

## **Neuer kompakter Turboverdichter mit hohem Wirkungsgrad**

**Der HST™ 5 von Sulzer senkt die Kosten und steigert die Zuverlässigkeit für kleinere Kläranlagen**

**4 May 2026**

Das Belüftungssystem ist ein elementarer Bestandteil der kommunalen und industriellen Abwasseraufbereitung. Es ermöglicht die wirksame Entfernung organischer Verunreinigungen und erleichtert die Einhaltung der gesetzlichen Vorgaben. Gebläse sind dabei seit jeher unverzichtbar, aber oft mit einem hohen Energieverbrauch, Lärm und ständigem Wartungsaufwand verbunden. Der neue Turboverdichter HST 5 ist in diesem Zusammenhang ein bedeutender Fortschritt, insbesondere für kleinere Kläranlagen mit einem Durchsatz von weniger als 5'000 m<sup>3</sup> am Tag. Mit der Baureihe HST macht Sulzer die bewährten Vorteile der Highspeed-Turboverdichter-Technologie für ein breites Spektrum an Anlagen verfügbar.

Der HST 5 eignet sich nicht nur für kommunale Anlagen. Auch in der Zellstoff-, Papier-, Lebensmittel- oder der Chemieindustrie und dem Bergbau kann er Kernprozesse der Produktion und einer integrierten Abwasseraufbereitung optimieren. Die Flexibilität des HST 5 entspricht dem wachsenden Bedarf an kompakten, effizienten und zuverlässigen Lösungen in den unterschiedlichsten Betriebsumgebungen.

**Bewährte Technologie senkt Kosten**

Der HST 5 verdankt seine Leistungsfähigkeit der fortschrittlichen Bauweise. Sie maximiert den Wirkungsgrad und reduziert die mechanische Komplexität. Der Verdichter kombiniert modernste Turbotechnologie mit einem Permanentmagnetmotor, der speziell für diese Anwendung entwickelt wurde. Magnetlager und Luftkühlung machen Schmiersysteme überflüssig und minimieren den Wartungsaufwand.

Diese technischen Merkmale liefern einen erheblichen Effizienzgewinn und sind in Kläranlagen, in denen die Belüftungssysteme in der Regel die größten Energieverbraucher sind, ein wichtiger Faktor für die Kostensenkung. Darüber hinaus gibt es für den HST 5 anstelle des standardmäßigen Bedienpanels optional ein HMI-Touchpanel mit intuitiver Bedienbarkeit.

Der HST 5 ist eine zuverlässige, wartungsarme Lösung, die sich durch schwingungs- und geräuscharmen Lauf auszeichnet. Im Zusammenspiel mit der kompakten Grundfläche optimieren diese Merkmale die Installation und ermöglichen die Unterbringung auf kleinstem Raum zur Senkung der Infrastruktur- und Betriebskosten. Es gibt zusätzlich auch eine Container-Version für Mietlösungen oder zusätzlich notwendige temporäre Kapazitäten.

### **Mehr Nachhaltigkeit und einfache Integration**

Durch den energieeffizienten Betrieb, optimierten Materialeinsatz und langfristige Zuverlässigkeit hilft Sulzer seinen Kunden, die Nachhaltigkeit ihrer Prozesse zu verbessern. Der HST 5 wurde unter den entsprechenden Aspekten entwickelt und unterstützt die Umstellung auf einen nachhaltigen Betrieb.

Dank Plug- and Play lässt sich die Montage präzise planen, um Unterbrechungen so kurz wie möglich zu halten. Die neuen Aggregate werden in die vorhandenen Steuersysteme eingebunden und können parallel zu den vorhandenen Komponenten in Betrieb genommen werden. Auf diese Weise können Betreiber

durch sukzessiven Austausch älterer Verdichter die Betriebskontinuität aufrechterhalten und gleichzeitig die Effizienz verbessern. Darüber hinaus wird wertvoller Platz gewonnen, da die neuen Aggregate wesentlich kompakter sind.

### **Flexibilität und Zuverlässigkeit**

Im Betrieb zeichnet sich der HST 5 durch präzise Steuerbarkeit und konstante Leistungsabgabe aus. Durch den integrierten Frequenzumrichter lässt sich der Luftstrom an den Prozessbedarf anpassen und der optimale Wirkungsgrad unter wechselnden Bedingungen einstellen. Diese Flexibilität und die Zuverlässigkeit des Systems bedeuten für den Betreiber eine verlässliche und kostengünstige Lösung.

Der HST 5 basiert auf mehr als zwei Jahrzehnten bewährter Highspeed-Turboverdichter-Technologie und macht die Vorteile erstmals auch für kleinere Anlagen verfügbar. Er ist eine überzeugende Option für Betreiber, die ihren Energieverbrauch reduzieren, die Wartungskosten senken und die Zuverlässigkeit steigern möchten – und das alles in einem kompakten und nachhaltigen Format.

Schauen Sie sich auf der IFAT 2026 am Sulzer-Stand (Halle B1 Stand 321) den neuen HST 5 aus der Nähe an oder informieren Sie sich hier: <https://youtu.be/q5My6FRkc6w>, wie Sulzer Sie bei den größten Herausforderungen der Wasserwirtschaft, wie Prozesssicherheit und Total Cost of Ownership (TCO), unterstützt.

**Bilder**

**Bild 1:** Durch bewährte Technologie bietet der neue HST 5 Zuverlässigkeit und Leistung in einem kompakten Format.

Das mit dieser Pressemitteilung zur Verfügung gestellte Bildmaterial darf nur in Zusammenhang mit diesem Text verwendet werden und unterliegt dem Urheberschutz. Bitte wenden Sie sich an DMA Europa, wenn Sie eine Bildlizenz für die weitere Verwendung benötigen.

## Über Sulzer

Sulzer ist ein weltweit führendes Unternehmen im Fluid-Engineering. Wir sind spezialisiert auf Pumpen, Röhren, Mischen, Trennen und Anwendungstechnologien für Flüssigkeiten aller Art. Unser Leistungsversprechen beruht auf Innovation, Qualität und unserem kundennahen Netzwerk aus 160 modernen Produktionsstätten und Servicezentren auf der ganzen Welt. Seit 1834 hat Sulzer seinen Hauptsitz in Winterthur, Schweiz. 2024 erzielte das Unternehmen mit 13'500 Mitarbeitenden einen Umsatz von rund CHF 3.5 Milliarden. Unsere Aktien werden an der SIX Swiss Exchange gehandelt (SIX: SUN).

*Die Division Flow ist auf Pumpenlösungen spezialisiert, die speziell für die Prozesse unserer Kunden entwickelt werden. Wir bieten Pumpen, Rührwerke, Verdichter, Zerkleinerer, Rechen und Filter an, die mit intensiver Forschung und Entwicklung in den Bereichen Strömungsdynamik und moderne Materialien entstehen. Wir sind Marktführer bei Pumpenlösungen für Wasser, Öl und Gas, Energie, Chemie und die meisten Industriesegmente. [www.sulzer.com](http://www.sulzer.com)*

**Kontaktinformation:**

**Sulzer Flow Germany GmbH - Heike Goes**

Pützchens Chaussee 202, 53229 Bonn

Telefon: +49 228 608791-285, Fax +49 228 608791-200

Mobil : +49 178 6394376

Email: [heike.goes@sulzer.com](mailto:heike.goes@sulzer.com)

Web: [www.sulzer.com](http://www.sulzer.com)

**PR agency:**

**DMA Europa - Zoe Taylor**

Progress House, Great Western Avenue, Worcester

WR5 1AQ, UK

Tel: +44 (0) 1905 91747

Web: [www.dmaeuropa.com](http://www.dmaeuropa.com)

Email: [zoe.taylor@dmaeuropa.com](mailto:zoe.taylor@dmaeuropa.com)