

ARMINERA 2025

Gacetilla de Prensa

Sulzer Refuerza su Presencia en el Sector Minero con Soluciones de Bombeo Innovadoras y Sostenibles

Sulzer, líder global en ingeniería de fluidos, continúa consolidando su posición en el sector minero, ofreciendo soluciones de bombeo avanzadas que garantizan eficiencia, durabilidad y sostenibilidad en operaciones mineras tanto a cielo abierto como subterráneas.

Portafolio Integral de Soluciones para la Minería

Sulzer ofrece una amplia gama de bombas y equipos de proceso diseñados para enfrentar los desafíos únicos de la minería. Entre sus soluciones destacan:

- Bombas de Desagüe Subterráneas: Equipos robustos y ligeros, ideales para la eliminación de agua sucia y con partículas abrasivas ligeras en minas subterráneas.
- Bombas de Lodo y Pulpa: Diseñadas para manejar líquidos corrosivos y abrasivos, esenciales en el transporte de lodos y pulpas en procesos mineros.
- Bombas de Etapa Única y Multietapa: Soluciones versátiles para el manejo de agua en diversas aplicaciones, desde el drenaje hasta el suministro de agua de proceso.
- Agitadores y Mezcladores: Equipos diseñados para optimizar procesos de separación y tratamiento de aguas residuales en la minería.
- Bombas Sumergibles Eléctricas: Soluciones eficientes para el manejo de aguas en pozos y sumideros, con diseños que facilitan la instalación y mantenimiento.

Compromiso con la Sostenibilidad y la Eficiencia Energética

Sulzer se compromete a reducir la huella de carbono de las operaciones mineras mediante el desarrollo de tecnologías que optimizan el consumo energético y minimizan el impacto ambiental. Las soluciones de bombeo de Sulzer están diseñadas para ofrecer un rendimiento fiable y duradero, incluso en los entornos más exigentes.

Presencia Global y Soporte Local

Con una red de centros de fabricación y servicio en todo el mundo, Sulzer proporciona soporte técnico y mantenimiento a nivel local, asegurando la continuidad y eficiencia de las operaciones mineras.

Acerca de Sulzer

Sulzer es un líder global en tecnología de bombeo, sellado y agitación, con más de 180 años de experiencia proporcionando soluciones de ingeniería para diversas industrias, incluyendo la minería, el tratamiento de aguas y la industria química.