



APOLO

Pumps | Pumping Systems

PROZESS PUMPEN UND PUMPENSYSTEME

GESAMTKATALOG

KUNDENSPEZIFISCHE LÖSUNGEN

INNOVATION | QUALITÄT | MADE IN GERMANY

Die Apollo Göbnitz GmbH ist einer der erfahrensten Hersteller individueller, zuverlässiger und qualitativ hochwertiger Pumpen, Anlagenausrüstungen und Systeme für die Prozesstechnik. Wir bieten unseren internationalen Kunden aus den Bereichen Energiewirtschaft, chemische Industrie und Öl- und Gasindustrie die technisch bestmöglichen Lösungen. Dank unseres umfassenden Produktprogramms, das von der Produktentwicklung bis zur Fertigung von Systemanlagen und Prozesspumpen reicht, können wir unsere Kunden bereits in der Planungsphase umfassend unterstützen.

1863



gegründet als Maschinenfabrik und Gießerei

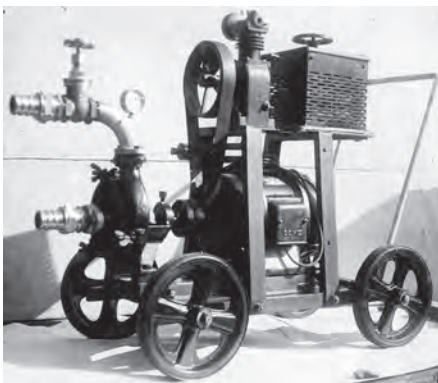


spezialisiert auf die Entwicklung und Herstellung von Pumpen und Kompressoren

1963

100-jähriges Jubiläum

1920



1950

Die Produktpalette wurde für die Kraftwerkstechnik, Chemie und Verfahrenstechnik sowie für Sonderfälle spezialisiert.



**«SEIT ÜBER 100 JAHREN
ENTWICKELT UND PRODUZIERT
APOLLO PUMPEN»**

Dank unserer langjährigen Expertise und Erfahrung konzentrieren wir uns auf die maßgeschneiderte Entwicklung und Fertigung von Pumpen und Pumpensystemen gemäß internationalen Industriestandards und API-Vorgaben. Durch die enge Verbindung von Pumpenproduktion und eigenem Anlagenbau sind wir in der Lage, umfassende Gesamtlösungen aus einer Hand anzubieten.



Verwaltungsgebäude in Göbnitz

2013

Apollo feierte sein
150-jähriges Bestehen



intensiver Unternehmensaus-
bau in allen Bereichen des
Unternehmens

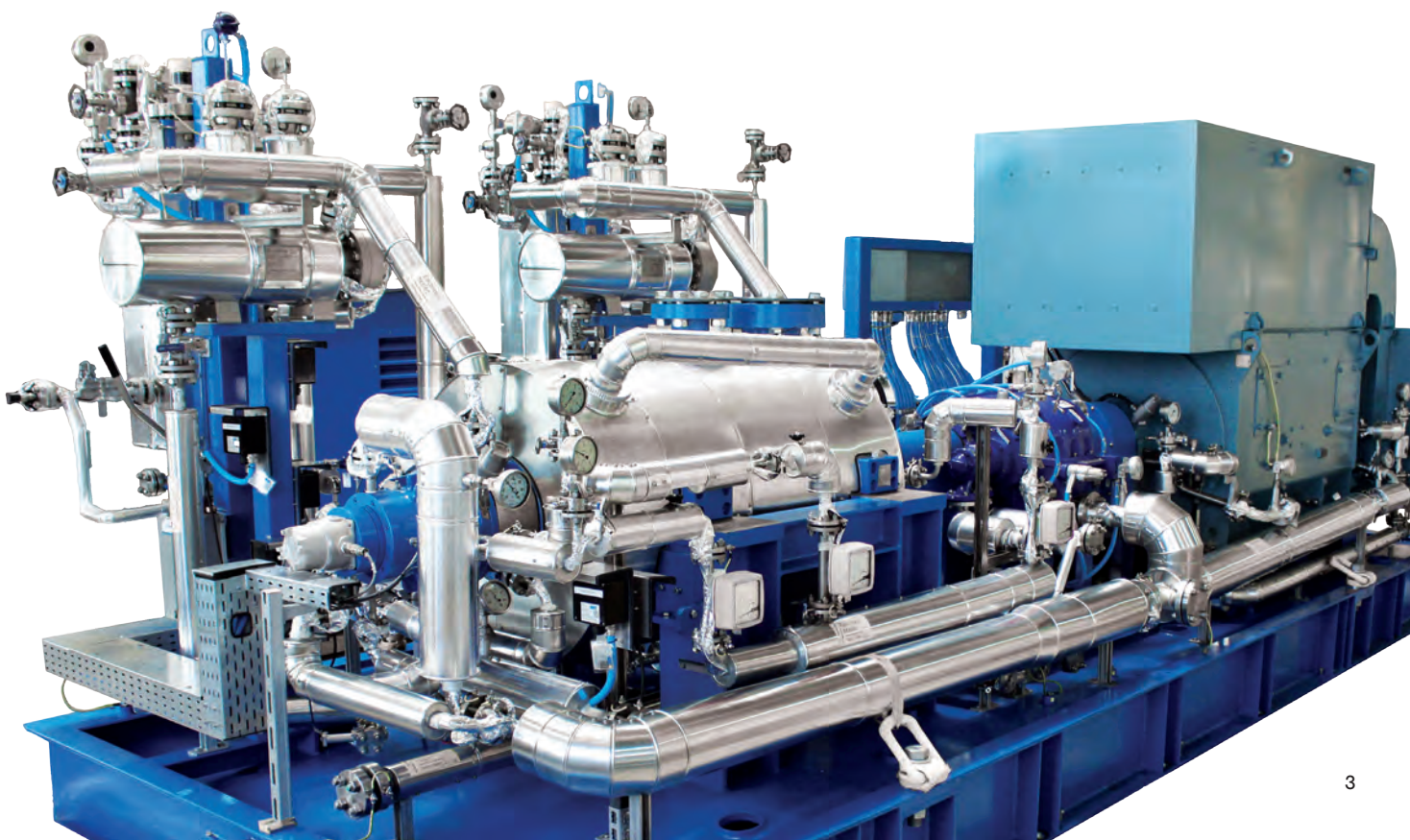
2018

Unternehmensbereich System-
technik wurde gegründet

1990

Apollo ist ein weltweit agieren-
des Unternehmen und stellt
hochwertige Prozesspumpen
und Anlagensysteme her.

2024





TEST

Unsere Produkte werden auf unseren Prüfständen gemäß den aktuellen Normen und Standards getestet. Dabei decken wir einen Leistungsbereich von bis zu 10.000 m³/h und 4.200 m Druckhöhe ab, mit Antriebsleistungen von bis zu 4,4 MW und Spannungsebenen zwischen 400 V und 13 KV. Zusätzlich ist auch die Verwendung eines Frequenzumrichters für die Drehzahlregelung von Pumpenaggregaten während der Prüfung möglich. So gewährleisten wir einen umfassenden Aggregatetest unter realen Bedingungen.

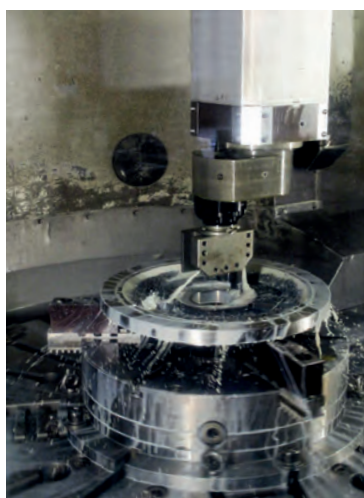
MATERIAL

Aufgrund individueller Kundenanforderungen, des spezifischen Fördermediums und weiterer Rahmenbedingungen, bieten wir eine Vielzahl passender Materiallösungen an:

- Gusseisen/Stahlguss
- Edelstahl / Austenitischer Stahl
- Duplex und Super Duplex
- Titan, Inconel und Sonderlegierungen nach Norsok oder NACE

FERTIGUNG

Die kurzen Wege und kontinuierliche Verbesserungen in der eigenen Fertigung gewährleisten eine reibungslose Abwicklung von der Planung bis zur Fertigung von Pumpen, Pumpenaggregaten und Anlagen. Moderne Multifunktionsmaschinen mit hoher Automatisierung, Mehrmaschinenbedienung, eigene Sandstrahl- und Lackieranlagen, sowie Montage- und Schweißtechnik garantieren eine effiziente Zusammenarbeit aller Unternehmensbereiche. Dies führt zu schnellen Durchlaufzeiten und hoher Fertigungsflexibilität.

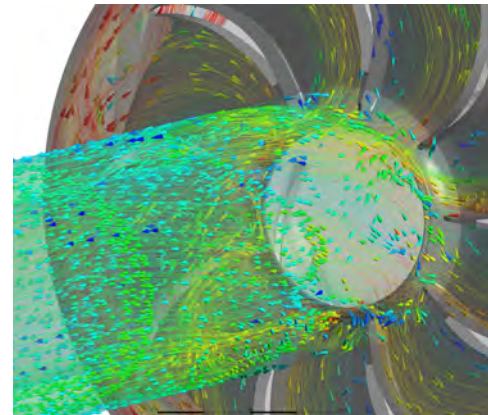
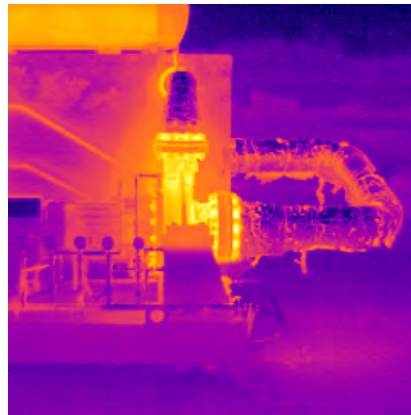
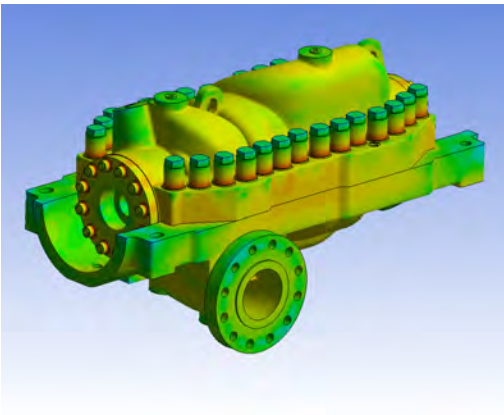


INNOVATION UND INGENIEURWISSEN

ENGINEERING

Unser erfahrenes Konstruktions- und Entwicklungsteam verfügt über langjährige Expertise und ist vertraut mit den spezifischen Anforderungen unserer Kunden aus verschiedenen Branchen.

Wir bieten ein breites Spektrum moderner Entwicklungsmethoden, darunter kontinuierliche hydraulische Auslegung mithilfe von CFD-Software, Finite-Elemente-Analysen für Komponenten, Simulationen für Gesamtaggregate sowie Quer- und Torsionsanalysen. Zudem stehen 3D-CAD/CAM-Schnittstellen zur Verfügung, um Gussmodelle und Pumpenkomponenten herzustellen.



QUALITÄT

Zu den zentralen Aufgaben gehören umfangreiche Qualitätsprüfungen und Analysen zur Qualitätssicherung aller gefertigten Produkte mit vollständiger Fertigungsdokumentation, einschließlich Werkstoff- und Bauteilprüfungen (mechanisch, metallurgisch) sowie Lebensdauerkontrolle und Fehleranalysen.

Die Pumpen und Systeme von Apollo werden gemäß anerkannten Normen wie API, DIN EN ISO oder ASME konstruiert, gefertigt und geprüft. Das Qualitätsmanagementsystem von Apollo erfüllt die Anforderungen der ISO 9001-Norm.

«KONSTRUKTION UND FERTIGUNG ALS HAUSEIGENER SERVICE»



DIE RICHTIGE PUMPENLÖSUNG FÜR JEDE ANFORDERUNG

Unsere Apollo-Pumpen und -Systeme sind seit vielen Jahren in verschiedenen Branchen wie der Öl- und Gasindustrie, der chemischen Industrie, der Wasser- und Düngemittelindustrie, der Energieerzeugung sowie im Bereich erneuerbarer Energien fest etabliert. Dank der Zuverlässigkeit und Effizienz unserer Produkte können Unternehmen weltweit effizienter und ressourcenschonender arbeiten.

ENERGIE INDUSTRIE



Apollo ist Ihr Experte für energieeffiziente Pumpenlösungen. Steigern Sie Effizienz und Leistung mit der Spitzentechnologie von Apollo für einen wirtschaftlichen und umweltfreundlichen Betrieb.

ÖL- UND GAS- INDUSTRIE



Apollo ist ein verlässlicher Hersteller von erstklassigen Pumpen für die internationale Öl- und Gasindustrie. Mit unseren hochwertigen Pumpen und Equipment unterstützen wir globale Prozesse auf höchstem Niveau.

CHEMISCHE INDUSTRIE



Das Apollo Produktportfolio meistert problemlos anspruchsvolle Anforderungen an Komplexität und Ausstattung, selbst in Prozessen der chemischen Industrie.

OFFSHORE / ONSHORE



Wir entwickeln und produzieren maßgeschneiderte Lösungen für eine Vielzahl von Anwendungen - ganz nach Ihren spezifischen Anforderungen. Ob für Plattformen, FPSOs, FSOs oder nachgelagerte Prozessanlagen.

WASSER INDUSTRIE



Apollo bietet eine vielfältige Produktpalette an hochmodernen Wasserpumpen und Anlagen, maßgeschneidert für individuelle Anforderungen. Egal ob es um die Wasseraufbereitung, den Transport oder die Verteilung von Wasser geht – bei uns finden Sie die passende Lösung.

DÜNGEMITTEL INDUSTRIE



Wir können auf eine langjährige Expertise in der Düngemittelindustrie zurückblicken und bietet umfassende Dienstleistungen für eine Vielzahl von Prozessen mit spezialisierten Materialien.

ERNEUERBARE ENERGIE



Unsere Pumpen und Anlagensysteme versorgen weltweit Wasserkraftwerke, geothermische Anlagen und Müllverbrennungsanlagen mit effizienter und wirtschaftlicher Energie.

ALLGEMEINE INDUSTRIE



Das Portfolio von Apollo umfasst eine Vielfalt an Anwendungen für diverse Industriesektoren, darunter Druckerhöhungsanlagen, Entsalzungsanlagen, Wasserverteilung und -versorgung sowie Prozesswasser- und chemische Lösungskreisläufe.

SULPHATE REMOVAL FEED PUMP nach API 610 | BB2 auf einer Plattform in der Nordsee

- APOLLO Pumpentyp: **ZPR-150/500-618/CN**
- Pumpenleistung: 694 kW (555 m³/h auf 341 m)
- Material: Super Duplex nach NORSOK



API 610 PROZESSPUMPEN

OH1

Fußmontierte,
horizontale, einstufige
Zentrifugalpumpe



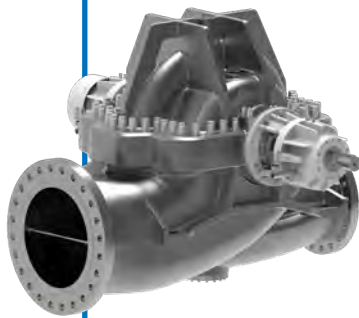
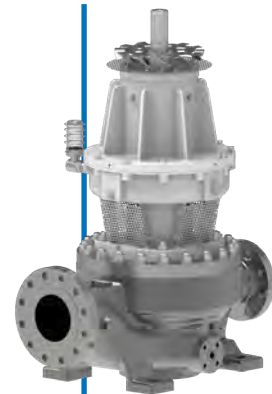
OH2

Mittig angeordnete, einstufige,
fliegend gelagerte Pumpe



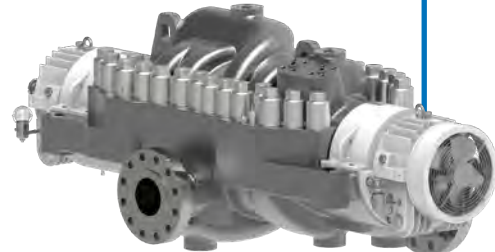
OH3

Vertikale, einstufige,
Inline-Prozesspumpe



BB1

Axial geteilte, einstufige
Pumpe mit beidseitiger
Lagerung



BB2

Radial geteilte, ein- und zweistufige
Pumpe mit beidseitiger Lagerung



BB3

Axial geteilte, mehrstufige
Pumpe mit beidseitiger
Lagerung

Apollo verfügt über umfangreiche Expertise in der Entwicklung und Fertigung hochkomplexer Pumpen und Pumpensysteme für vielfältige Branchen und Anwendungen. Unser Leistungsspektrum erstreckt sich von der Planung und Konstruktion über die mechanische Bearbeitung bis hin zur professionellen Montage und Verrohrung sowie Integration von Elektro- und SPS-Technik. Wir sind stets darauf bedacht, individuelle Kundenwünsche präzise umzusetzen.

VS1

Vertikale, mehrstufige Tauchpumpe



VS4

Vertikale, einstufige Tauchpumpe



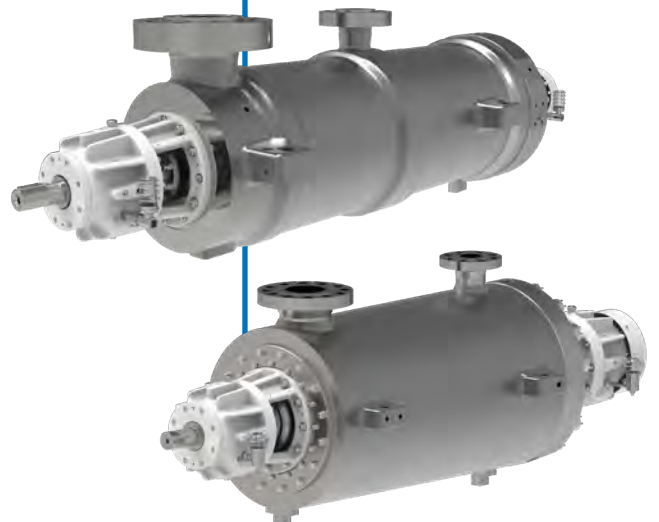
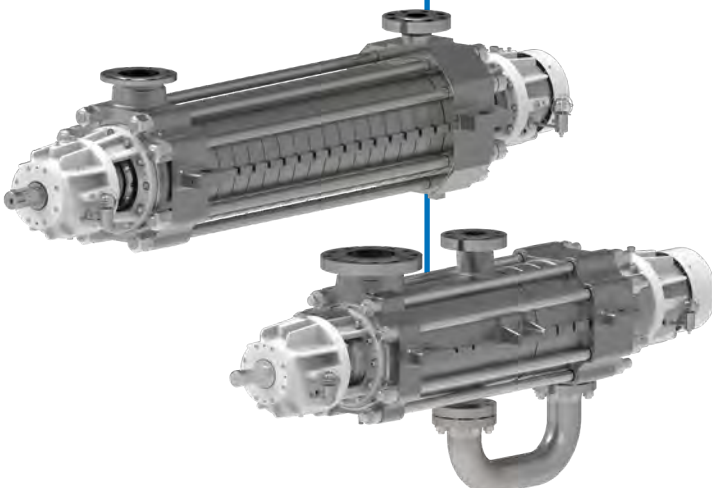
VS6

Vertikale, mehrstufige Hochdruckpumpe in Topfausführung



BB4

mehrstufige Hochdruckpumpe in Gliederbauweise



BB5

mehrstufige Hochdruckpumpe in Barrel-Ausführung



OH1 Pumpen

Typ KRC / KRP

Horizontale, einstufige, radial geteilte, schwere Prozesspumpe mit Fußaufstellung

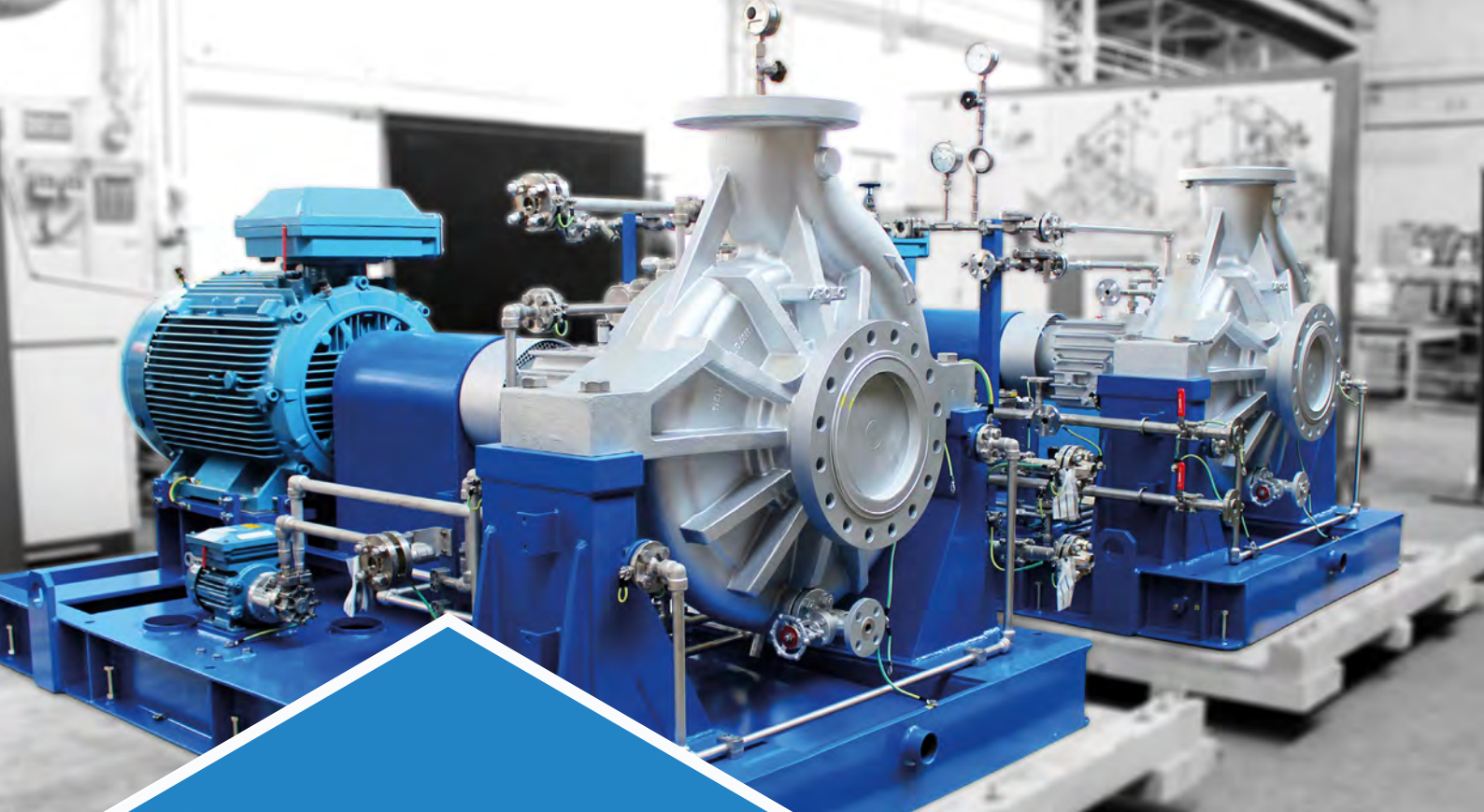
Konstruktionsmerkmale

- Saugstutzen axial, Druckstutzen radial
- Fußaufstellung
- Reduzierung der Axialkräfte
- geringe Vibration - lange Lebensdauer
- Konstruktion mit Einschubeinheit
- Dichtungen nach API 610/682, geeignet für eine Vielzahl von Dichtungen
- austauschbare Verschleißringe ermöglichen einfache Wartung und Kostenreduzierung

KRP

Q (m ³ /h)	2 800
H (m)	250
P (bar)	25 / 35
T (°C)	+150





OH2 Pumpen

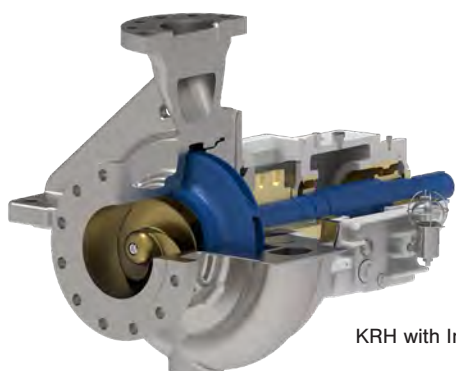
Typ KRH / KRHA

Horizontale, einstufige, radial geteilte, schwere Prozesspumpe

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- Saugstutzen axial, Druckstutzen radial
- Mittenauflage
- Konstruktion mit Einschubeinheit
- Dichtungen nach API 610/682, geeignet für eine Vielzahl von Dichtungen
- Inducer-Ausführung möglich

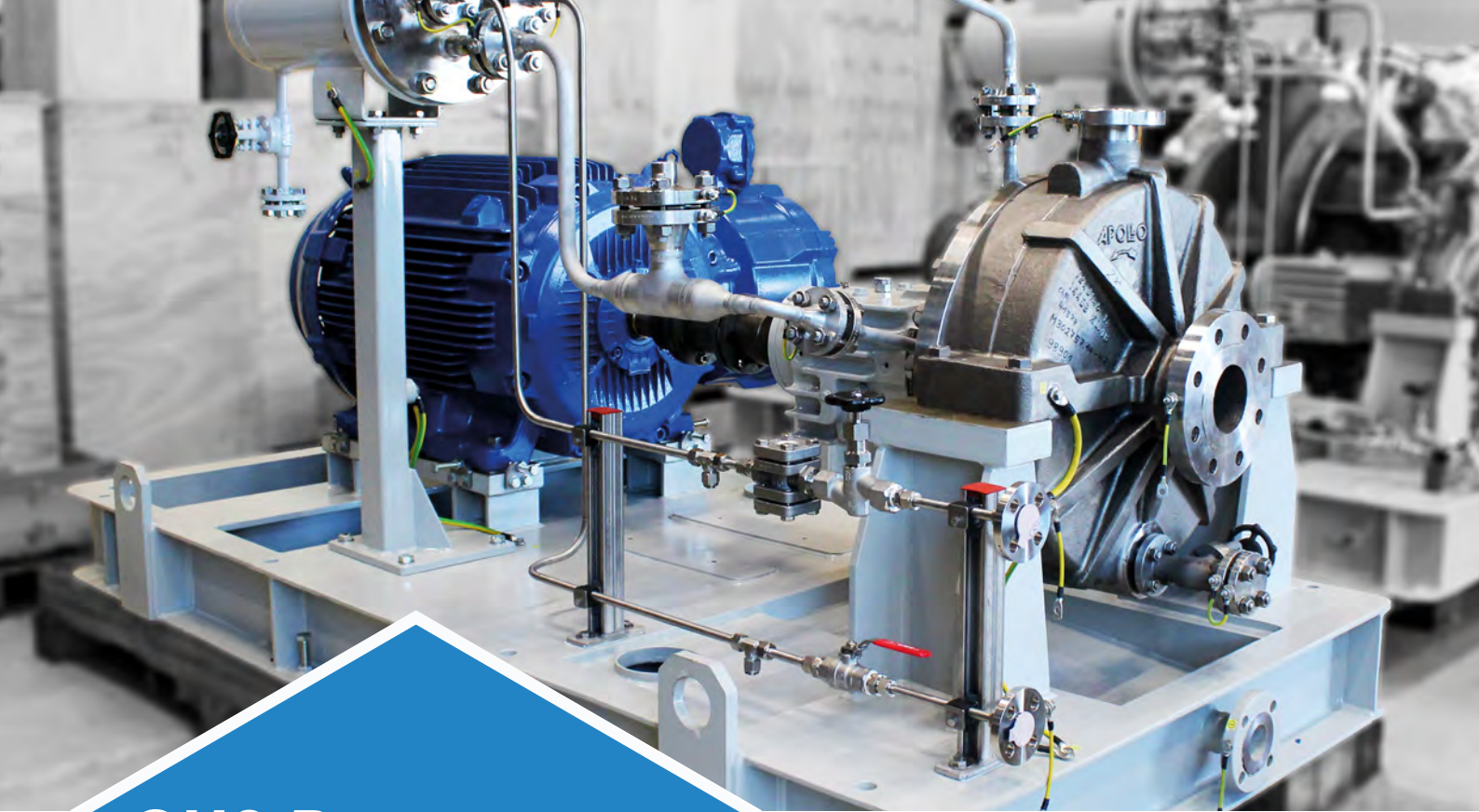
	KRH	KRHA
Q (m ³ /h)	1 000	5 000
H (m)	320	220
P (bar)	55 / 90	55
T (°C)	+450	+450



KRH with Inducer



KRHA Version



OH2 Pumpen

Typ KRHL / KRPO / KGHL

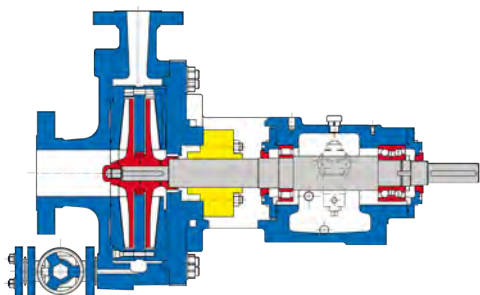
Horizontale, einstufige/zweistufige, Prozesspumpe mit halboffenem Laufrad

Konstruktionsmerkmale

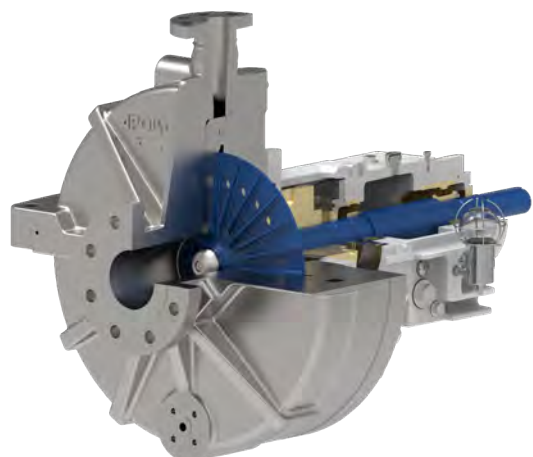
- Version für geringe Fördermengen und hohe Förderhöhen
- einstufige, einströmige, normal-saugende Ringgehäusepumpe; zweistufig: KGHL-Ausführung
- halboffenes Laufrad mit Geradbeschaukelung
- optional: austauschbare Schleißwand, interner Bypass und Inducer sind möglich

KRHL **KRPO** **KGHL**

Q (m ³ /h)	45	25	45
H (m)	270	210	350
P (bar)	50	50	50
T (°C)	+450	+450	+450

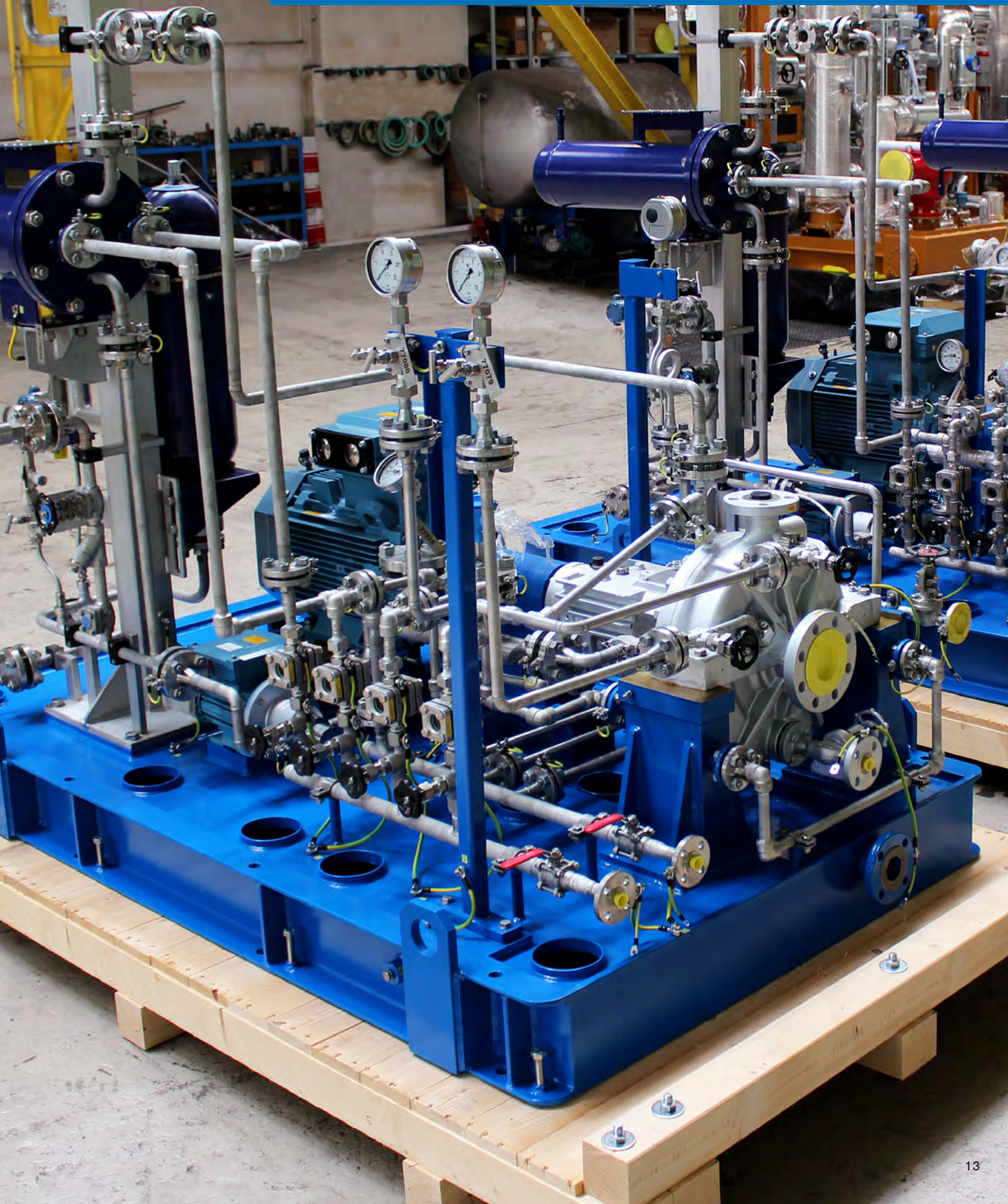


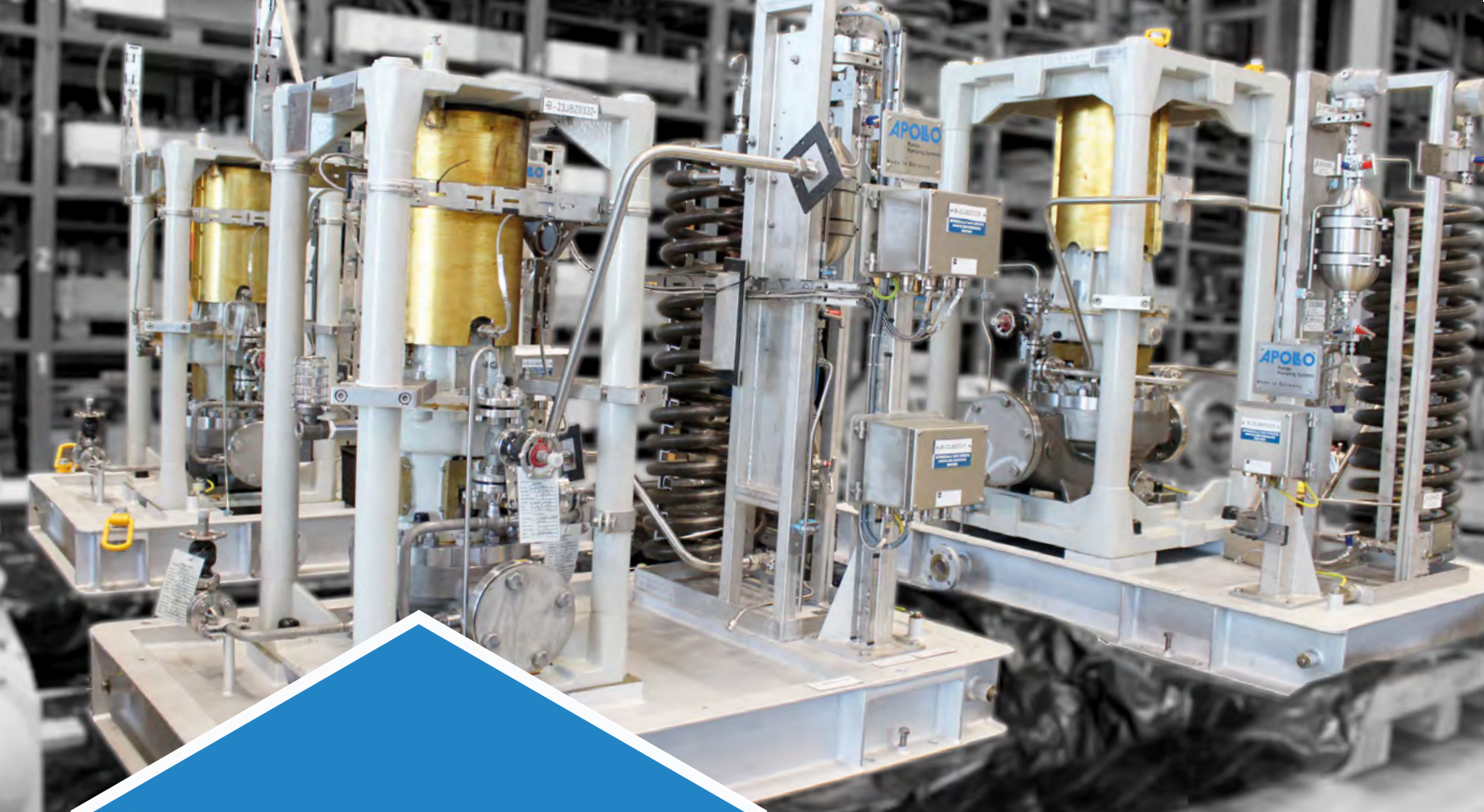
KGHL Version



RELIEF K.O. DRUM PUMPE nach API 610 | OH2 in einem Raffineriekomplex für erneuerbare Energieträger

- APOLLO Pumpentyp: **KRH-40C/350-308/CN**
- Medium: 200 °C Slop-Öl
- mit Kühlanlage, die an das Dichtungsversorgungssystem und die Pumpe angeschlossen ist





OH3 Pumpen

Typ KRI / KRIL

Vertikale, einstufige, radial geteilte Prozesspumpe als Inline Version

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- vertikale, normalsaugende, einstufige Pumpe in Prozessbauweise
- für den Einbau mit geringer Stellfläche
- Ausführung mit Inducer möglich
- Druck- und Saugstutzen sind inline angeordnet
- KRIL als Version für geringe Fördermengen
- Lagerung mit Fett- oder Ölschmierung

KRI **KRIL**

Q (m ³ /h)	800	45
H (m)	270	270
P (bar)	55	50
T (°C)	+250	+250





BB1 Pumpen

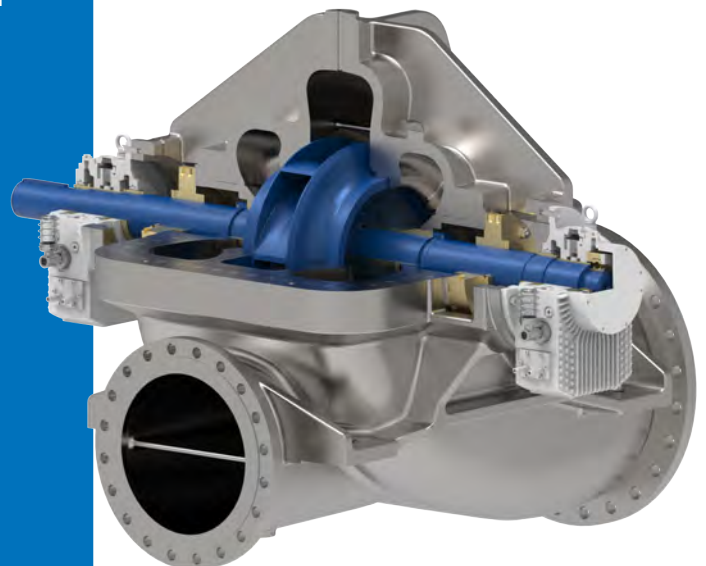
Typ ZMK / ZMKV

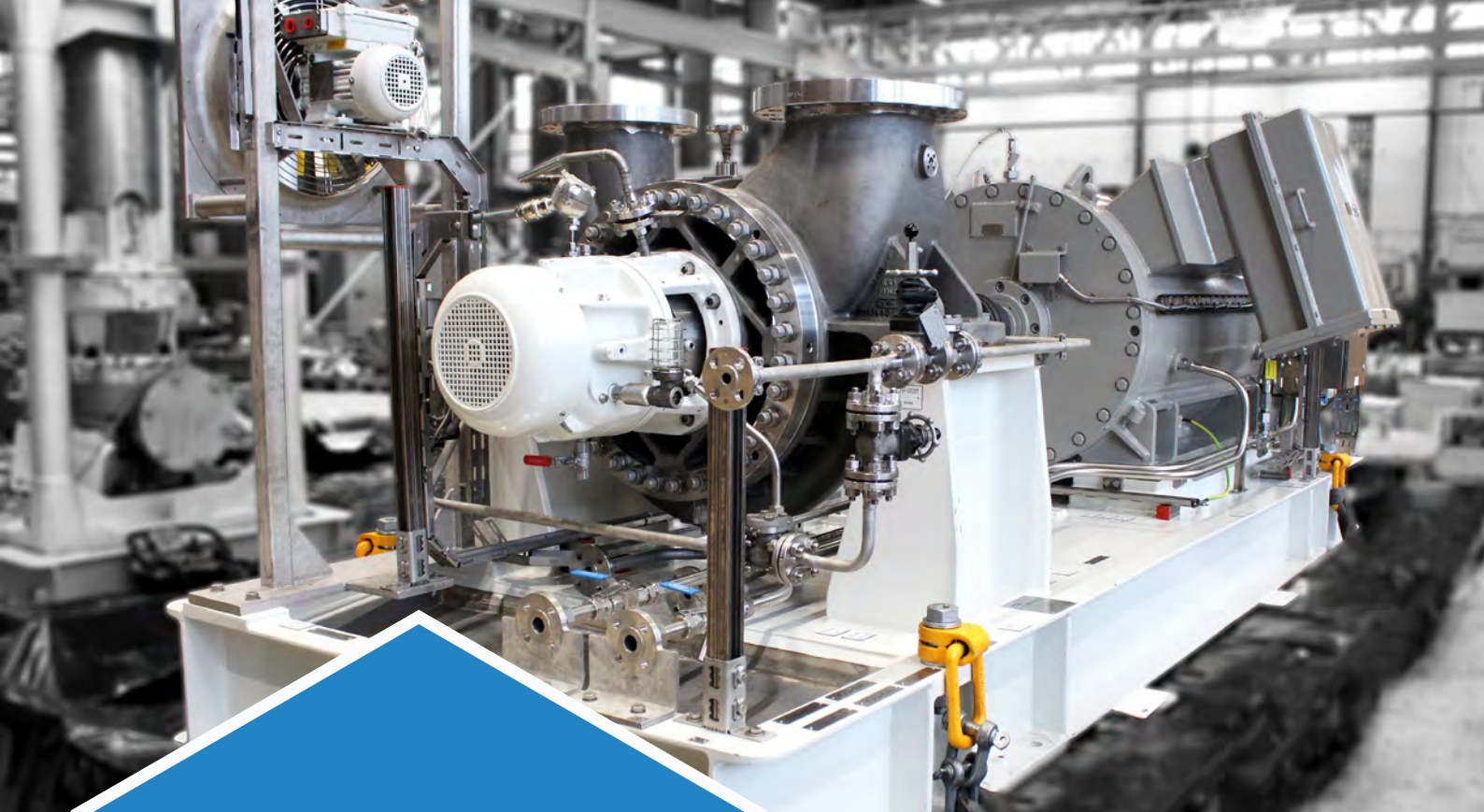
Schwere, axial geteilte, einstufige Prozesspumpe mit beidseitiger Lagerung

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- ausgeglichener Axialschub durch doppelflutiges Laufrad
- Ausführung als Doppelspirale
- austauschbare Spalt- und Laufringe sorgen für maximale Wartungsfreundlichkeit und hohe Betriebssicherheit
- ZMKV als vertikale Ausführung
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder Gleitlager

	ZMK	ZMKV
Q (m ³ /h)	10 000	5 500
H (m)	140	140
P (bar)	25 / 40	25 / 40
T (°C)	+150	+150





BB2 Pumpen

Typ ZPR / ZPRA / ZPRV

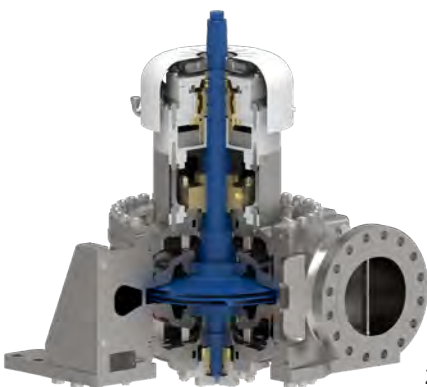
Horizontale, einstufige, doppelflutige, schwere Prozesspumpe mit beidseitiger Lagerung

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- doppelflutiges Laufrad
- radial geteiltes Gehäuse
- Mittenaufgabe
- Konstruktion mit Einschubeinheit
- Ausführung mit Inducer verfügbar
- ZPRV als vertikale Version

ZPR ZPRA

Q (m ³ /h)	1 500	4 000
H (m)	450	300
P (bar)	160	55
T (°C)	+450	+ 450



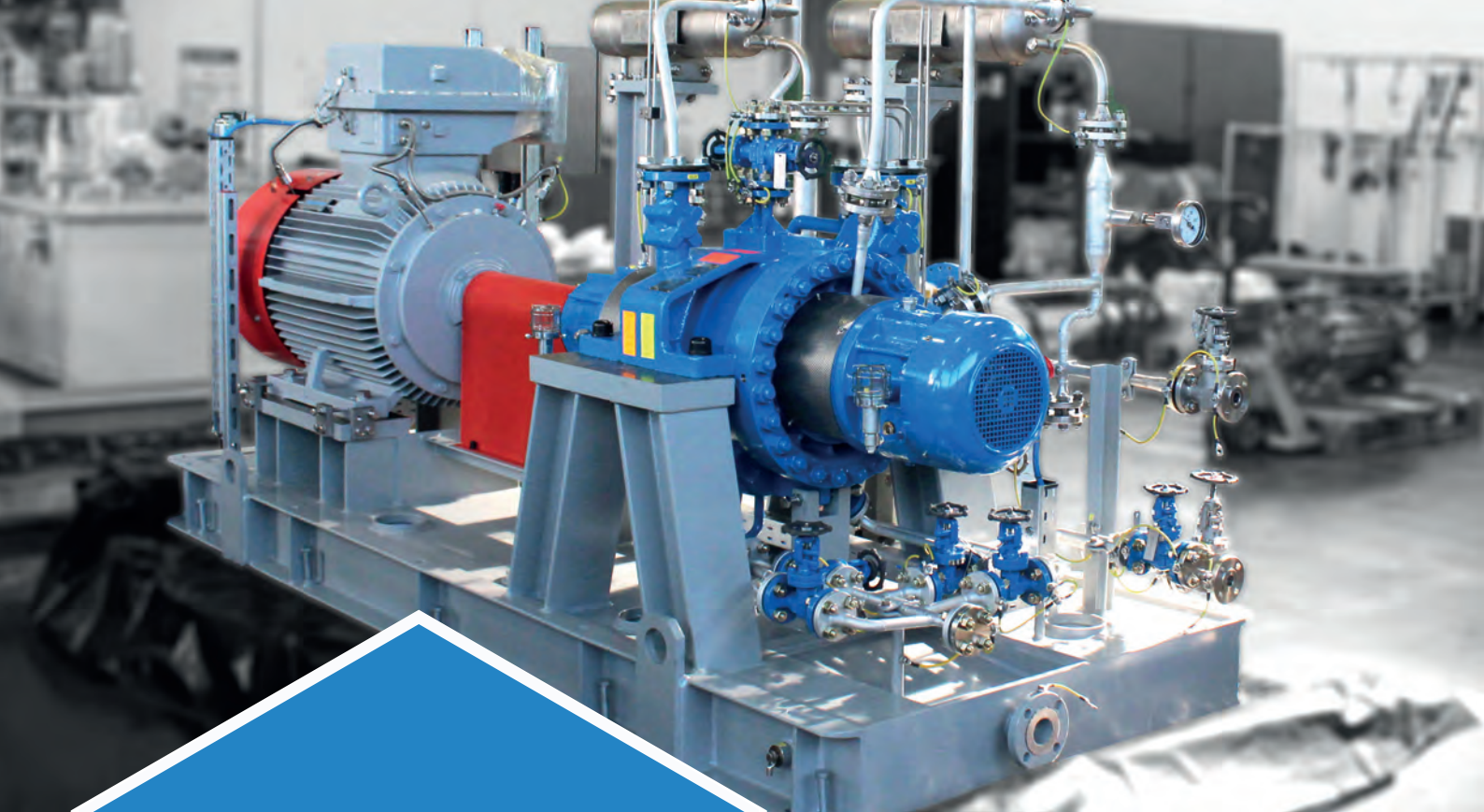
ZPRV Version



SRP FEED PUMPE nach API 610 | BB2 für Ölbohrplattform in der Nordsee

- APOLLO Pumpentype: **ZPRV-150/500-618/CN**
- spezielle Ausführung als vertikale BB2 Pumpe
- Leistung: 448 kW (445 m³/h auf 279 m)





BB2 Pumpen

Typ KGR / KGRD / KGRZ

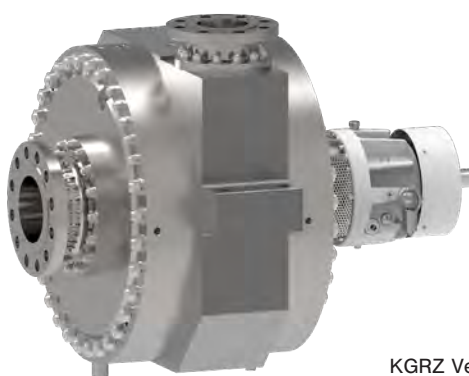
Schwere, radial geteilte, zweistufige Prozesspumpe mit beidseitiger Lagerung

Konstruktionsmerkmale

- Axialschubausgleich durch gegenläufig angeordnete Laufräder
- radiale Gehäuseteilung und Mittenauf-
lage
- erstes Laufrad einflutig oder
doppelflutig
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder
Gleitlager
- KGRZ als Sonderausführung für
Flüssigkeiten mit hohem Feststoffanteil

KGR / KGRD

Q (m ³ /h)	1 600
H (m)	600
P (bar)	80
T (°C)	+450



KGRZ Version



BB3 Pumpen

Typ AMG

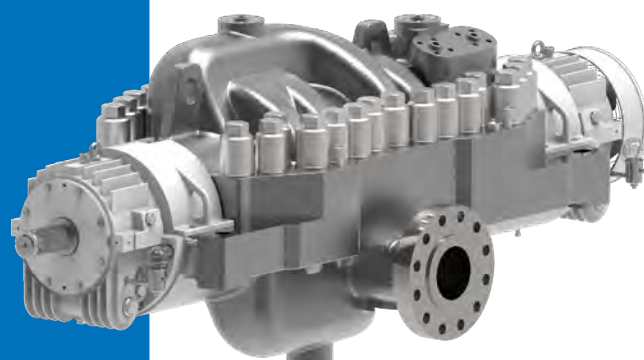
Horizontale, mehrstufige, axial geteilte Hochdruckpumpe mit beidseitiger Lagerung

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- axial geteiltes Gehäuse
- gegenläufig angeordnete Laufräder für einen optimalen Axialschubausgleich
- spezielles NPSH-Laufrad in erster Stufe
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder Gleitlager

AMG

Q (m ³ /h)	3 200
H (m)	2 200
P (bar)	265
T (°C)	+200





BB4 Pumpen

Typ HP

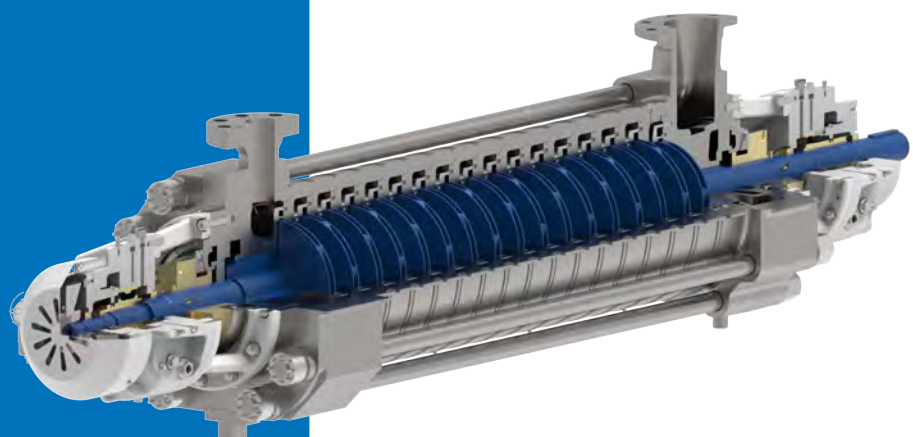
Horizontale, mehrstufige Hochdruckpumpe in Gliederbauweise

Konstruktionsmerkmale

- Ausführung mit Zwischenentnahme und optimierter Druckauslegung innerhalb der Pumpe
- Ausführung mit NPSH-Laufrad
- Axialschubausgleich durch Kolben, Doppelkolben oder Entlastungscheibe
- niedrige Schwingungswerte
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder Gleitlager

HP

Q (m ³ /h)	1 800
H (m)	2 800
P (bar)	300
T (°C)	+250





KESSELSPEISEWASSERPUMPE nach API 610 | BB4 für eine Ammoniakanlage

- APOLLO Pumpentyp: **HPC-80D/12-508/CN**
- mit Apollo ACS-Schmierölsystem nach API 614 auf separatem Grundrahmen
- Leistung: 600 kW (123 m³/h auf 1388 m)



BB4 Pumpen Typ GP

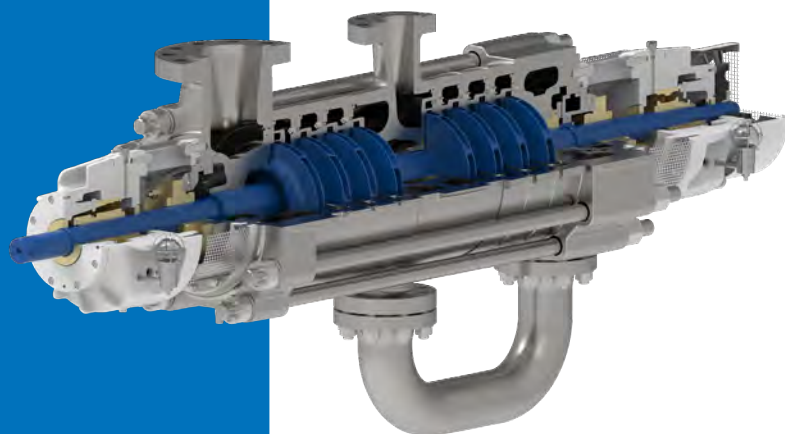
Horizontale, mehrstufige Hochdruck-
pumpe in gegenläufiger
Ausführung (back-to-back)

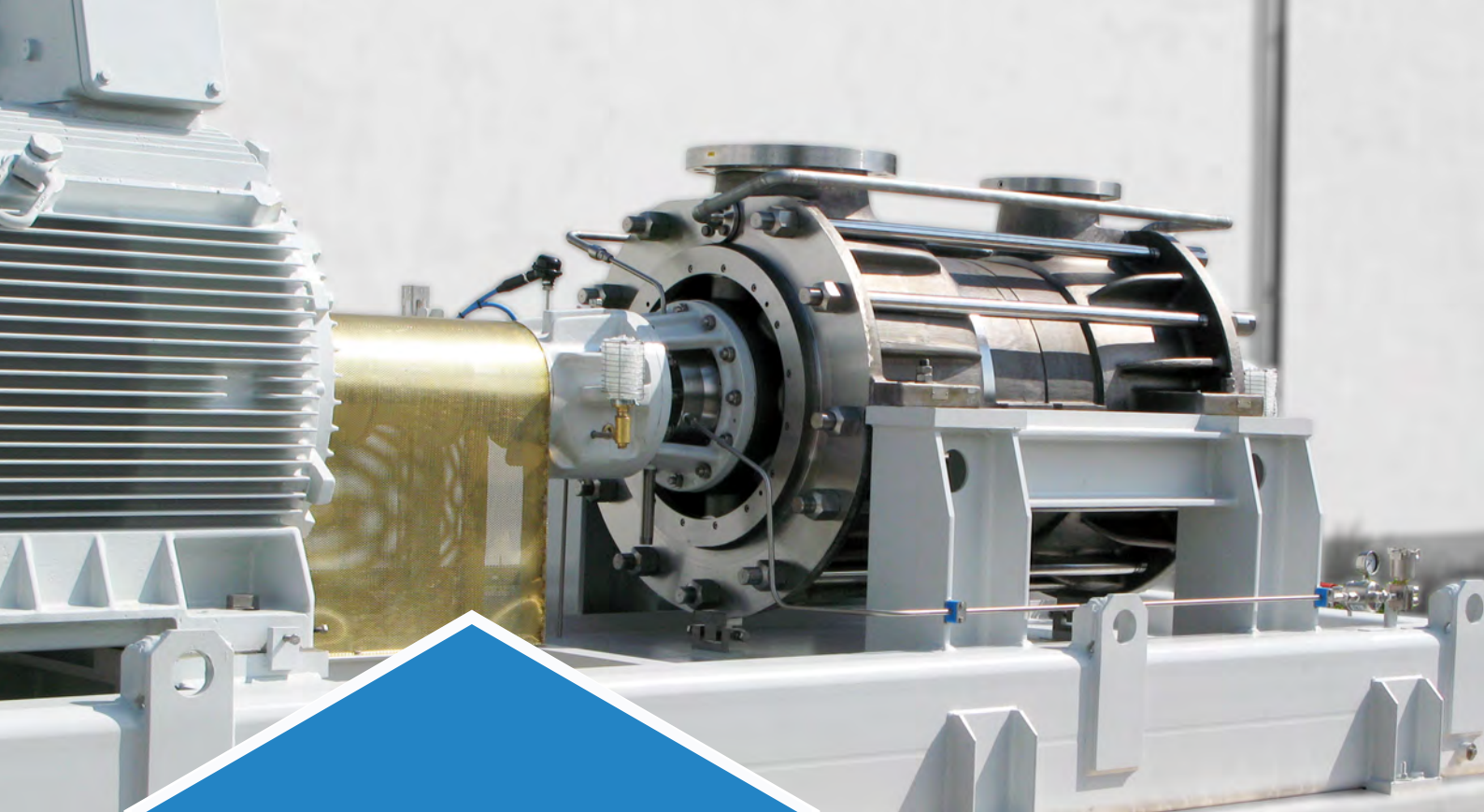
Konstruktionsmerkmale

- mehrstufige, radial geteilte Hochdruck-
pumpe
- 1. Stufe als NPSH-Laufrad ausgeführt
- Mittenaufgabe
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder
Gleitlager

GP

Q (m ³ /h)	600
H (m)	2500
P (bar)	250
T (°C)	+250





BB4 Pumpen Typ GMHD

Horizontale, mehrstufige Hochdruck-
pumpe mit doppelflutigem NPSH-Lauf-
rad

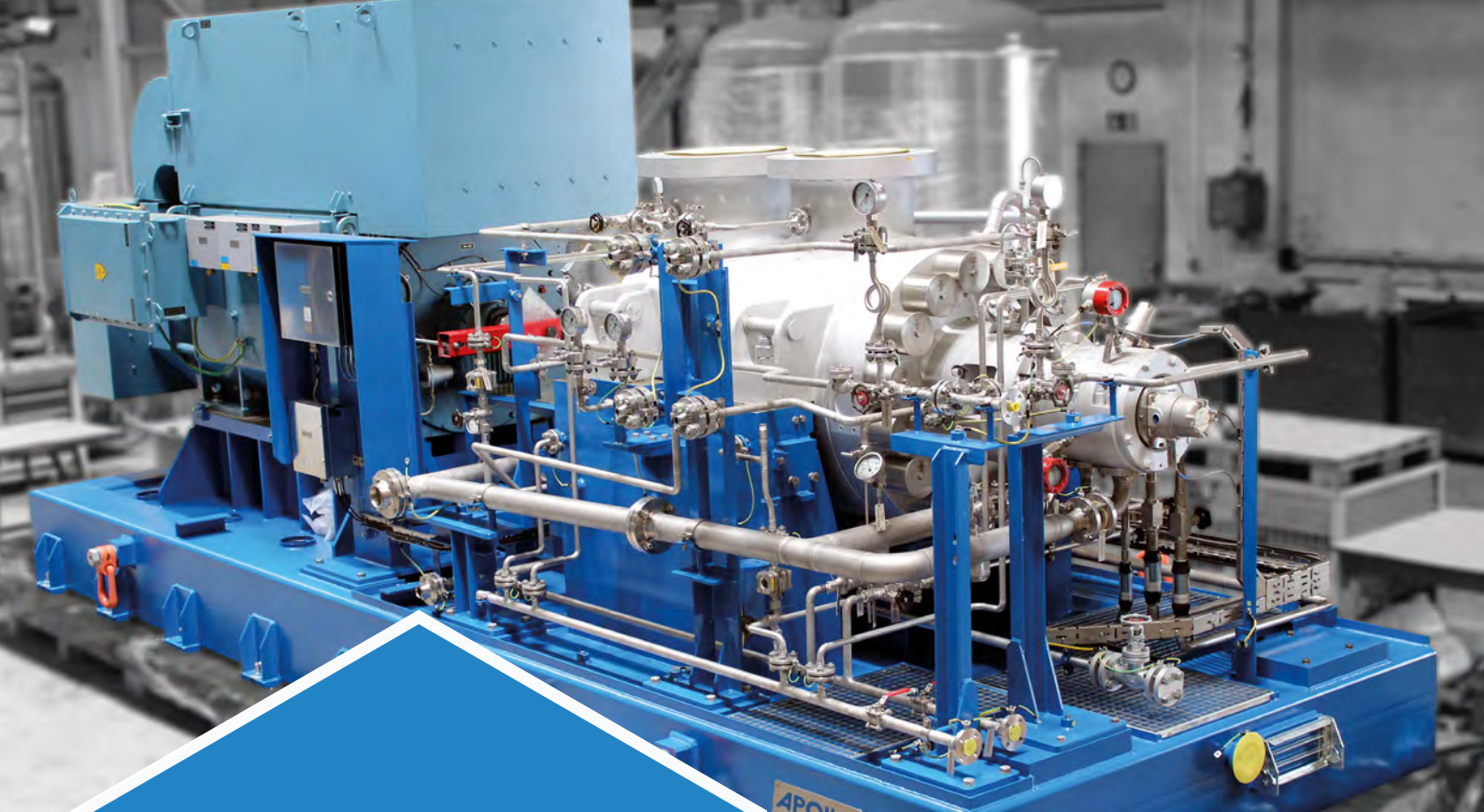
Konstruktionsmerkmale

- 1. Stufe als NPSH-Laufrad ausgeführt
- Axialschubausgleich durch Kolbenentlastung
- Mittenauflage
- niedrige Schwingwerte
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder Gleitlager

GMHD

Q (m ³ /h)	1 100
H (m)	320
P (bar)	63
T (°C)	+180





BB5 Pumpen

Typ TL

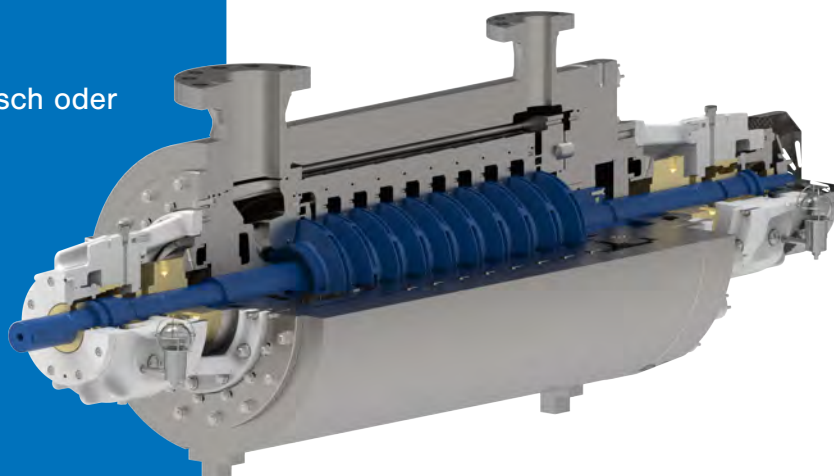
Horizontale, mehrstufige Hochdruckpumpe in Barrel-Ausführung
– Rotor in Linie

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- Konstruktion mit Einschubeinheit
- Laufradanordnung in Linie
- Axialschubausgleich durch Kolben, Doppelkolben oder Entlastungsscheibe
- 1. Stufe als NPSH-Laufrad ausgeführt
- Mittenaufgabe
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder Gleitlager

TL

Q (m ³ /h)	1 800
H (m)	2 800
P (bar)	350
T (°C)	+400





BB5 Pumpen

Typ TG

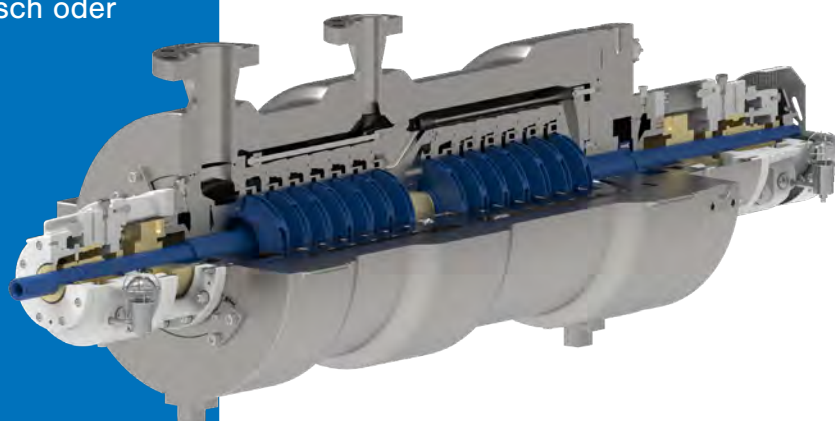
Horizontale, mehrstufige Hochdruckpumpe in Barrelausführung, Rotor gegenläufig

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- Konstruktion mit Einschubeinheit
- Laufradanordnung gegenläufig für geringste axiale Kräfte und hohe Laufruhe
- 1. Stufe als NPSH-Laufrad ausgeführt
- Mittenauflage
- Lagerausführung: Wälz-, Misch oder Gleitlager

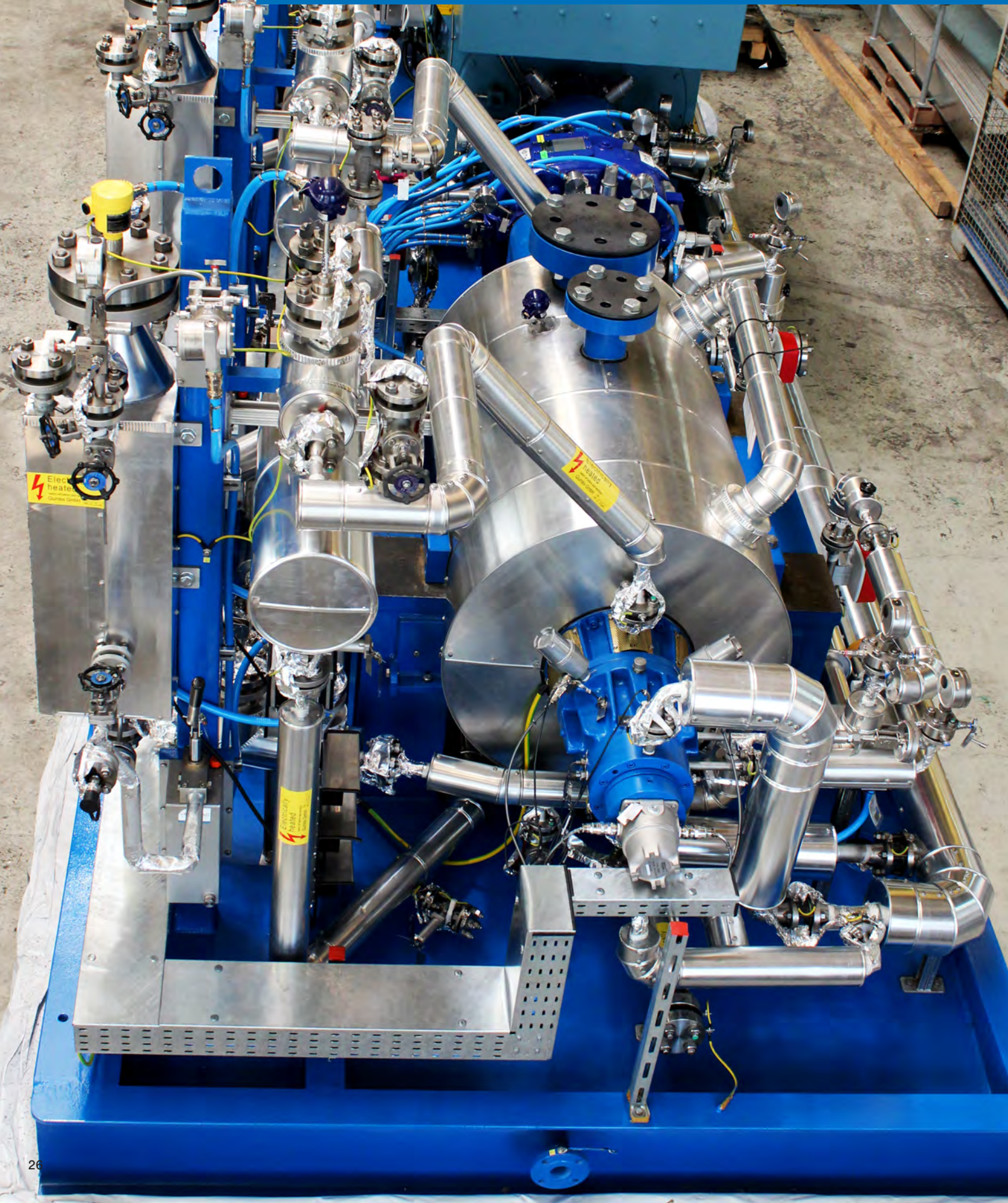
TG

Q (m ³ /h)	1 800
H (m)	4 200
P (bar)	450
T (°C)	+420



HGO / HVGO FEED PUMPE nach API 610 | BB5 im Raffineriekomplex für erneuerbare Energieträger

- APOLLO Pumpentyp: **TGD-80D/8-399/CN**
- Einschließlich Kühlanlagen für Dichtungsversorgungssystem, elektrische Begleitheizung, Schmierölsystem (Apollo ACS), Plan 53A-System und Getriebe
- Leistung: 1121 kW (168 m³/h auf 2047 m)





VS1 Pumpen

Typ HPV / HPVX

Vertikale, mehrstufige Hochdruckpumpe – Tauchpumpe

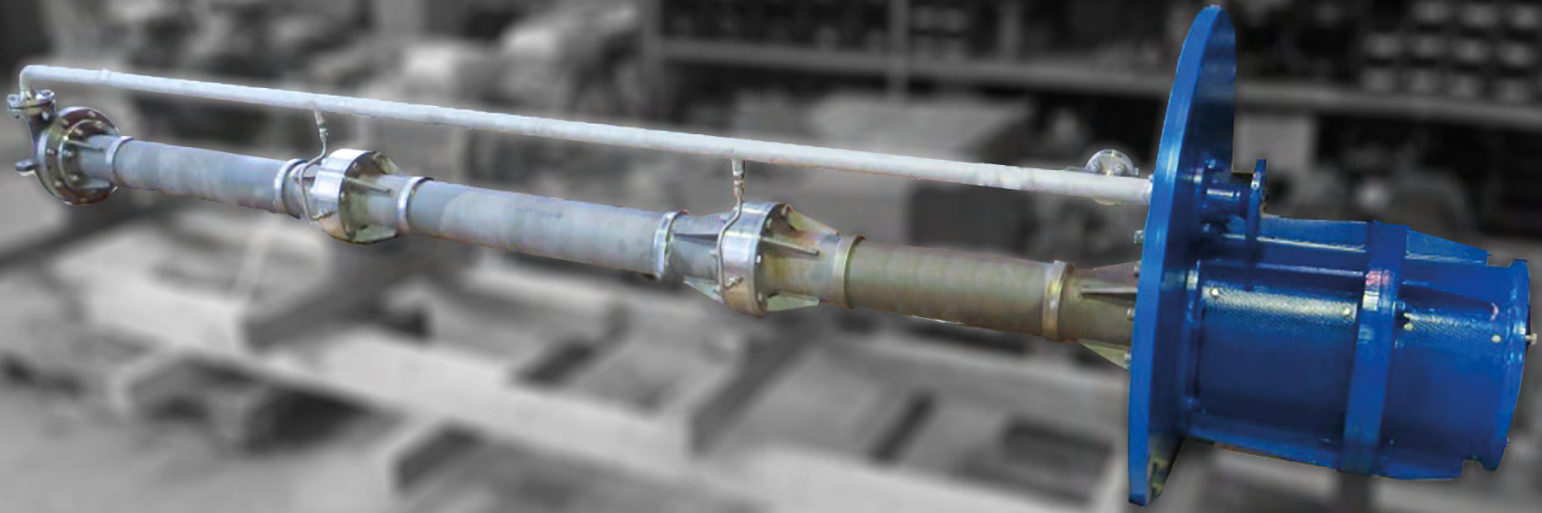
Konstruktionsmerkmale

- Radialkreiselpumpe mit abgehängtem NPSH-Laufrad je nach Baulänge
- Axialschubausgleich durch Kolbenentlastung
- produktgeschmierte Gleitlager in der Pumpe
- Zwischenlager: Wälzlager bzw. kombiniertes Axial-Radial-Gleitlager
- als Tieftemperaturversion erhältlich

HPV

Q (m ³ /h)	600
H (m)	600
P (bar)	63
T (°C)	-140 / +180





VS4 Pumpen

Typ KRHV / KRCV

Vertikale, einstufige, radial geteilte, schwere Prozesspumpe

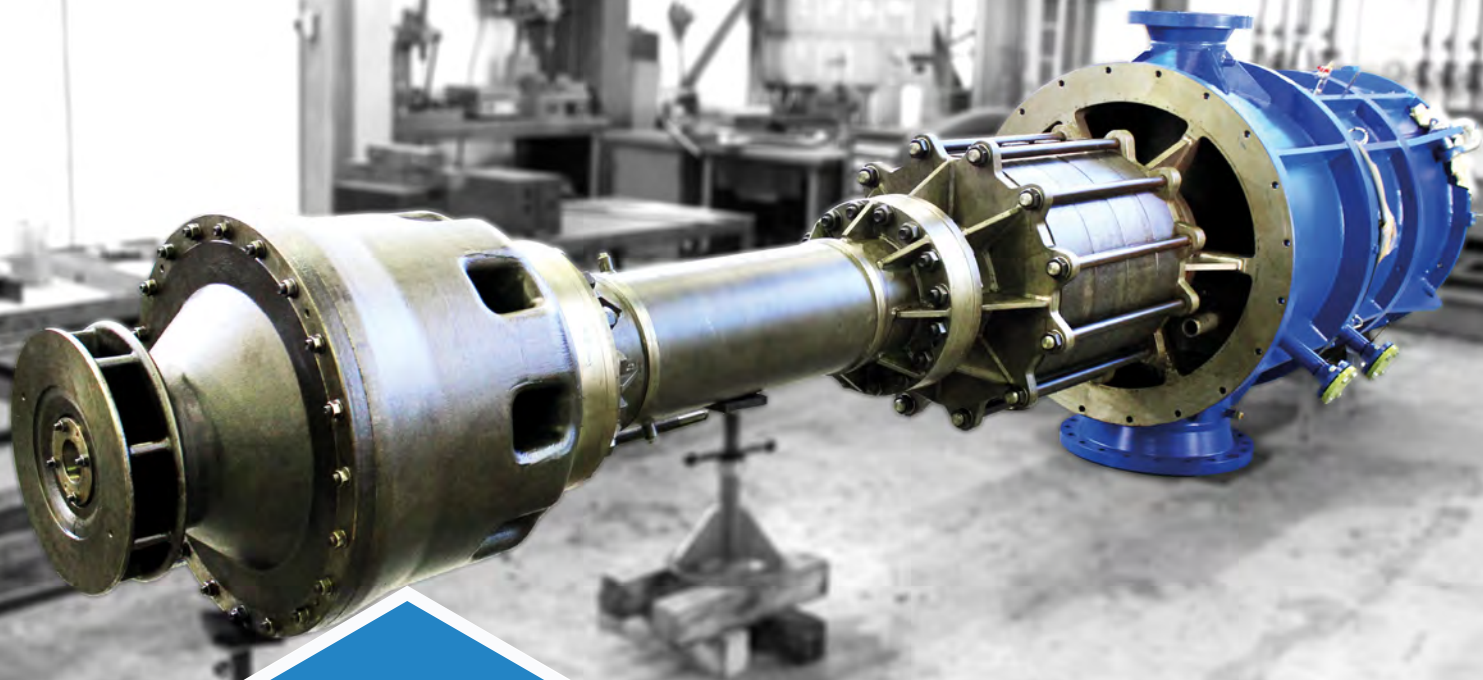
Konstruktionsmerkmale

- vertikale Spiralgehäusepumpen für Nass- oder Trockenaufstellung
- unterschiedlichste Eintauchtiefen bis zu 8 m
- Axiallager mit langer Lebensdauer
- Lager mit Öl- oder Fettschmierung

KRHV

Q (m ³ /h)	500
H (m)	280
P (bar)	50
T (°C)	+250





VS6 Pumpen

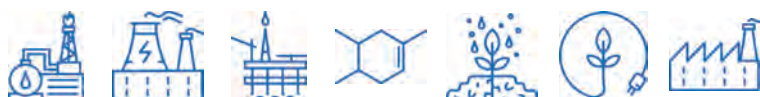
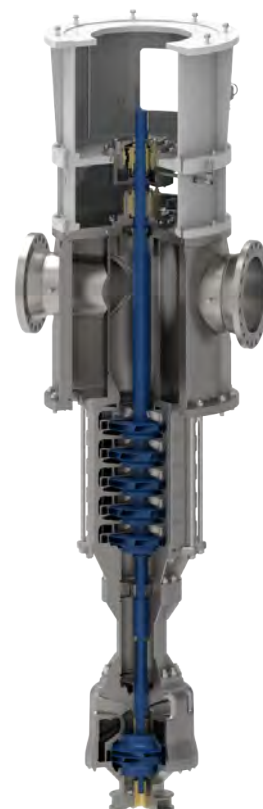
Typ GSTV / GLKV / GDTV

Vertikale, mehrstufige Hochdruckpumpe in Topfausführung

Konstruktionsmerkmale

- Axialschubausgleich durch Kolbenentlastung
- NPSH-Laufrad, einflutig und doppel-flutig
- Ausführung mit Diagonalradhydraulik bei großen Fördermengen
- Lagerausführung: Wälzlager bzw. kombiniertes Axial-Radial-Gleitlager
- GDTV als einflutiges Sauglaufrad mit Inducer (optional)

	GLKV	GSTV	GDTV
Q (m ³ /h)	400	3 000	3 200
H (m)	250	360	460
P (bar)	40	40/63	40/63
T (°C)	+160	+160	+160





VS6 Pumpen

Typ HPTV

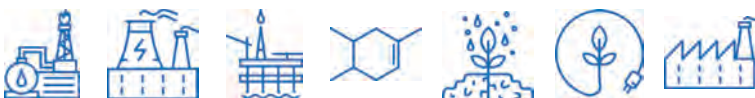
Vertikale, mehrstufige Hochdruckpumpe in Topfausführung

Konstruktionsmerkmale

- entspricht allen Anforderungen der API 610
- Axialschubausgleich durch Kolbenentlastung
- NPSH-Laufrad einflutig oder doppelflutig
- Ausführung mit abgehängtem Sauglaufrad möglich
- Lagerausführung: Wälzlager bzw. kombiniertes Axial-Radial-Gleitlager

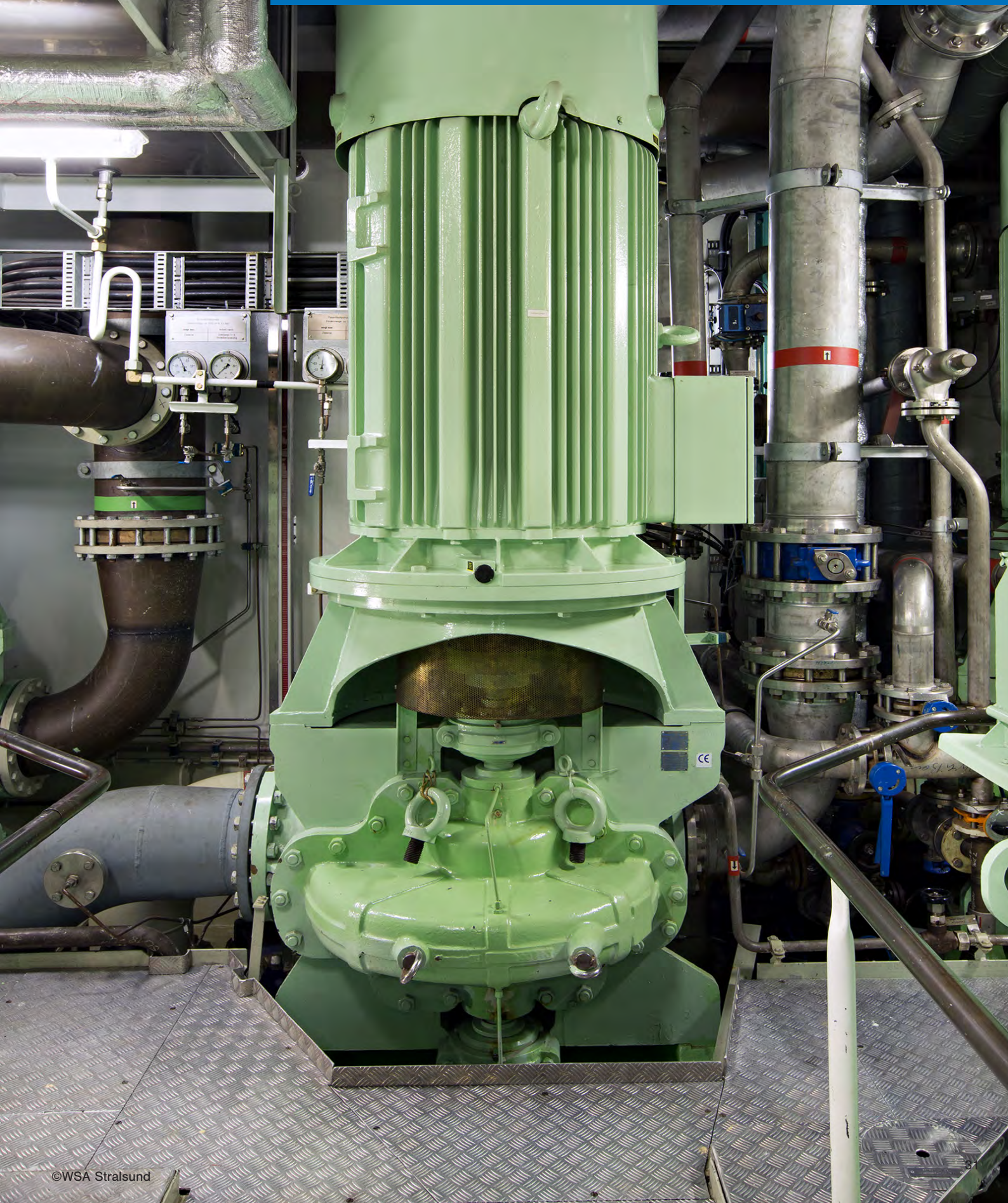
HPTV

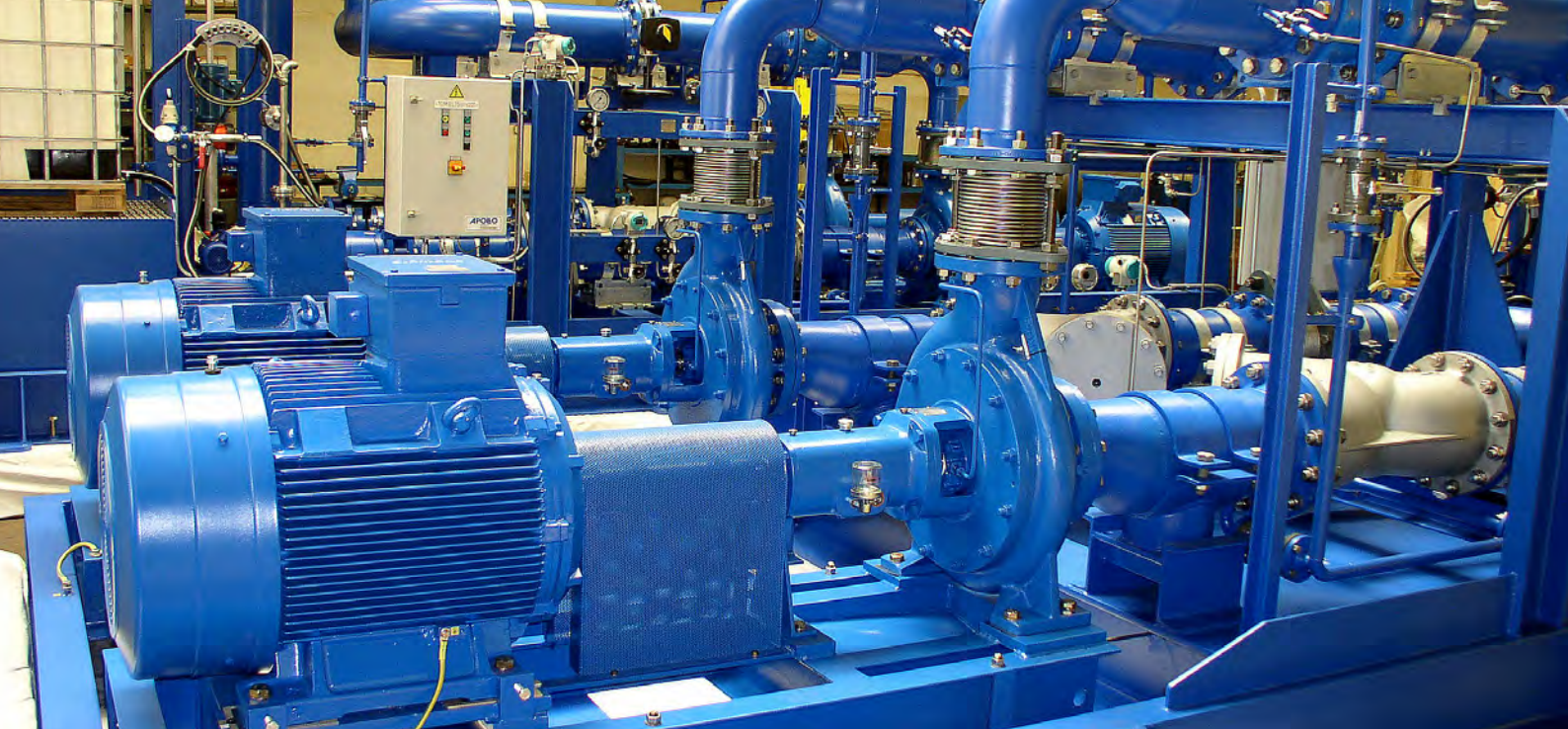
Q (m ³ /h)	550
H (m)	1 400
P (bar)	40 / 140
T (°C)	-140 / +260



FEUERLÖSCHPUMPE nach DIN auf Mehrzweckschiff

- APOLLO Pumpentyp: **ZMLKV-300/500-206/GN**
- Vertikale, doppelflutige Kreiselpumpe mit geteiltem Gehäuse und beidseitiger Lagerung
- Medium: Seewasser mit 8mm Feststoff
- Gehäusematerial: Messing, zinkfrei
- Leistung: 446 kW (1400 m³/h auf 94 m)

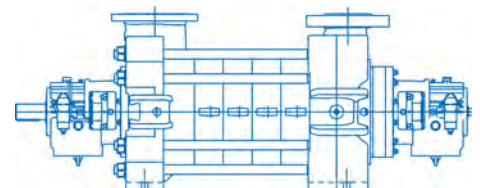
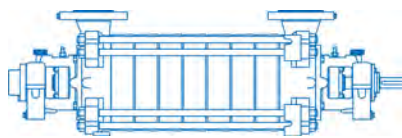
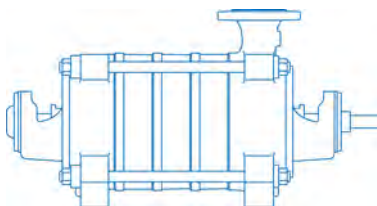




STANDARD PROZESSPUMPEN NACH ISO-NORM

Apollo Göbnitz GmbH verfügt über ein umfangreiches Portfolio an Standardpumpen in Ergänzung zu hochwertiger Prozesstechnik. Dies ermöglicht es uns, unseren Kunden maßgeschneiderte Komplettlösungen für alle Pumpenanforderungen im Projektgeschäft anzubieten. Unsere Normpumpen entsprechen den strengen Vorgaben der ISO 5199, ISO 22858 und anderer relevanter Normen. Sie können weltweit für industrielle und chemische Prozessanwendungen individuell angepasst werden.

Weiterhin bietet Apollo spezielle magnetisch gekoppelte Lösungen für anspruchsvolle Flüssigkeiten wie ätzende oder giftige Substanzen an.



Mehrstufige, horizontale
Hochdruckpumpen
16 / 25 bar

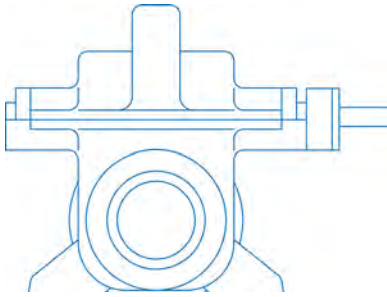
Q (m ³ /h)	bis zu 500
H (m)	bis zu 320
P (bar)	bis zu 25
T (°C)	bis zu +140

Mehrstufige, horizontale
Hochdruckpumpen
63 bar

Q (m ³ /h)	bis zu 550
H (m)	bis zu 550
P (bar)	bis zu 63
T (°C)	bis zu +200

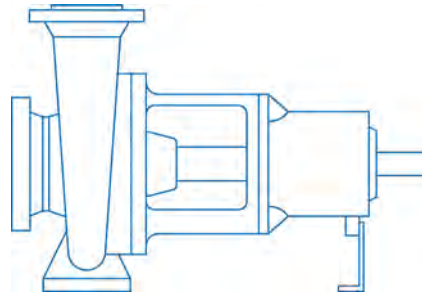
Mehrstufige, horizontale
Hochdruckpumpen
100 bar

Q (m ³ /h)	bis zu 720
H (m)	bis zu 900
P (bar)	bis zu 100
T (°C)	bis zu +180



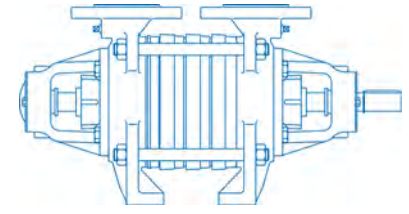
Kreiselpumpen mit geteiltem Gehäuse und beidseitiger Lagerung

Q (m ³ /h)	bis zu 10 000
H (m)	bis zu 200
P (bar)	bis zu 25
T (°C)	bis zu +150



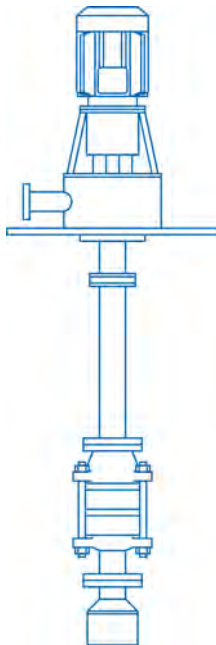
Einstufige Kreiselpumpe

Q (m ³ /h)	bis zu 3 000
H (m)	bis zu 160
P (bar)	bis zu 16 / 25
T (°C)	bis zu +180



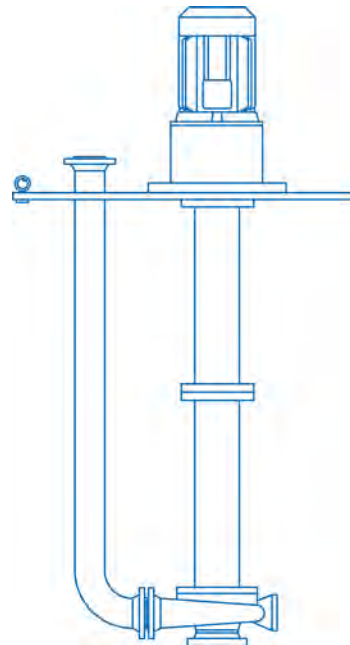
Selbstansaugende Seitenkanalpumpen

Q (m ³ /h)	bis zu 35
H (m)	bis zu 340
P (bar)	bis zu 40
T (°C)	bis zu +250



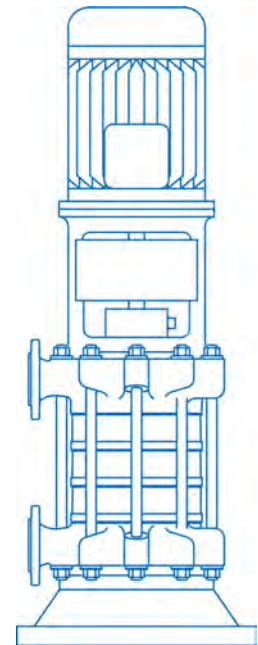
Mehrstufige, vertikale Hochdruckpumpe

Q (m ³ /h)	bis zu 600
H (m)	bis zu 550
P (bar)	bis zu 64
T (°C)	bis zu +180



Einstufige, vertikale Kreiselpumpe

Q (m ³ /h)	bis zu 2 000
H (m)	bis zu 160
P (bar)	bis zu 16 / 25
T (°C)	bis zu +180



Mehrstufige, vertikale, trocken aufgestellte Pumpen

Q (m ³ /h)	bis zu 500
H (m)	bis zu 220
P (bar)	bis zu 25
T (°C)	bis zu +140

PUMPSTATIONEN UND -SYSTEME

ANLAGENBAU - SYSTEMTECHNIK

ENGINEERING

Apollo bietet ein breites Spektrum an Konstruktions- und Planungsleistungen für diverse Pumpensysteme und Anlagen. Unser Leistungsangebot umfasst sowohl Basic- als auch Detail-Engineering, CAD-gestützte Konstruktion, Rohrleitungs- und Stahlbau sowie die mechanische und elektrische Planung von Anlagen und Komponenten. Wir bieten höchste Qualität, Innovationskraft, Fachkenntnisse in allen relevanten Bereichen und den Einsatz modernster technischer Ausstattung für Ihre industriellen Anforderungen.

ROHRLEITUNGEN / STAHLBAU

Apollo stellt eine Vielzahl hochwertiger Produkte her, darunter Tanks, Rohrleitungen, Stahlkonstruktionen und Ausrüstungen, die sämtlichen geltenden Vorschriften und Normen entsprechen. Dieselben Standards werden auch bei der Installation von Komponenten und Rohrleitungssystemen eingehalten, die gemäß verschiedener Normen und Vorschriften hergestellt, geprüft und montiert werden.

SCHWEISSEN

Inbesondere ist Apollo als Schweißfachbetrieb nach DIN EN ISO 3834-2 und DIN EN 1090 zertifiziert, um den anspruchsvollen Anforderungen im Bereich der Schweißtechnik gerecht zu werden. Wir verfügen über Expertise in europäischen Normen sowie ASME B31.1 und ASME IX. Unser hochqualifiziertes Team aus Schweißingenieuren und Fachkräften sorgt für die präzise Ausführung sämtlicher Schweißaufgaben. Wir verfügen über umfassende Erfahrung in der Bearbeitung von Materialien wie Titan, Superduplex, Duplex, Edelstahl und Kohlenstoffstahl.

«Alles aus einer Hand,
an einem Ort»

Im Jahr 1990 wurde die Abteilung Systemtechnik mit den Schwerpunkten Rohrtechnik, Schweißtechnik, Skidsysteme, Package Units, Montage und Service gegründet. Unsere Anlagentechnik zeichnet sich durch die Einhaltung hoher schweißtechnischer Standards aus und verfügt über umfassende Kenntnisse in Bezug auf die Funktionalität von Fluidkomponenten in Gesamtanlagen. Die Pumpen und Pumpenanlagen werden unter anderem gemäß den Richtlinien PED 2014/68/EU, AD2000 und ASME gefertigt.





HERSTELLUNG VON SKIDS UND ANLAGEN

Apollo entwickelt und liefert maßgeschneiderte Fluidsysteme für eine Vielzahl von Anwendungen. Unser Fertigungsprozess für technische Systeme in Verbindung mit der Herstellung von Prozesspumpen beruht auf langjähriger Erfahrung und hoch qualifiziertem Fachpersonal.

AUTOMATISIERUNGSTECHNIK / ELEKTROTECHNIK

Apollo bietet maßgeschneiderte Automatisierungslösungen und Diagnosetechniken, die exakt auf die individuellen Anforderungen der Kunden zugeschnitten werden. Unsere EMSR-Services decken sämtliche Prozesse und Schritte ab - von der Planung und detaillierten Konstruktion über die Installation und elektrische Verdrahtung bis hin zum Betrieb und der Projektdokumentation. Standardmäßig können auch Maschinenüberwachung, Maschinenschutz, Maschinendiagnose und individuelle Programmierung angeboten werden.



ANLAGEN FÜR FLÜSSIGE BRENNSTOFFE

- Versorgungssysteme für Gasturbinen
- Transfer- /Förderpumpen-Skids
- Druckhalte- und Regelstationen
- Filtersysteme
- Brennstoff-Vorwärmanlagen
- Durchflussmessanlagen
- Be- und Entladestationen für Eisenbahnen, Lastkraftwagen und Schiffe



KUNDENSPEZIFISCHE ANLAGEN

- Injektorpumpensysteme
- Kondensatrückspeiseanlagen
- Kühlwasseranlagen
- Soleförderanlagen
- Bedüsungsanlagen
- Nox-Pumpen-Skids
- Dosierpumpenanlagen
- Thermosiphon-Systeme
- Kältemittelanlagen
- Kondensat-Systeme



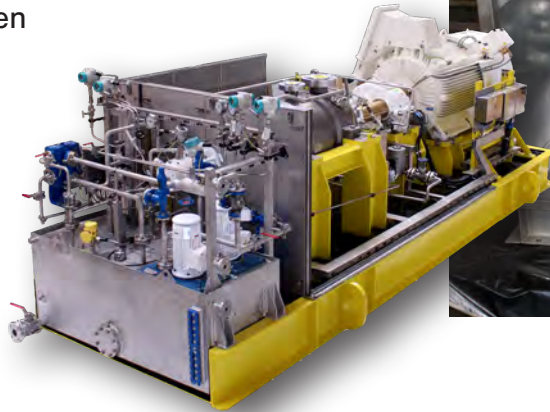
ANLAGEN FÜR WASSERWIRTSCHAFT

- Druckerhöhungsanlagen
- Betonfertigteil-Pumpstationen
- Container-Pumpstationen
- Wasserwerksausrüstungen
- Löschwasseranlagen
- Beregnungsanlagen



SCHMIERÖLSYSTEME

- gemäß API 614 oder Herstellernorm
- Verwendung für die Ölversorgung von Pumpen, Getrieben, Turbinen, Motoren, Lagern oder anderen ähnlichen Anwendungen



AUTOMATISIERUNGS- UND ELEKTROTECHNIK

- Verteilerkästen, lokale Schaltanlagen und Schaltschränke
- Niederspannungsschaltanlagen
- Pumpen- und Motorsteuerungen
- Steuerung und Regelung von Kompletanlagen
- Maschinenüberwachungssysteme



Wir sind **Experten**

Apollo ist ein zuverlässiger Partner für die Entwicklung und Fertigung von hochwertigen Skids nach individuellen Kundenanforderungen für führende EPC-Unternehmen.

Mit langjähriger Erfahrung und technologischem Know-how sind wir spezialisiert auf die Bereiche Wasser- und Abwasserindustrie, Prozessindustrie, Chemie und Petrochemie sowie der Energieerzeugung. Unsere maßgeschneiderten Systeme werden in verschiedenen Größen und Materialkombinationen gefertigt, um den Anforderungen unserer Kunden gerecht zu werden.





**INBETRIEB-
NAHME /
KOMPLETT-
MONTAGE
VOR ORT**



**24/7 VOR-
ORT-SER-
VICE / TECH-
NISCHE
UNTERSTÜT-
ZUNG**



**INSTAND-
HALTUNG**



**AUFRÜS-
TUNG /
RETROFIT**



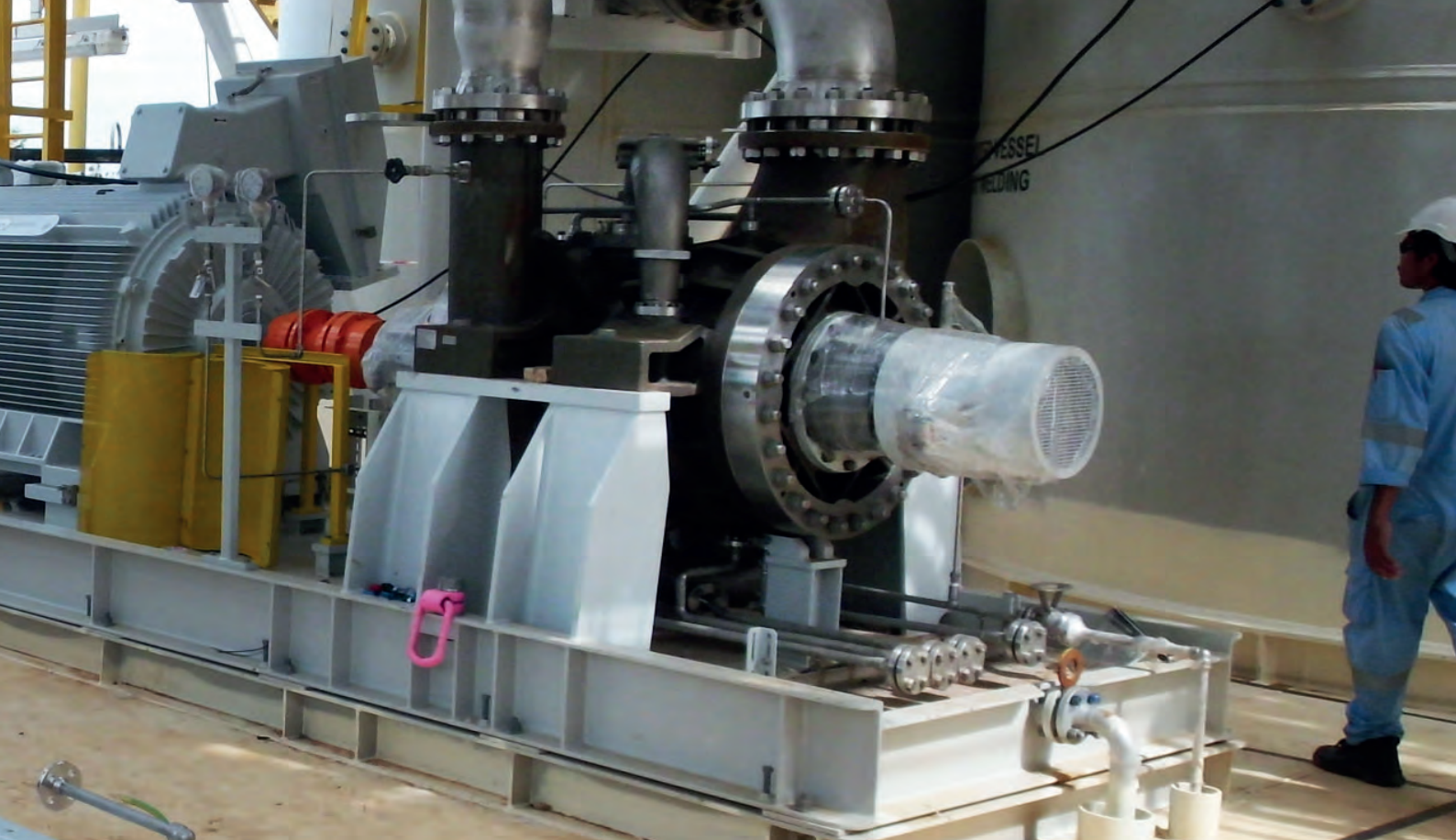
**AUSBIL-
DUNG &
SCHULUNG**



**ERSATZ-
TEILE**

UMFASSENDE SERVICE WELTWEIT

Wir stellen unseren Kunden ein breites Serviceangebot zur Verfügung und unterstützen sie bestmöglich bei der Nutzung unserer Pumpen und Pumpensysteme. Dank unseres globalen Netzwerks garantieren wir einen zügigen weltweiten Service. Unser hoch qualifiziertes Serviceteam steht Ihnen rund um die Uhr zur Verfügung, um sicherzustellen, dass Sie stets die benötigte Unterstützung erhalten.



«KUNDENZUFRIEDENHEIT - UNSERE PRIORITÄT»

Bei Apollo Göbnitz GmbH steht Qualität an erster Stelle - sowohl bei unseren Produkten als auch bei unseren Dienstleistungen. Unser Engagement erstreckt sich vom Verkauf hochwertiger Pumpensysteme bis hin zum Kundendienst. Zuverlässigkeit und die Zufriedenheit unserer Kunden sind unsere obersten Prioritäten.

Wir bieten nicht nur ein breites Sortiment an hochwertigen Pumpen für verschiedene Anwendungen an, sondern auch einen erstklassigen Kundenservice. Unsere Schulungskurse und umfassenden Dokumentationen zielen darauf ab, den Bedienern das nötige Wissen und die Ressourcen für einen effizienten Betrieb und die Wartung unserer Geräte zu vermitteln.

Ein umfangreiches Ersatzteilsortiment steht für den gesamten Lebenszyklus der Pumpe und des Pumpensystems zur Verfügung. Im Falle eines Notfalls sorgen wir für eine schnelle Ersatzteilversorgung.





Apollo Gößnitz GmbH
Walter-Rabold-Strasse 26
04639 Gößnitz
Tel: 034493 - 77 0
Fax: 034493 - 77 210
E-Mail: sales@apollo-goessnitz.de

www.apollo-goessnitz.de

f @ in

Die in dieser Broschüre enthaltenen Informationen dienen ausschließlich zu Referenzzwecken und zur grundlegenden Auswahl der von Apollo hergestellten Produkte. Vollständige und detaillierte technische Informationen zu bestimmten Produkten sind auf Anfrage bei Apollo erhältlich. Apollo behält sich das Recht vor, die Produkte ohne vorherige Ankündigung zu ändern, und übernimmt keine Verantwortung für mögliche Fehler und Druckfehler in Katalogen.