

xylem



Tecnologías inteligentes y sostenibles para el agua destinadas a centros de datos de alto rendimiento.

Impulsando el mundo digital con soluciones energéticamente eficientes.



Retos de los centros de datos

Abordar sus objetivos de sostenibilidad



Apoyo a las normas de sostenibilidad

Las soluciones de Xylem ayudan a cumplir normas de sostenibilidad clave como LEED y BREEAM, garantizando el cumplimiento de la normativa medioambiental, por ejemplo:

- Minimizar el uso de imanes de tierras raras en nuestros productos
- Crear productos energéticamente eficientes para reducir el consumo de agua y energía en los edificios



Reducir el impacto de PUE, WUE y CUE

Las tecnologías reducen el consumo de agua y energía, disminuyendo la huella de carbono y mejorando el rendimiento medioambiental con:

- Motor IE5
- Variador de frecuencia variable de alta eficiencia Hydrovar® X que ayuda a reducir hasta un 40% el consumo de la bomba



Certificaciones y credenciales

La obtención de certificaciones medioambientales ayuda a cumplir con la normativa y a cumplir con las expectativas de los clientes



Compromiso con la sostenibilidad

El diseño de productos, las operaciones y las asociaciones de Xylem reflejan una fuerte dedicación al desarrollo sostenible y responsable, lo que incluye:

- Reducir nuestra propia huella hídrica en un 30 % para 2030
- Cero emisiones netas para 2050, mediante la descarbonización del sector del agua.

Refrigeración de precisión para centros de datos de alto rendimiento.

Los sistemas de refrigeración líquida de Xylem están diseñados para ayudar a los centros de datos a cumplir y superar los objetivos de eficiencia energética (PUE), incluidos los establecidos por la Directiva de eficiencia energética de la UE.

Nuestros sistemas hidráulicos y de bombeo inteligentes ofrecen:

- Eficiencia del motor de hasta IE5
- Refrigeración líquida de alta densidad
- Puesta en marcha simplificada y supervisión remota

Con una amplia experiencia en refrigeración para aplicaciones críticas, le ayudamos a conseguir:

- Menores costes operativos
- Ahorros energéticos significativos
- Reducción de la huella de carbono
- Mayor fiabilidad del sistema
- Garantía de mayor tiempo de actividad
- Mayor tiempo de actividad y escalabilidad



Descubre más en [xylem.com](https://www.xylem.com)



Soluciones integradas de distribución de agua

Nuestros sistemas de bombas inteligentes, incluido el Lowara hydrovar® X, están diseñados para optimizar el flujo de agua y el uso de energía en los sistemas de refrigeración y reutilización de agua. Estas soluciones respaldan las estrategias de gestión circular del agua, lo que ayuda a reducir el consumo de agua y a cumplir los objetivos de sostenibilidad.

Las aplicaciones incluyen:

- Bombas para sistemas de refrigeración y recirculación
- Sistemas de refrigeración
- Bombas para unidades de distribución de refrigerante (CDU)
- Soluciones de tratamiento para IEC
- Soluciones HVAC para edificios
- Soluciones contra incendios
- Gestión de aguas residuales
- Medición térmica y de caudal
- Soluciones de recuperación de calor
- Soluciones de refrigeración de servidores
- Calefacción urbana

El valor de la colaboración

Desde el concepto hasta la puesta en marcha y más allá, Xylem apoya a ingenieros y consultores en todas las etapas del ciclo de vida de los centros de datos. Desde la planificación hasta el diseño, pasando por la puesta en marcha, la operación y la ampliación continua.

Xylem es su proveedor de soluciones de confianza. Nuestras soluciones cubren los requisitos de sus centros de datos de nivel 1 a nivel 4.

Plan | Design | Build | Operate | Scale

Capacitar a ingenieros y consultores para construir centros de datos más sostenibles y con mayor seguridad hídrica...

A medida que se endurecen las normativas de eficiencia energética y aumentan los estándares de rendimiento de los centros de datos, crece la demanda de sistemas de agua inteligentes y de bajo impacto. Se prevé que, para 2035, el consumo energético de las infraestructuras digitales se duplique, y los sistemas de refrigeración desempeñarán un papel fundamental en el rendimiento energético global.

Fuente: Independent Commodity Intelligence Services (ICIS)

Distribución e intercambio con la red de calefacción urbana



Enfriadores

- Bombas en línea
- bombas de aspiración axial
- bombas multietapa



Torres de refrigeración

in-line pumps

- bombas de succión axial
- bombas multietapa
- bombas sumergibles
- bombas para aguas residuales



Suministro de agua de origen

- bombas multietapa para pozos



Refrigeración líquida

Directo al chip / Inmersivo / CDU

- bombas en línea
- bombas de aspiración axial
- bombas multietapa
- sistemas integrados
- bombas circuladoras
- bombas de carcasa partida



...que lideran la innovación medioambiental y la excelencia operativa.



Refrigeración libre en tejados

- bombas en línea
- bombas de aspiración axial
- bombas multietapa



Energías renovables

- bombas en línea
- bombas de succión axial
- bombas multietapa
- soluciones integrales



Unidad CRAH/CRAC

- bombas circuladoras
- bombas en línea



Extinción de incendios

- soluciones integrales



Drenaje y aguas residuales

- bombas sumergibles
- bombas para aguas residuales



e-NSC



productos de desinfección



productos de tratamiento



GHVX

Bombas in-line simples o dobles

El enfoque de alta eficiencia, el rendimiento hidráulico optimizado para el control de velocidad variable y la huella compacta hacen de la bomba in-line e-LNE la elección perfecta para aplicaciones exigentes de HVAC y servicios de edificios. La versión de doble cabezal e-LNT ofrece alta redundancia y ahorro de espacio al integrar dos bombas en una.

Características del producto:

- Hidráulica de alta eficiencia
- Huella compacta
- Opciones con motores IE5
- Caudal hasta 900 m³/h
- Altura hasta 95



e-LNE



e-LNT



e-LNE_X

Bombas centrífugas de aspiración axial en acero inoxidable con impulsor cerrado y abierto

Las gamas de bombas centrífugas de aspiración axial Lowara combinan alta eficiencia con gran flexibilidad en cuanto a instalación, opciones de materiales y temperatura. Optimizadas para costes de funcionamiento muy bajos con motores IE3 o IE4.

Características del producto:

- Ejecución en acero inoxidable AISI 304 o AISI 316
- Diseño robusto y fiable
- Caudal hasta 56 m³/h
- Altura hasta 50 m



CO



SHO



CEA/CIE

Bombas multietapa

La Lowara e-SV es una bomba vertical multietapa multipropósito altamente fiable y tecnológicamente avanzada, capaz de satisfacer las necesidades de una amplia variedad de usuarios gracias a sus múltiples y diferentes configuraciones constructivas.

Características del producto:

- Hidráulica de alta eficiencia
- Huella compacta
- Opciones con motores IE5
- Caudal hasta 160 m³/h
- Altura hasta 330 m



Gama e-SV

Bombas centrífugas de una etapa y aspiración axial en acero inoxidable A316

La serie Lowara e-SH es una bomba centrífuga de un solo impulsor fabricada en acero inoxidable AISI 316, lo que la convierte en la bomba ideal para el transporte de agua y líquidos agresivos en un gran número de aplicaciones en las que se requiere una alta resistencia química.

Características del producto:

- Alta eficiencia para el ahorro energético
- Gran versatilidad gracias a una amplia selección de materiales
- Caudal de hasta 240 m³/h
- Altura de elevación de hasta 110 m



Bombas centrífugas de succión axial de una sola etapa

Las bombas de succión axial Lowara e-NSC combinan una alta eficiencia con una gran flexibilidad en cuanto a instalación, opciones de materiales y temperatura. Esto convierte a la e-NSC en la elección natural para el transporte de agua, sistemas de calefacción hidrónica y refrigeración, sistemas de protección contra incendios y un gran número de aplicaciones industriales.

Características del producto:

- Diseño robusto para mayor fiabilidad y menor mantenimiento
- Gran versatilidad gracias a una amplia selección de materiales
- Caudal de hasta 1900 m³/h
- Altura de elevación de hasta 154 m



Bombas centrífugas industriales de una etapa y aspiración axial

La e-IXP es la innovadora bomba industrial de Xylem diseñada según las normas ISO 2858 y 5199 para ser la solución a las aplicaciones industriales. La e-IXP es una bomba de succión axial con carcasa en espiral de una sola etapa, disponible en diferentes construcciones gracias a su diseño verdaderamente modular.

Características del producto:

- Bomba fiable y eficiente con un coste de ciclo de vida reducido
- Varias configuraciones de sellado del eje
- Caudal de hasta 1300 m³/h
- Altura manométrica de hasta 160 m



Bombas multietapa horizontales

La serie e-HM™ está compuesta por bombas altamente modulares equipadas con un innovador diseño hidráulico. Garantizan un ahorro energético gracias a su alto rendimiento y una gran fiabilidad gracias al empuje de equilibrio nativo y a su robusta construcción en acero inoxidable. Múltiples características tecnológicas permiten a esta bomba mantener un rendimiento constante a lo largo del tiempo.

Características del producto:

- Riesgo mínimo de fugas
- Fabricadas a medida para una amplia gama de aplicaciones
- Caudal de hasta 29 m³/h
- Altura de hasta 160 m



Bombas sumergibles para achique y aguas residuales

Con una amplia gama y materiales de alta calidad, Lowara garantiza un rendimiento óptimo y una larga vida útil en todas las aplicaciones de drenaje. Ya sea para el simple bombeo doméstico o para el tratamiento del agua más contaminada, las soluciones de Lowara están diseñadas para responder de manera eficiente a todos los retos hidráulicos.

Características del producto:

- Fáciles de instalar, manejar y mantener.
- Robusto y fiable, incluso en condiciones extremas
- Caudal de hasta 40 m³/h
- Altura de hasta 28 m



Bombas sumergibles multietapa

La gama de bombas sumergibles para pozos de 4" a 12" está disponible en acero inoxidable AISI 304, AISI 316 y dúplex para una larga vida útil. El sistema hidráulico está diseñado para una alta capacidad de manejo de arena. Las bombas se utilizan en aplicaciones de suministro de agua, desalinización y drenaje de pozos profundos.

Características del producto:

- Instalación sencilla con cable de alimentación personalizable e interruptor de flotador.
- Sistema hidráulico de alta eficiencia para un ahorro energético optimizado
- Caudal de hasta 78 m³/h
- Altura de hasta 460 m

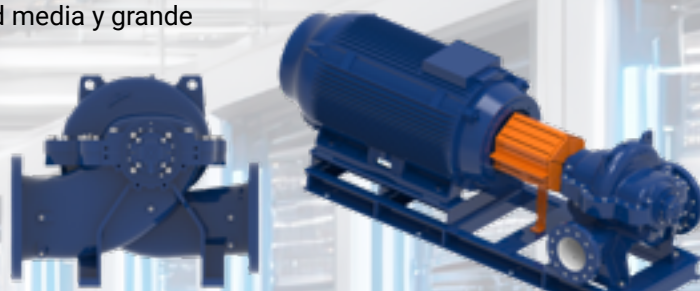


Bombas de doble succión y cámara partida

Bombas centrífugas de doble aspiración y una sola etapa con amplia cobertura de caudal y altura, y una configuración en línea común para facilitar la instalación de sistemas de bombeo nuevos y modernizados. Con 142 opciones de tamaño diferentes y un sistema hidráulico optimizado mediante cálculos de dinámica de fluidos computacional, la gama e-XC le permite seleccionar la bomba más eficiente para cualquier punto de trabajo hasta más de 11 000 m³/h, lo que se traduce en un ahorro significativo tanto en sistemas nuevos como en la sustitución de bombas existentes.

Características del producto:

- Amplia gama de tamaños y variantes para adaptarse a las necesidades de suministro de agua y presión requeridas
- Alta eficiencia para ahorrar energía
- Adecuado para sistemas de capacidad media y grande
- Caudal de hasta 11 400 m³/h
- Altura de elevación de hasta 220 m



e-XC

Soluciones completas

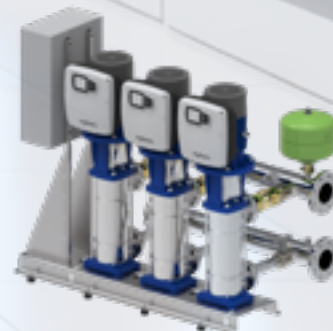
Lowara ofrece soluciones de presurización completas, diseñadas para garantizar un suministro de agua eficiente y fiable en centros de datos. Estos sistemas combinan un diseño compacto, funcionamiento flexible y alta eficiencia energética, asegurando un rendimiento constante incluso con demandas de agua variables.

Características del producto:

- Extremadamente compactas, con diferentes soluciones de diseño que se adaptan incluso a los espacios más reducidos.
- Adaptable a los cambios en la demanda de suministro de agua gracias al funcionamiento con varias bombas
- Totalmente montado y probado para una instalación sencilla «plug-and-play» in situ
- Huella energética del suministro de agua muy reducida
- Alta eficiencia para ahorrar energía y dinero. IE5 hasta 22 kW
- Caudal de hasta 1280 m³/h
- Altura de elevación de hasta 160 m



SMB con bombas e-HME



GHV con hydrovar X

Descubra Hydrovar® X

Cuando la conectividad se une
a la simplicidad y la sostenibilidad.



hydrovar® X, la respuesta a la innovación, la sostenibilidad y la facilidad de uso, todo en uno.

hydrovar® X ofrece el máximo rendimiento energético con su convertidor de frecuencia acoplado al motor síncrono definitivo, fabricado por Xylem, que integra décadas de experiencia y conocimientos técnicos en soluciones de bombeo.

Es la combinación perfecta de motores, variadores de velocidad y bombas lo que proporciona un gran rendimiento, el máximo ahorro y un rápido retorno de la inversión.



Descubra todo el potencial
de hydrovar® X en xylem.com

La solución definitiva integrada de motor y variador en cuanto a rendimiento, eficiencia energética, conectividad y simplicidad

Desde torres de refrigeración hasta sistemas de refrigeración líquida directa al chip, los productos de bombas inteligentes Lowara hydrovar® X son lo suficientemente potentes como para satisfacer los exigentes requisitos de refrigeración de los centros de datos modernos.

Hydrovar®X de Xylem representa un avance significativo en la tecnología de bombas, ya que integra motores de eficiencia ultra premium con variadores de velocidad y bombas para ofrecer inteligencia, rendimiento, conectividad y simplicidad en un solo paquete.

Es la combinación adecuada de motores, variadores de velocidad y bombas lo que garantiza un rendimiento óptimo, el máximo ahorro y un rápido retorno de la inversión. Además de ser un variador de velocidad, hydrovar® X es un sistema de control inteligente que se adapta con precisión a las necesidades, ayudando a los usuarios finales a obtener ahorros de costes y energía, al tiempo que se consigue un rendimiento óptimo.

Disponible en múltiples configuraciones, la gama Hydrovar®X le permite aprovechar su potencia para mantener su centro de datos en funcionamiento con un tiempo de inactividad mínimo, la máxima flexibilidad y una eficiencia IE5.

Confíe en nuestras soluciones integradas de motor y variador de velocidad para refrigerar la infraestructura de centros de datos de última generación y obtener:

- Consumo energético optimizado
- Mayor fiabilidad del sistema
- Mayor ahorro de costes
- Mayor flexibilidad





Xylem Espana
Calle Herradores, 3 San Fernando de Henares- Madrid
Tel +44 (0) 1297 630200
xylem.com

Toda la información aquí presentada se considera fiable y conforme a las prácticas de ingeniería generalmente aceptadas. Xylem no ofrece ninguna garantía en cuanto a la integridad de dicha información. Los usuarios son responsables de evaluar la idoneidad de cada producto para aplicaciones específicas. Xylem no asume responsabilidad alguna por daños especiales, indirectos o consecuentes derivados de la venta, reventa o uso indebido de sus productos. Sujeto a cambios sin previo aviso.

© 2026 Xylem Inc. or its affiliates. All rights reserved.

Data Centre Brochure - CBS

xylem
Let's Solve Water