Opera com pressostatos
- Pannel de controle incluído

60 Hz

Altura  **Manométrica** 106 m
Vazão → 84 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 84 m³/h
Altura manométrica máxima: 106 mca
Temperatura de líquido: +5 a +50°C
Pressão máxima de operação: 16 bar

Hydro Multi B

Sistema de pressurização



Aplicações

- Apartamentos, hotéis, hospitais, escolas e edifícios comerciais

Características e benefícios

- 2 a 3 bombas em cascata
- Sistema de fácil instalação (plug&pump)
- Controle com apenas uma interface
- Pressão constante com controle de velocidade (modelo -E)
- Baixo consumo de energia
- Módulo especial para abastecimento de reservatório superior (opcional)

60 Hz

Altura  **Manométrica** 120 mca
Vazão → 110 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 110 m³/h
Altura manométrica máxima: 120 mca
Temperatura de líquido: 0 a 60°C
Pressão máxima de operação: 16 bar

Hydro MPC

Sistema de pressurização com
controle de velocidade



Aplicações

- Sistemas de pressurização ideal para condomínios, hotéis, estações de bombeamento, abastecimento de água, etc.
- É um sistema de alto desempenho, eficiência e conforto.

Características e benefícios

- Inclui de duas a seis bombas, base e manifolds de sucção e recalque em inox, transmissor de pressão e painel de controle
- Soluções customizadas disponíveis sob consulta
- Inversor de frequência (MPC-E)

60 Hz

Altura  **Manométrica** 155 mca
Vazão → 1080 m³/h

Dados Técnicos

Vazão máxima: 1080 m³/h
Altura manométrica máxima: 155 mca
Temperatura de líquido: 0 a +60°C
Pressão máxima de operação: 16 bar
Modelos com pressões e temperaturas maiores estão disponíveis sob-consulta

PRODUTOS GRUNDFOS

Hydro DSR

Sistema de recalque para reservatórios superiores



Aplicações

- Transferência de água do reservatório inferior para o superior

Características e benefícios

- Uma bomba operando e outra em standby (com revezamento na operação)
- Motores de rotação fixa

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão máxima: 28 m³/h
 Altura manométrica máxima: 180 mca
 Temperatura de líquido: 0 a +70°C
 Pressão máxima de operação: 16/25 bar

SQ, SQE

Bombas submersas de 3"



Aplicações

As bombas são adequadas para:

- Fornecimento de água doméstico
- Fornecimento de água subterrânea para sistemas hidráulicos
- Irrigação em horticultura e agricultura
- Rebaixamento do lençol freático
- Aplicações industriais

Características e benefícios

- Proteção integrada de funcionamento a seco
- Partida suave
- Proteção de alta e baixa tensão
- Alta eficiência

Opcional

- SQE pode ser protegida, monitorizada e controlada via CU 300/GO

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 9 m³/h
 Altura manométrica: máx. 200mca
 Temperatura do líquido: +0°C a +40°C
 Profundidade de instalação: máx. 150m

SP A, SP, SP-G

Bombas submersas de 4" – 6" – 8" – 10" e 12"



Aplicações

As bombas são adequadas para:

- Fornecimento de água subterrânea para sistemas hidráulicos
- Irrigação em horticultura e agricultura
- Rebaixamento do lençol freático
- Pressurização
- Aplicações industriais

Características e benefícios

- Alta eficiência
- Longa vida útil, todos os componentes são em aço inoxidável
- Proteção de motor via CU 3

Opcional

- Os dados podem ser monitorados e controlados via MP204/GO

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 420 m³/h
 Altura manométrica: máx. 810m
 Temperatura do líquido: +0°C a +60°C
 Profundidade de instalação: máx. 600m

SQE-NE, SP-NE

Bombas ambientais



Aplicações

As bombas são adequadas para:

- Bombeamento de água subterrânea contaminada
- Coleta de amostras

Características e benefícios

• SQE-NE:

- Apresenta as mesmas características e benefícios que a SQE

SP-NE:

- Apresenta as mesmas características e benefícios que a SP

Optional

- SQE pode ser protegida, monitorada e controlada via CU 300/GO

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 220 m³/h

Altura manométrica: máx. 215m

Temperatura do líquido: +0°C a +40°C (+ 60°C opcional)

Profundidade de instalação: máx. 600m

SQ FLEX / RSI + SP

Sistemas alternativos de fornecimento de água



Aplicações

- Fornecimento de água doméstica
- Pequenas aplicações de irrigação
- Captação de águas não tão profundas
- Instalação em locais remotos

Características e benefícios

- Bomba submersa
- Compatível com energia solar, eólica, elétrica ou todas simultaneamente
- Simples instalação
- Fornecimento de água contínuo e confiável
- Sistemas com baixo índice de manutenção
- Possibilidade de expansão
- Excelente custo benefício
- Potência do motor: 1kW
- Potência máx. absorvida: 1,4kW
- Motor de 2 polos
- RSI até 9,2 kW

Dados Técnicos

SQ Flex

Vazão: 20 m³/dia

Altura manométrica: máx. 120m

Temperatura do líquido: 0°C a +40°C

Tensão: 30-300 VDC ou 1 x 90-240 V, 50/60Hz

Profundidade de instalação: máx. 150m

60 Hz



RSI + SP

Vazão: 100m³/h máx

Altura manométrica: máx. 400m

Tensão de entrada: até 760 vdc

Tensão de saída: 3x 380 V

PRODUTOS GRUNDFOS

Unilift KP, AP, APB

Bombas para drenagem



Aplicações

As bombas são adequadas para:

- Drenagem de áreas inundadas
- Bombeamento de águas residuais doméstico
- Rebaixamento do lençol de água
- Esvaziamento de piscinas e pequenas escavações
- Drenagem de poços
- Esvaziamento de tanques e reservatórios nos modelos AD50B. Pode ser aplicada em energias residuais e esgoto

Características e benefícios

- Fácil instalação
- Livre de manutenção

Opcional

- Os modelos AP 35B e AP 50B são apropriados para instalação em autoacoplamento

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 29m³/h
 Altura manométrica: máx. 14m
 Temperatura do líquido: 0°C a +55°C
 Tamanho dos sólidos: até 50mm

DWK.O, DWK.E

Bombas para drenagem e rebaixamento



Aplicações

- Mineração (SAMP)
- Túneis
- Fundações
- Bancos de areia
- Áreas em construção
- Rebaixamento do solo

Características e benefícios

- Alta resistência à abrasividade
- Fácil instalação
- Fácil manutenção
- DWK.E com camisa de arrefecimento interno

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 350m³/h
 Altura manométrica: máx. 95m
 Temperatura do líquido: +40°C
 Tamanhos dos sólidos: 0 – 13mm

DPK

Bombas para drenagem



Aplicações

- Drenagem
- Bombeamento de águas pluviais
- Fontes

Características e benefícios

- Alta resistência à corrosão
- Flexibilidade de instalação
- Facilidade de manutenção
- Proteção térmica incorporada

60 Hz



Dados Técnicos

Vazão: máx. 235m³/h
 Altura manométrica: máx. 60m
 Temperatura do líquido: +40°C
 Tamanhos dos sólidos: 0 – 20mm

PRODUTOS GRUNDFOS

SL1/SLV

Bombas para drenagem, efluentes e esgoto - rotor de canal e vortex



Aplicações

- Efluentes e esgoto comercial, municipal e industrial
- Fontes
- Transferência de efluentes
- Abastecimento com água

Características e benefícios

- Robusta
- Proteção térmica incorporada
- Flexibilidade na instalação
- Rotor mono-canal com grande passagem de sólidos (S-Tube)
- Opção de rotor Vortex para líquidos fibrosos
- Sem camisa de refrigeração

Dados Técnicos

SL1

Q = 75 l/s

H = 30m

SLV

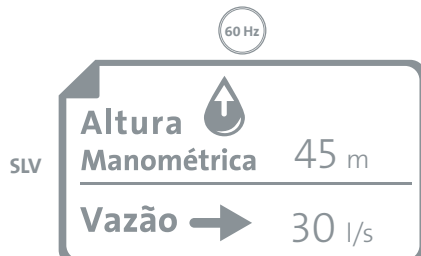
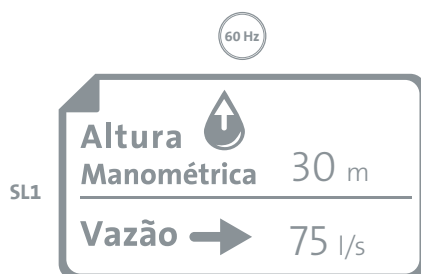
Q = 30 l/s

H = 45m

Temperatura do líquido: máx. +40°C

Tamanho dos sólidos: 50-100mm

P = 1,1kW até 11kW



SL/SE (S-TUBE)

Bombas para efluentes e esgoto – rotor de canal

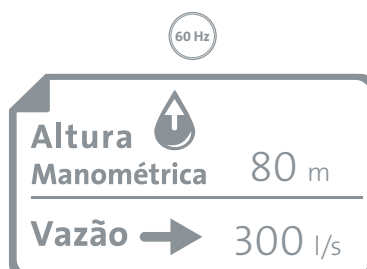


Aplicações

- Efluentes e esgoto comercial, municipal e industrial
- Fontes
- Transferência de efluentes
- Abastecimento com água

Características e benefícios

- Robusta
- Proteção térmica incorporada
- Flexibilidade na instalação
- Rotor mono-canal tubular
- S-Tube com grande passagem de sólidos
- Opção de rotor Vortex
- Com camisa de refrigeração (ref. circuito fechado)



Dados Técnicos

Tamanho dos sólidos: 75-160mm

Pressão: 9 até 30kW

Temperatura do líquido: máx. +40°C

Q máx. 300 l/s

H máx. = 80m

S/SV

Bombas Supervortex, bombas de impulsor de canal único ou multicanal



Aplicações

- Transferência de efluentes
- Transferência de água limpa
- Bombeamento de água contendo lodo
- Bombeamento de efluente industrial
- Bombeamento de esgoto bruto

Características e benefícios

- Vasta faixa de operação
- SmartTrim
- Operação com/sem camisa de resfriamento (ref. próprio líquido bombeado)
- Instalação submersa ou a seco (vertical ou horizontal)
- Diferentes tipos de impulsores
- Proteção embutida do motor
- Smart Seal
- Rotor com até 3 canais

Opcional

- Sistemas de controle e proteção
- Flush externa para refrigeração
- Sistema externo para enxágue da vedação
- Sensores para monitoramento das condições da bomba
- Rotores em IAOX



Dados Técnicos

Temperatura do líquido: máx. +0°C a +40°C

Q máx. 2500 l/s

H máx. = 95m

Diâmetro de descarga: DN 80 a DN 800

Tamanho da partícula: máx. 145mm

PRODUTOS GRUNDFOS

SRP

Bombas submersíveis de recirculação



Aplicações

- Recirculação de tratamento de água de esgoto
- Bombeamento de água de chuva

Características e benefícios

- Motor em aço inoxidável de alta eficiência
- Instalações totalmente submersas
- Proteção do motor embutido

Opcional

- Sistemas de controle e proteção

60 Hz



Dados Técnicos

Temperatura do líquido: máx. +0°C a +40°C
 Q máx. 2500 l/s
 H máx. = 95m
 Diâmetro de descarga: DN 80 a DN 800
 Tamanho da partícula: máx. 145mm

KLP, KWM

Bombas de propulsão e de fluxo misto de alta vazão



Aplicações

- Piscinões, controle de inundação
- Drenagem de rodovias e ferrovias
- Irrigação por alagamento
- Estaleiros

Características e benefícios

- Motores de alta tensão disponíveis
- Propulsores com pás ajustáveis
- Sensores embutidos
- Desenho anticavitação
- Flexibilidade de instalação
- Desenho modular

Opcional

- Sistemas de controle e proteção

60 Hz



Dados Técnicos

Temperatura do líquido: máx. +0°C a +40°C
 Vazão máx. 12000 l/s
 Altura manométrica: máx. 50m

AMD, AMG, AFG

Misturadores e agitadores



Aplicações

- Sistema de tratamento de água pública
- Processos industriais
- Sistemas de tratamento de esgoto
- Agricultura
- Indústrias de biocombustíveis

Características e benefícios

- Ampla linha de acessórios para instalações flexíveis
- Manutenção simples e sem uso de ferramentas especiais
- Sensor eletrônico de vazamento no selo mecânico
- Selo mecânico protegido contra materiais abrasivos
- Hélices em aço inoxidável ou em poliamida
- Proteção térmica incorporada

Dados Técnicos

Temperatura do líquido: 5°C até 40°C
 Valor do pH: 4 até 10
 Axial Thrust: 160 até 6632 N
 Viscosidade máxima: 500 mPa s
 Densidade máxima: 1060 kg/m³
 Instalação profundidade: máx. 20 m
 Diâmetro do motor: 180 até 2600 mm
 Velocidade da rotação: 22 até 1400 rpm

AERADORES

Aerador submerso por sistema difusor



Aplicações

Aeradores em disco ou tubo difusores são usados para fornecer oxigênio ou ar para diferentes processos em uma estação de tratamento de águas residuais, como:

- Aplicações de lodos ativados
- Tratamento de águas residuais industriais
- Estabilização e tanques de equalização
- Digestão aeróbia
- Caixa de remoção de gorduras
- Tanques de flutuação

Características e benefícios

Vários modelos disponíveis:

- Difusores de bolha finas em tubos
- Difusores de bolhas grossas em tubo
- Difusores de bolhas finas em disco
- Range de bolhas de ar entre 0,5 a 3mm
- Alta eficiência de aeração: até 4kgO₂/kwh
- Sistemas flexíveis, com instalação fixa e retrátil
- Diferentes materiais para distribuição de ar e tubulação
- Os componentes do sistema em uma variedade de materiais adequados para diferentes características de águas residuais
- Sistemas de purga de condensação para remover umidade coletada nas tubulações e para manter o nível de umidade sob controle.
- Os difusores estão equipados com uma EPDM durável padrão membrana. Para aplicações especiais, de águas residuais, outros materiais de membrana estão disponíveis
- A flexibilidade da membrana elastomérica assegura o completo fechamento quando o suprimento de ar estiver desligado. Isto permite ligar / desligar o funcionamento de arejamento do sistema sem o risco de entupimento das membranas
- Válvula de retenção integrada à membrana evitar entrada de lodo nos tubos de distribuição de ar

AEROJET V

Aerador submersível por sistema Venturi



A Aerojet V é uma maneira flexível e móvel de mistura e aeração, para evitar, por exemplo, odor e problemas no suprimento de oxigênio para os processos biológicos em pequenas e médias estações de tratamento de águas residuais, municipais ou industriais, bem como para a oxigenação da água para a piscicultura.

O AEROJET V é, além disso, apropriado como um sistema complementar, para atender aos requisitos de oxigênio em cargas de pico ou variações sazonais em estações de tratamento.

Características e benefícios

- Aerador flexível que pode ser usado em diversas aplicações
- Diferentes métodos de instalação para várias soluções
- Acesso à bomba em todos os momentos
- Não há necessidade de suprimento de ar externo
- Todos os componentes têm baixo custo de manutenção
- Motor silencioso
- Aumenta o tempo de transferência de oxigênio

Dados Técnicos

Temperatura do líquido : 0 °C to + 40 °C
Range de pH : 4 -10
Densidade : < 1100 kg/m³
Total de sólidos admissível : < 3 %

LC/LCD

108 e 110

Controladores de 2 bombas



Aplicações

- Estações elevatórias
- Enchimento/esvaziamento de tanques

Características e benefícios

- Controle de uma (LC) ou duas bombas (LCD)
- Operação alternada automática (LCD)
- Execução automática de teste para evitar que as vedações de eixos emperrem durante longos períodos de inatividade
- Proteção contra efeito golpe de ariete
- Adiamento do início de operação após queda de energia
- Evita atrasos
- Rearmamento automático de alarme (se necessário)
- Reinício automático (se necessário)
- Indicação do nível do líquido
- Alarme de nível do líquido alto
- Relé de proteção de sobrecarga do motor
- Proteção contra superaquecimento do motor via entrada da chave PTC resistor/térmico

Dados Técnicos

Fornecimento de energia: 1 x 230, 3 x 230 e 3 x 380 V, 50/60 Hz

Controles Dedicados

Controladores de até 6 bombas



Aplicações

- Estações elevatórias em rede com até 6 bombas para prédios comerciais e sistemas municipais
- Controle de misturador ou válvula de descarga integrado ao ciclo

Características e benefícios

- Partida/parada de bombas para efluentes por sensores de nível, chave bóia ou sensor ultrassônico
- Operação alternada de até 6 bombas
- Medição de sobrecarga
- Alarmes e avisos
- Programação avançada de alarmes
- Retardamento de parada
- Esvaziamento diário do poço
- Drenagem de espuma
- Dispositivo antientupimento
- Fácil instalação e configuração via assistente de início de operação
- Textos de ajuda para configurações no display de operação
- Comunicação avançada de informações,
- GSM/GPRS para sistemas BMS, SCADA e GRM (transmissão e recepção) para alarmes e status, ferramentas de suporte ao PC e registro de informações
- IP54

Opcional

- Possibilidades de partida das bombas
 - Partida direta até 7,5kW
 - Estrela-triângulo
 - Soft start
 - Inversor de frequência Grundfos
- Bateria para back-ups UPS
- Interface para sensor IO 111
- IP64

Dados Técnicos

Fornecimento de energia: 3 x 220, 3 x 380 V, 50/60 Hz.

MOTORES MS

Motores submersíveis de aço inoxidável de 4" e 6" (blindados)



Aplicações

Os motores submersíveis Grundfos MS podem ser acoplados em todas as bombas Grundfos SP A e SP

Características e benefícios

- Proteção contra impulso vertical
- Alta eficiência

Opcional

- Disponibilidade em vários materiais

Tamanho dos motores

Motor de 4": 0.37 a 7.5 kW

Motor de 6": 5.5 a 30 kW

Motores MMS

Motores submersíveis de 6", 8"-10" e 12" rebobináveis



Aplicações

Os motores submersíveis Grundfos MMS podem ser acoplados em todas as bombas Grundfos SP e SP-G

Características e benefícios

- Ampla gama de motores rebobináveis
- Proteção contra impulso vertical
- Alta eficiência
- As bombas de 6" e 8" possuem extremidades de eixo e altura manométrica NEMA padronizadas

Opcional

- Disponibilidade em vários materiais
- Bobinamento PE/PA
- Vedação mecânica SiC/SiC do eixo
- Proteção contra superaquecimento com o Pt100

Tamanho dos motores

Motor de 6": 3.7 a 37 kW

Motor de 8": 22 a 110 kW

Motor de 10": 75 a 190kW

Motor de 12": 220 a 250kW

PRODUTOS GRUNDFOS

CUE

Conversores de frequência para bombas



Aplicações

Ajuste do desempenho da bomba à demanda. Juntamente com os sensores, CUE oferece os seguintes modos de controle:

- Pressão diferencial proporcional
- Pressão diferencial constante
- Pressão constante
- Pressão constante com função de parada
- Nível constante
- Nível constante com função de parada
- Vazão constante
- Temperatura constante

Características e benefícios

- Ajuste do desempenho da bomba à demanda, economizando energia
- Fácil instalação, visto que CUE é desenhado para as bombas GRUNDFOS
- Saída protegida contra curto-circuito; não é necessário um disjuntor de proteção do motor
- Indicação de falha via display e por um relé, se instalado
- Influência externa com três entradas programáveis.

Dados Técnicos

Principais Tensões:

- 1 x 200-240 V
- 3 x 380-500 V
- 3 x 525-600 V
- 3 x 575-690 V

Potências

- 0,55-250 kW

CIU

Módulo de comunicação



Características e benefícios

- Comunicação de dados
- Fácil instalação e comissionamento
- Agrega valor ao sistema
- Fácil integração à rede
- Fácil entendimento dos valores solicitados

Protocolos

- CIU100 LON
- CIU110 LON para Hydro MPC
- CIU150 Profibus DP
- CIU200 Modbus RTU
- CIU500 Modbus TCP/Profinet IO
- CIU250 GSM
- CIU300 BACnet

CIM

Módulo de comunicação



Características e benefícios

- Comunicação de dados
- Fácil instalação e comissionamento
- Agrega valor ao sistema
- Fácil integração à rede
- Fácil entendimento dos valores solicitados

Protocolos

- CIM100 LON
- CIM110 LON para Hydro MPC
- CIM150 Profibus DP
- CIM200 Modbus RTU
- CIM500 Modbus TCP/Profinet IO
- CIM250 GSM
- CIM300 BACnet
- Módulo GENibus para Hydro MPC

PRODUTOS GRUNDFOS

MP204

Módulo de proteção para motores



Módulo de proteção para qualquer tipo de bomba com motor de corrente alternada

A unidade de proteção de motor MP204 foi desenvolvida especialmente para bombas, trazendo uma confiável proteção para o motor. Sua proteção é de 24 horas por dia e ainda permite monitorar seu consumo de energia.

Aplicações

O MP204 monitora os seguintes parâmetros:

- Resistência de isolamento
- Temperatura (Tempcon, PT100/PT1000 ou PTC)*
- Sub/Sobrecarga
- Sub/Sobretensão
- Sequência de fases
- Falta de fase
- Fator de potência
- Consumo de potência
- Distorção harmônica
- Capacitor de partida e funcionamento (motores monofásicos)
- Horas de operação e números de partida
- Comunicação com Supervisório

*requer sensor de temperatura

CU 300, CU 301

Unidades de controle e monitoramento



Aplicações

Pressão diferencial proporcional

- Monitoramento e proteção de instalações de bombas

Características e benefícios

- Proteção contra funcionamento a seco e temperatura do motor excessivamente alta
- Monitoramento constante do consumo de energia da bomba
- Leitura das informações sobre operação via R100

Opcional

- Conexão com grandes sistemas de controle via comunicação por Bus
- Conexão de sensores possibilitando o controle baseado em sinais de sensor

Control MPC

Unidades de controle e monitoramento



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Sistemas de ar-condicionado
- Sistemas de refrigeração
- Sistemas para pressurização
- Processos industriais
- Sistemas de fornecimento de água

O controle MPC é projetado para os seguintes tipos de bombas:

- CR(E), CRI(E) e CRN(E)
- NB(E), NBG(E)
- NK(E), NKG(E)
- TP
- TPE
- HS
- SP

Características e benefícios

- Fácil instalação e operação
- Controle simples
- Software otimizado para aplicação
- Solução modular com possibilidade de expansão
- Comunicação de informações via Ethernet, LON, Profibus etc

Dados técnicos

- Controle de até seis bombas idênticas em paralelo
- Motores de 0,37-75 kW podem ser conectados (a pedido até 315 kW)
- Classe de proteção: IP54

PRODUTOS GRUNDFOS

CONTROL MPC SÉRIE 2000

Unidades de controle e monitoramento
para bombas da Série 2000



Aplicações

- Sistemas de aquecimento
- Sistemas de ar-condicionado.

Características e benefícios

Ajuste otimizado do desempenho conforme a demanda pelo controle dos seguintes parâmetros:

- Pressão diferencial proporcional
- Pressão diferencial (remota) *
- Taxa de vazão *
- Temperatura *
- Diferença de temperatura *

Necessário sensor externo

Dados técnicos

- Controle de até seis bombas Grundfos MAGNA, UPE, TPE Séries 2000, sendo bombas do mesmo tipo e tamanhos idênticos
- Fornecimento de energia: 1 x 100-240 V
- Todos os tamanhos de motores podem ser conectados
- Classe de proteção: Ip54

Grundfos GO

Controle remoto de bombas

MI201



MI202/MI204



MI301

Aplicações

- Todas as bombas com inversor de frequência acoplado, além dos produtos eletrônicos que detêm comunicação por infravermelho.

Características e benefícios

- Instalação com o auxílio de um dispositivo móvel com sistema operacional (Android ou iOS)
- Download gratuito necessário do aplicativo no Google Play ou Appstore
- Acesso a toda a documentação relevante
- Gerador de PDF já instalado, que armazena seus relatórios da bomba e informações importantes

MI202 – Iphone 3GS,4,4S iPad 2 e 3 Dongle

MI202/MI204 – Iphone 5,5S,5C e iPad 4 Dongle

MI301 – Universal Dongle (Android e iOS).

Capa para MI201 – Ipod.

(veja mais informações ao final do catálogo)

MOTOR SAVER

Conversores de frequência para bombas



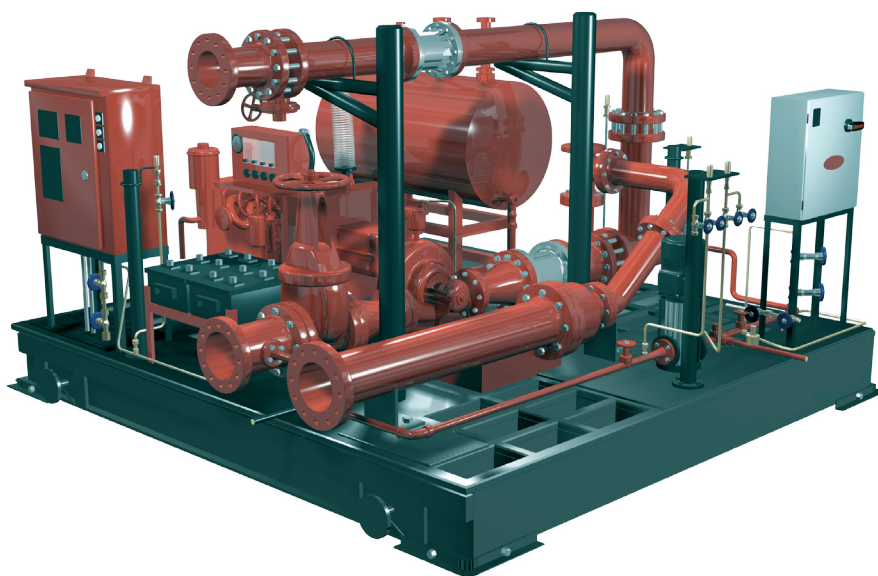
A nossa nova gama de motores MGE/MLE representa a eficiência total das bombas com base no controle inteligente, resultando no menor consumo de energia possível. Possuímos uma longa tradição em motores com alta eficiência e desenvolvimento de inversores de frequência de última geração.

O novo MGE/MLE também inclui uma série de novas funções, tais como o preenchimento do tubo, a estimativa de fluxo específico, estimativas de energia, isso torna mais fácil a adaptação da gama de aplicações.

(veja mais informações ao final do catálogo)

COMBATE A INCÊNDIO

Sistema de combate a incêndio



Sistemas de combate a incêndio

A Grundfos desenvolve os mais avançados e versáteis sistemas de combate ao incêndio. São conjuntos completos, com soluções integradas e equipamentos dimensionados para garantir a máxima confiança. Montados em uma base comum (Skid) e opcionalmente fechados em um container, os sistemas Grundfos eliminam o custo de construção de uma sala de máquinas.

Incluem: bomba (motor a diesel e/ou motor elétrico), bomba jockey, painéis de controle, válvula de alívio, medidor de vazão, linhas sensoras, tanque de combustível, silenciador, baterias, conexões elétricas, tubulação e outros acessórios.

Certificações:

NFPA 20 (National Fire Protection Association)

FM (Factory Mutual)

UL (Underwriters Laboratories)

NBR (Padrão brasileiro)

BENEFÍCIOS

- Instalação simplificada
- Economia de espaço, sistemas compactos
- Sistemas integrados com a segurança de um único fornecedor

A EXPERIÊNCIA

Os Centros de Competência de Incêndio Grundfos são fabricantes experientes de bombas e sistemas de qualidade superior. Nossa dedicação à mão de obra cuidadosa e testes abrangentes de bombas e sistemas garantem todas as exigências para uma vida útil do sistema – e economia de custos com o uso dos sistemas de combate a incêndio.

Bombas para combate a incêndio

Bombas bipartidas axialmente

- Dupla sucção
- Pressão até 190m (270 psi)
- Vazão até 1.7500 m³/h

Bombas centrífuga monoestágio

- Pressão até 160m (270 psi)
- Vazão até 6000 m³/h (2.640 gpm)

Bombas Jockey multiestágio

- Utilizada para manter a pressão do sistema

PRODUTOS GRUNDFOS

SMART

Bombas dosadoras de diafragma compacto



Aplicações

- Tratamento de água
- Tratamento de efluentes
- Sistemas de lavagem
- Piscinas
- Fábricas de processamento
- Sistemas de filtragem
- Osmose reversa

Características e benefícios

- Ajuste de capacidade em ml/h ou l/h
- Controle de diafragma completo
- Controle de capacidade de velocidade de pulsação ou frequência de pulsação
- Pannel de controle com display e botões one-touch
- Pannel de controle frontal ou lateral
- Controle manual/automático
- Trava de pannel de controle
- Controle 4-20 mA
- Controle em série com base na pulsação/timer
- Função anticavitação
- Função de fácil calibragem
- Módulo de comunicação Fieldbus (opção)
- Sensor de vazamento de diafragma

60 Hz

Pressão 16 bar

Vazão → 30 l/h

Dados técnicos

Capacidade: máx. 30 l/h
Pressão: máx. 16 bar
Temperatura do líquido: máx. +45°C

DME

Bombas dosadoras de diafragma movido a motor



Aplicações

- Tratamento de água potável
 - Tratamento de efluentes (tratamento de sedimentos/lodo)
 - Indústrias de papel/celulose e têxteis.
- Características e benefícios
- Design robusto
 - Ajuste do comprimento da pulsação.

Opcional:

- Controle de pulsação (variante de controle AR)
- Controle analógico (variante de controle AR)
- Entrada de nível a partir do tanque de armazenamento (variante de controle AR).
- Controle de frequência do motor ATEX (DMX 226)

60 Hz

Pressão 10 bar

Vazão → 940 l/h

Dados técnicos

Capacidade, Q: máx. 940 l/h
Pressão: máx. 10 bar
Temperatura do Líquido: máx. +50°C

DMX

Bombas dosadoras de diafragma movido a motor



Aplicações

- Tratamento de água potável
 - Tratamento de efluentes (tratamento de sedimentos/lodo)
 - Indústrias de papel/celulose e têxteis
- Características e benefícios
- Design robusto
 - Ajuste do comprimento da pulsação

Opcional

- Controle de pulsação (variante de controle AR)
- Controle analógico (variante de controle AR)
- Entrada de nível a partir do tanque de armazenamento (variante de controle AR)
- Controle de frequência do motor ATEX (DMX 226)

60 Hz

Pressão 10 bar

Vazão → 8000 l/h

Dados técnicos

Capacidade: máx. 8000 l/h
(Bomba com dois cabeçotes: 2 x 4000 l/h)
Pressão: máx. 10 bar
Temperatura do líquido: máx. +70°C

PRODUTOS GRUNDFOS

DMH

Bombas de deslocamento positivo oscilante com controle hidráulico de diafragma



Aplicações

- Indústria de refino de petróleo
- Aplicações pesadas
- Tratamento de água potável
- Tratamento de efluentes (tratamento de sedimentos/lodo)
- Indústrias de papel/celulose e têxteis

Características e benefícios

- Projetadas para operação em condições pesadas
- Ajuste do comprimento da pulsação

Opcional

- Servomotor para ajuste do comprimento da pulsação
- Controle de frequência do motor
- Disponível com aprovação API 675
- Disponível com aprovação ATEX

60 Hz

Pressão 200 bar

Vazão → 2300 l/h

Dados técnicos

Capacidade: máx. 2300 l/h

(Bomba com dois cabeçotes: 2 x 1150 l/h)

Pressão: máx. 200 bar

Temperatura do líquido: máx. +100°C

Acessórios para bombas e sistemas de dosagem



Acessórios

- Kits de instalação
- Tubulações
- Conexões para bombas
- Válvulas de pé
- Linhas de sucção
- Válvulas de injeção
- Válvulas de purga
- Válvulas para aumento de pressão
- Válvulas multifunções
- Amortecedores de pulsação
- Tanques
- Agitadores e misturadores
- Válvulas de ventilação automática
- Sensor de vazamento do diafragma
- Monitor de dosagem
- Medidor de vazão
- Medidor de quantidade de água
- Cabos e conectores

Conex DIA, DIS

Sistemas de medição e controle para instrumentação de dosagem



Aplicações

Instrumentação em processos de desinfecção:

- Água potável
- Água industrial
- Efluentes

Características e benefícios

- Menu em texto fácil de usar, de fácil operação
- Função de calibragem do dispositivo com verificação de plausibilidade evita a ocorrência de erros
- Menu multilíngue
- Função de automonitoramento garante excelente qualidade da água sempre
- Compensação para fatores de interrupção garante medição precisa. Assim, o consumo de elementos químicos é reduzido ao mínimo
- Disponível como sistema pré-montado (célula amplificadora e medidora), montado em placa e pronto para conexão

Dados técnicos

Parâmetros amplificadores:

Conex DIA-1: Cl₂, ClO₂, O₃, PAA ou H₂O₂, fluoreto, pH ou redox (ORP)

Conex DIA-2: 1: Cl₂, ClO₂, O₃ ou H₂O₂. 2:pH.

Conex DIA-2Q: 1: Cl₂, ClO₂, O₃, PAA ou H₂O₂ 2: fluoreto, pH ou redox (ORP)

Conex DIS-C: condutividade (testes indutivos ou condutivos)

Conex DIS-PR: pH ou redox (ORP)

Conex DIS-D: Cl₂, ClO₂ ou O₃

PRODUTOS GRUNDFOS

DIP

Sistemas de medição e controle para instrumentação de dosagem



Aplicações

Instrumentação em processos de desinfecção:
• água de piscinas

Características e benefícios

- Menu em texto fácil de usar, de fácil operação
- Função de calibragem do dispositivo com verificação de plausibilidade evita a ocorrência de erros
- Menu multilíngue
- Função de auto monitoramento garante excelente qualidade da água sempre
- Compensação para fatores de interrupção garante medição precisa. Assim, o consumo de elementos químicos é reduzido ao mínimo
- Disponível como sistema pré-montado (célula amplificadora e medidora), montado em placa e pronto para conexão

Dados técnicos

Parâmetros amplificadores:

- DIP: 1: Cl₂, ClO ou O₃
2: pH
3: redox (ORP)

CONEX DIA-G, DIS-G

Sistemas de aviso de gás



Aplicações

- Salas para armazenagem de gás
- Instalações dosadoras de gás

Características e benefícios

- Segurança máxima
- Tempo de resposta bastante curto
- Reconhecimento automático por sensor
- Comunicação Bus com interfaces Bus CAN (internas e externas)
- Medição simultânea e display de dois parâmetros de medição

Dados técnicos

Parâmetros amplificadores:

Conex DIS-G: Sistema de aviso de gás para CL₂, ClO₂, O₃ (testes amperométricos)

Conex DIA-G: Sistema de aviso de gás para CL₂, ClO₂, O₃ (testes amperométricos e potenciostáticos) e NH₃ HCl (testes potenciostáticos)

DIT

Fotômetro



Aplicações

O fotômetro manual compacto DIT é utilizado em análises de rotina no monitoramento do tratamento de água. Fornece um sistema de medição fotométrico e/ou eletroquímico.

Características e benefícios

- Podem ser medidos até 20 parâmetros
- Valores de medição precisos e passíveis de reprodução
- Estabilidade em longo prazo mesmo após diversas medições
- Texto em vários idiomas, operação fácil
- Patenteado, princípio de dois feixes com tecnologia de frequência transportadora
- Compensa os efeitos de turbidez ou luz externa

Dados técnicos

Parâmetros de medição:

- Alumínio
- Amônia
- Cloreto
- Cloro (livre e total)
- Dióxido de cloro
- Cromo
- Cianureto
- Ácido cianúrico
- Ferro
- Fluoreto
- Hidrazina
- Manganês
- Níquel
- Nitrato
- Nitrito
- Ozônio
- Fosfato
- pH
- Redox potencial (ORP)
- Temperatura

Vaccuperm

Sistemas dosadores de cloro gás operando em vácuo total para desinfecção



Aplicações

- Tratamento de água (sistemas municipais)
- Tratamento de efluente industrial
- Tratamento de água em piscinas públicas

Características e benefícios

- Sistemas confiáveis a vácuo-total
- Modelo VGS: automático
- Método aprovado de desinfecção em conformidade com as regulamentações da DWI para água potável
- Sistemas para instalação direta em cilindros ou tambores de cloro gás ou para instalação em coletores
- Sistemas totalmente automatizado (montados em parede ou no solo)
- Regulagem e dosagem precisas de cloro gasoso
- Design de fácil manuseio e uso
- Completa gama de acessórios disponíveis mediante solicitação: injetores, unidades de troca automática, evaporadores, condensadores de líquido

Dados técnicos

Modelo VGB: máx. 4 kg/h
Modelo VGA: máx. 10 kg/h
Modelo VGS: máx. 200 kg/h

Selcoperm SES

Sistemas de eletro-cloração para desinfecção



Acessórios

- Fornecedores de água independentes
- Tratamento de água (sistemas municipais)
- Tratamento de efluente industrial
- Tratamento de água de processos industriais e água em torres de resfriamento
- Tratamento de água em piscinas públicas
- Piscinas de hotéis e piscinas terapêuticas

Características e benefícios

- Sistemas turn-key
- O método de eletrólise Selcoperm necessita somente de água, sal comum e eletricidade
- Solução desinfetante refrescante (hipoclorito) sempre disponível
- Design de fácil manuseio e uso
- Método aprovado de desinfecção em conformidade com as regulamentações da DWI para água potável
- Baixa manutenção e longa vida útil devido a seus componentes robustos

Dados técnicos

Capacidade: máx. 2000 g/h (capacidades maiores mediante solicitação)
Consumo de água: máx. 125 ml por kg de cloro preparado
Consumo de sal: máx. 3 a 3,5 kg por kg de cloro preparado
Consumo de energia: aprox. 4.5 kWh por kg de cloro preparado

Oxiperm

Sistemas de preparação e dosagem de dióxido de cloro para desinfecção



Aplicações

- Sistemas municipais de fornecimento de água
- Tratamento de água em hotéis, hospitais, residências de idosos, clubes esportivos
- Profilaxia da Legionella
- Tratamento de água de processos industriais, água de lavagem e água em circuitos e resfriamento
- Desinfecção de sistemas de lavagem de garrafas, enxaguantes, CIP
- Desinfecção em laticínios (condensador de vapor, pasteurização)

Características e benefícios

- Preparação on-site de dióxido de cloro
- Design ergonômico
- Monitoramento de processos avançados
- Tecnologia inovadora de dosagem e calibração
- Reação química completa em tempo mínimo
- Baixo consumo de elementos químicos
- Fácil manutenção

Dados técnicos

Modelo OCD-164:

- Método de ácido hipocloroso/cloreto de sódio com elementos químicos diluídos:

HCl: 9 % em peso

NaClO 7,5% em peso

- Capacidade: 30 - 2000 g/h

Modelo OCC-164:

- Método de ácido hipocloroso/cloreto de sódio com elementos químicos concentrados:

HCl: 33 % em peso

NaClO : 24,5% em peso

- Capacidade: máx. 10 kg/h

Modelo OCG-166:

- Método de cloro em gás/cloreto de sódio:

NaClO : 24,5% em peso

- Capacidade: máx. 10 kg/h

Oxiperm Pro

Sistemas de preparação e dosagem de dióxido de cloro



Aplicações

- Tratamento de água em hotéis, hospitais, residências de idosos, instalações esportivas, vestiários
- Combate e profilaxia da Legionella
- Piscinas de hotéis e piscinas terapêuticas.
- Tratamento de água de processos industriais, água de lavagem e água em circuitos de resfriamento
- Tratamento de água para fabricação de bebidas
- Desinfecção de sistemas de lavagem de garrafas, enxaguantes, CIP
- Desinfecção em laticínios (vapor condensado, pasteurização)

Características e benefícios

- Sistema compacto, pode ser instalado em espaços confinados
- Design ergonômico com operação e manutenção pelo lado frontal
- Preparação on-site de dióxido de cloro desinfetante
- Opcional com controle de dióxido de cloro
- Fácil de montar e operar. O sistema pode ser conectado e a operação iniciada sem interromper o fornecimento de água das instalações
- Reação química completa em um curto espaço de tempo
- Baixos custos operacionais e baixo consumo de elementos químicos

Dados técnicos

Modelo OCD-162:

Capacidade: máx. 10 - g/h

Concentração de elementos químicos:

HCl: 9 % em peso

NaClO₂: 7,5% em peso

Polydos, KD

Sistemas de preparação de polímero



Aplicações

Preparação de polieletrólitos, hidrato de cálcio, sulfato de alumínio etc. para tratamento de água e efluentes

Características e benefícios

- Modelo Polydos: instalações de duas ou três câmaras para preparação dosagem de floculantes líquidos orgânicos a partir de materiais secos ou líquidos
- Modelo KD: instalação em câmara única para preparação e dosagem de soluções (ex.: hidrato de cálcio) a partir de materiais secos
- Inclui um sistema de alimentação de material seco
- Sistemas totalmente automáticos com controle PLC
- Display gráfico com interface multilíngue para usuários
- Câmara de preparação e amadurecimento com agitadores elétricos (opcional para a câmara dosadora)
- Sensor ultrassônico para controle contínuo de nível
- Aparato de água com válvula de encerramento, válvula solenóide (24 VDC), válvula redutora e medidor de água de contato

Dados técnicos

Instalações customizadas completas
Capacidade de preparo: máx. 11.000 l/h
Viscosidade da solução preparada: máx 2500 mPa s

HydroProtect

Sistemas completos de desinfecção/otimização



Aplicações

Tratamento de água na indústria alimentícia e de bebidas Proteção contra bactérias que deterioram a cerveja

Características e benefícios

- Altamente eficiente contra Legionella
- Altamente eficiente até mesmo contra microrganismos que estragam cerveja
- Sem acúmulo de compostos detectáveis de cloro orgânico: o dióxido de cloro é o desinfetante mais eficiente para a indústria alimentícia ou de bebidas
- O amplificador integrado com a célula medidora facilita o monitoramento contínuo do conteúdo de dióxido de cloro na rede de processamento de água
- Uma estação integrada para otimização, com velocidade controlada, aumenta a
- Pressão da água desinfetada até o valor desejado, alimentando o sistema
- O controle de velocidade garante uma pressão eficiente constante e protege o
- Sistema, deixando para trás as oscilações de pressão
- O controle de velocidade garante uma pressão constante eficiente, eliminando oscilações de pressão
- O motor integrado Eff1 com energia otimizada reduz custos de energia

Dados técnicos

Ecoline Proline
CR, CRNE
Taxa de vazão: 12 a 50 m³/h
Capacidade ClO : 5 a 10 g/h
Pressão: máx. 10 bar

DTS, DSS

Sistemas dosadores de cloro gás operando em vácuo total para desinfecção



Aplicações

- Tratamento de água e efluentes
- Sistemas de lavagem
- Piscinas
- Indústrias de processos
- Produção de papel
- Indústria alimentícia e de bebidas

Características e benefícios

- Sistemas flexíveis para uma grande variedade de aplicações e tarefas de dosagem
- Adequado para vários tipos de líquidos devido a seus materiais de alta qualidade
- Esforços reduzidos para instalação e comissionamento

Dados técnicos

As estações DTS e DSS tipicamente incluem uma bomba dosadora, um tanque e algum material de instalação.

Componentes disponíveis para DTS e DSS:

- Bombas dosadoras: DDI, DMI, DME, DMX até 60 l/h
- Tanque dosador de até 1000 l
- Agitador elétrico
- Tanque de contenção
- Linha de sucção, opcionalmente com chave de vazão para indicação vazio/quase vazio
- Válvulas multifunções
- Unidade de injeção
- Linha dosadora

O modelo DTS (estação de tanque dosador) não vem pré-montado da fábrica

O modelo DSS (sistema de calço dosador) vem pré-montado da fábrica

GRUNDFOS GO

Controle Remoto de Bombas

Módulo de controle de bombas eletrônicas e controladores Grundfos

Economize tempo

> GRUNDFOS GO, Sempre à mão

Grundfos GO permite um controle intuitivo das bombas e acesso total às ferramentas online da Grundfos. Esteja pronto para economizar tempo no controle de bombas, relatórios e coleta de dados, com a plataforma móvel mais completa do mercado.

Controle total

Grundfos GO permite um controle completo, sob qualquer aspecto, da performance da bomba, mesmo se está lidando com mais de uma bomba ao mesmo tempo. Agora, você pode monitorar dados relevantes da bomba, agrupar bombas para melhor controle, mudar parâmetros, como pressão de operação, e muito mais.

Mais informação e assistência

A interface amigável do Grundfos GO permite a visualização de todas as informações e ajuda quando você precisar. Grundfos GO está preparado para operar com todas as nossas bombas eletrônicas, fazendo a comunicação sem fio, seja via rádio ou infravermelho. Visualize dados da bomba, como: ponto de trabalho, consumo de potência, rotação, temperatura, entre outros, em tempo real. Chega de códigos: em caso de falha, entenda exatamente qual foi a falha através de um texto claro em português.

Esteja mais conectado

Com o Grundfos GO, você nunca estará desatualizado. Você tem acesso a toda documentação relevante e integração completa com as atualizações que estão por vir. Você sempre estará à frente quando se trata de tecnologia móvel de controle de bombas.

Economize tempo

Grundfos GO foi desenvolvido para fazer você economizar tempo e esforço. O gerador de PDF já instalado armazena seus relatórios de bomba e informações importantes de uma maneira segura e fácil de compartilhar com outras pessoas, além de evitar a necessidade de papel e caneta. Em grandes sistemas, você pode instalar ou reconfigurar grupos de bombas de maneira fácil e rápida, com a função cópia de parâmetros.

O Grundfos GO é compatível com todas as bombas eletrônicas da Grundfos, assim como os controladores e módulos de proteção:

> MP204

> IO351

> CU300 e CU301



MI301



MI201



MI202/MI204



GRUNDFOS | PRODUCT CENTER

Antigo WebCAPS

GRUNDFOS PRODUCT CENTER | (Antigo WebCAPS)



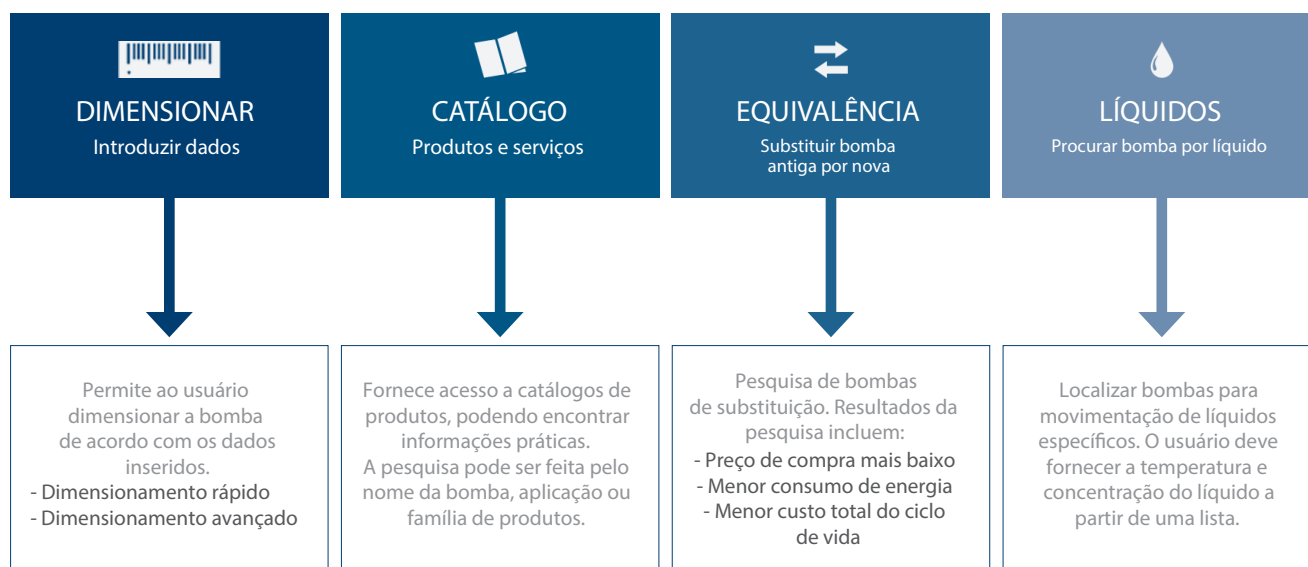
A Grundfos oferece a nova ferramenta de seleção, o Grundfos Product Center.



CARACTERÍSTICAS E BENEFÍCIOS

 Dimensionar produto por aplicação Pesquisar bomba adequada com base em altura, caudal e área aplicação.	 Navegar catálogo produto Navegar por família de produto, design de bomba ou área aplicação.
 Seleção orientada Pesquisar bomba adequada por altura, caudal e design.	 Substituir produto existente Pesquise bomba Grundfos para substituição de bomba Grundfos antiga ou concorrente.
 Procurar produto por líquido Obter recomendação de produto com base em requisitos de líquido.	 Pesquisar Service & Solutions Pesquisar produto serviço adequado com base na sua bomba.

Acesse: www.br.grundfos.com



MOTOR SAVER

Benefícios para o meio ambiente e os negócios

A Grundfos está constantemente tornando as suas bombas mais eficientes, visando o benefício do meio ambiente e dos negócios.

A nossa nova gama de motores MGE / MLE representa a eficiência total das bombas com base no controle inteligente, resultando no menor consumo de energia possível. Possuímos uma longa tradição em motores com alta eficiência e desenvolvimento de inversores de frequência de última geração.



Uma nova gama para a eficiência total da bomba

Os motores MGE / MLE oferecem uma ampla gama de modos de controle inteligentes pré-definidos, tais como pressão constante, pressão proporcional, nível constante, entre outros benefícios.

Estes modos de controle são simples de ajustar e a bomba é controlada da melhor maneira possível.

O novo MGE/MLE também inclui uma série de novas funções, tais como preenchimento do tubo, a estimativa de fluxo específico e estimativas de energia. Isso torna mais fácil a adaptação da gama de aplicações.

Isso torna os motores MGE/MLE uma solução única quando falamos de bombas com velocidade controlada que podem eliminar equipamentos adicionais e reduzir o custo de instalação.



MOTOR SAVER

MGE | MLE

Os novos motores **MGE/MLE** representam o melhor em soluções para bombas.

O foco tem sido o de otimizar, em cada parâmetro possível, a capacidade de proporcionar uma solução que satisfaça a necessidade de todas as aplicações, até mesmo as mais específicas.

Eficiência

Soluções de bombeamento eficientes requerem controles inteligentes. Os novos motores Grundfos MGE/MLE estão equipados com equipamentos de última geração, que reduzem ao mínimo o consumo de potência e os custos de operação.

O MGE/MLE é um motor síncrono de ímã permanente, com eficiência que excede o IE4 e um inversor de frequência de alto rendimento, criando assim o E-Motor da Grundfos de alta eficiência.

Inteligência

A inteligência é a força motriz para soluções de bombas inteligentes.

Múltiplas inovações, adequadas às aplicações de bombeamento, tornaram os motores Grundfos MGE/MLE o produto com a maior inteligência integrada no mercado.

Personalização

Bombas personalizadas garantem um ajuste perfeito às demandas mais desafiadoras. Não importa qual aplicação, a Grundfos oferece soluções personalizadas.



Gama de Produtos

Várias aplicações requerem bombas inteligentes que adaptam-se a requisitos específicos. Existe um motor MGE/MLE perfeito para cada família de produto e é possível criar praticamente qualquer combinação para atender necessidades específicas.

TREINAMENTOS GRATUITOS



Quer treinamento de produtos e assistência técnica?

Provendo treinamentos de alta qualidade e específicos para cada segmento do mercado, transmitimos conhecimento aos nossos parceiros, fornecendo ferramentas para ajudá-los a crescer em seus negócios. Sendo um dos valores principais da Grundfos a inovação, os treinamentos da Academia têm como objetivo mudar conceitos. Ao se inscrever na Academia Grundfos, você dará início a um novo processo de aprendizagem que será constante em sua carreira.

Comentários dos Participantes

**Veja o que dizem alguns de nossos
treinados pela Academia Grundfos:**

"Gostei muito do treinamento. O tratamento dado pela Grundfos aos participantes faz a gente se sentir à vontade e a parte de conteúdo é muito boa, recomendo como uma forma de atualização."

Cristiano Ribeiro – Sabesp

"Treinamento muito bom. Esclarece bem a gama de produtos fabricados pela Grundfos, bem como tecnologia empregada e aplicações possíveis."

Marco Aurélio – SABESP

"A Grundfos me chamou a atenção por ser líder de mercado aliando qualidade, eficiência e sustentabilidade com capacitação de pessoas e este treinamento é excelente, tanto para futuros parceiros e clientes quanto para conhecimento geral sobre o assunto."

Gilberto Eiji - Solstício Energia

"O treinamento é muito importante para quem quer aprender sobre os equipamentos Grundfos. Como pontos positivos, os instrutores são bons no que fazem e a união da equipe nos disponibiliza um ótimo suporte."

Alan Wagner – AWA Equipamentos

ACESSE O CALENDÁRIO ATRAVÉS DO LINK:

<http://br.grundfos.com/training-events/elearning.html>

As vagas são limitadas! Inscreva-se gratuitamente em nosso site!

GRUNDFOS SERVIÇOS & SOLUÇÕES

Assistência Técnica

A Grundfos Serviços & Soluções coloca à disposição dos seus Clientes vantagens que lhes proporcionam total confiabilidade e comodidade para manutenção/reparos de equipamentos.

A Grundfos pode ainda ajudá-lo a descobrir o potencial de economia de energia do seu sistema de bombeamento através de uma auditoria energética - Pump Audit.

Produtos



PEÇAS & KITS DE SERVIÇO

Peças de Reposição & kits de serviço são de alta qualidade e sempre com componentes originais da Grundfos. Nós fazemos entrega em todo o Brasil. Conte com nossa equipe comercial de Service!



REPARO & MANUTENÇÃO

As nossas equipes de **reparo & manutenção** de serviços técnicos são altamente qualificadas e com um extenso know how dos produtos e sistemas.



STARTUP & OPERAÇÃO

Com o **Start up** asseguramos, desde o primeiro dia, o correto funcionamento do equipamento e a continuidade da **operação**. Para sua comodidade, oferecemos contratos de serviços, dando-lhe um pouco mais liberdade para se concentrar em seu negócio.



OTIMIZAÇÃO & CONSULTORIA

Otimização & Consultoria é uma das maneiras mais seguras para você reduzir o consumo de energia do seu negócio, porque bombas ineficientes são um enorme desperdício de energia e dinheiro.



Serviços Adicionais

Alinhamento a laser

O alinhamento de bomba a laser permite uma medição precisa e rápida, proporcionando mais qualidade para o produto, economia de energia, proteção dos ativos e redução dos níveis de vibração. Experiências demonstram que os reparos de selos mecânicos diminuíram 65%, após a introdução do alinhamento de precisão.

Auditoria em Bombas

A Auditoria em Bombas (Pump Audit) é uma ferramenta de diagnóstico desenvolvida pela Grundfos para identificar o consumo excessivo de energia, em qualquer tipo de sistema de bombeamento. Nossa experiência com auditorias de bombas mostra que 30-50% da energia consumida pelas bombas poderia ser economizada.

A GRUNDFOS NO MUNDO

O Grupo Grundfos é representado por mais de 80 companhias de venda em mais de 55 países.



Ampla Gama - Versão GBR-2016

SEDE GRUNDFOS BRASIL

Av. Humberto A. Castelo Branco, 630
São Bernardo do Campo – SP
CEP: 09850-300
PABX: (+55 11) 4393 5533

 /GrundfosBR
 /grundfosbrasil
 /grundfosbrasil
 /company/grundfosbrasil
 @grundfosbrasil
br.grundfos.com

GRUNDFOS 