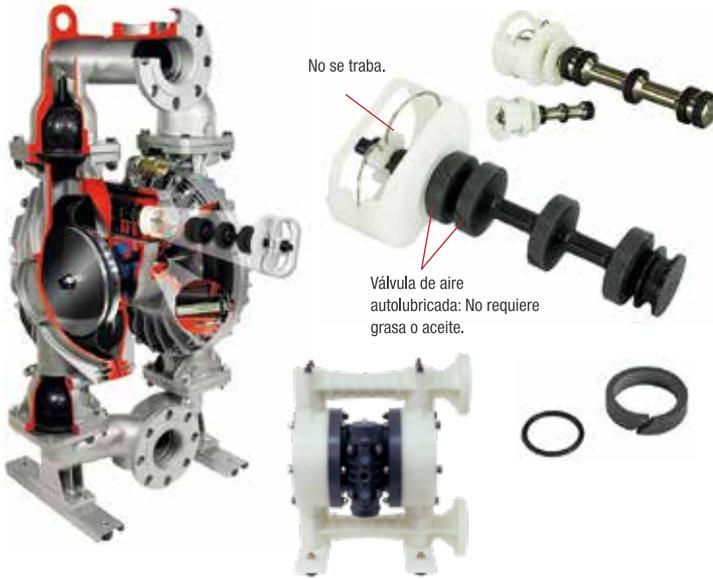


► Bombas neumáticas de doble diafragma de alto rendimiento



No se trava.

Válvula de aire autolubricada: No requiere grasa o aceite.

Estandarización

- 2 tamaños de válvula de aire para 6 tamaños de bombas ($\frac{3}{4}$ " – 1") y para (1 $\frac{1}{4}$ ", 1 $\frac{1}{2}$ ", 2" y 3").
- Reducción en costos y cantidad de piezas en inventario.
- Intercambiabilidad de sus partes desde 1992.

Duración

- Menos costos de mantenimiento
- Menos paradas de planta.

Operación

- Botón de reinicio que indica cuándo debe hacerse mantenimiento a la válvula.
- Fácil inspección y mantenimiento de en Sitio.

► Bombas con controladores y detectores

Aplicaciones

- Control de Nivel
- Control de Baches.
- Detector de Fugas en productos corrosivos o peligrosos.
- Detector de trabajo en seco (Sin Producto): Ahorra aire y minimiza desgaste de elementos mecánicos.



Opciones de configuración:



► Bombas para descarga de tambores



SPXFLOW

Sistemas

- Pasteurizadores, sistemas UHT, calentamiento por infusión - vapor directo.
- Ultrafiltración y ósmosis inversa.
- Sistemas de mezclado
- Clarificadoras, Separadoras y Centrifugadoras SEITAL®
- Estandarizadoras de grasa en la industria láctea.
- Evaporadores y Secadores: ANHYDRO®



Servicio de Mantenimiento

► **Bombas y equipos para aplicaciones sanitarias e industriales**

Bombas de desplazamiento positivo: U1 – U2 – U3
(Sanitarias e industriales)

Utilizadas en aplicaciones de fluidos viscosos en la industria alimenticia y en la industria farmacéutica.



Bombas centrífugas
(Sanitarias e industriales)

Para el bombeo de productos de baja viscosidad con bajo contenido de sólidos.

Utilizadas en el trasiego de materias primas de productos alimenticios, envíos de soluciones de Limpieza CIP, entre otros.



Bomba de doble tornillo UTS

Utilizada como bomba para líquidos viscosos con partículas, y como bomba de envío de CIP.



Equipos de dispersión - Molino coloidal

Utilizados en productos emulsionados que requieren alto cizallamiento como aderezos, salas, productos de cuidado personal, entre otros.



► **Equipos para procesos sanitarios e industriales**



Bomba centrífuga - Autocebante

Para productos y retornos del CIP y en la industria sanitaria.



Válvulas Sanitarias, Manuales, con Actuador neumático y Cabezal del Control

Disponibles para limpieza CIP o SIP

Intercambiador de Calor (PHE)

- Alta eficiencia energética.
- Bajo índice de ensuciamiento: Mas tiempo de operación antes de requerir limpieza.
- Fácil mantenimiento.
- Para líquidos de baja viscosidad.



Homogenizador Gaulin / Rannie

Aplicaciones farmacéuticas, sanitarias e industriales.



Bomba dosificadora de diafragma

Alta precisión para mayor control de los procesos y máximo ahorro en los productos dosificados.



Bombas NK

Bombas centrífugas con alta eficiencia energética. Para aplicaciones en plantas de tratamiento, aumento de presión, sistemas de calefacción, aire acondicionado y refrigeración, entre otras.



Bombas CR

Bombas centrífugas multietapas verticales para sistemas de lavado, tratamiento de agua, alimentación de calderas y sistemas de presión constante.



MURZAN

PUMPS & PROCESSING SYSTEMS

► Bombas sanitarias de doble diafragma

Bombas para la industria avícola

Bombeo de patas, pescuezos, vísceras, etc.



Bomba neumática para aplicaciones sanitarias

- Productos altamente viscosos.
- Cumple FDA, 3 A, U.S.D.A
- Opcional: CIPiable.



SANI-MATIC

► Especialistas en accesorios y equipos automáticos para sanitización y limpieza

Equipos para Lavado COP

Mejora la productividad y reemplaza los resultados poco confiables de la limpieza manual.



Spray ball y jet spray

- Sistemas de limpieza de tanques.
- Alto ahorro de la solución de limpieza y agua.



Filtros sanitarios

Configuración

- En línea
- En T
- En Y



► Equipos y sistemas para procesamiento de frutas y sistemas de llenado

Llenadoras, cerradoras, enlatadoras.

- Para líquidos, viscosos y productos con trozos.
- Sistema de paletizado automático.

Aplicaciones

- Extracción de pulpa y concentradores.
- Sistemas de esterilización.
- Desaireadores.



Servicio de Mantenimiento



Bombas sumergibles

Para operaciones de drenado, bombeo efluentes, achique y aguas residuales. Opcional: Cuchilla integrada para triturar sólidos.



Bomba horizontal de carcasa partida LS / LSV

Carcasa dividida horizontal, aspiración doble y voluta doble está diseñada para un alto caudal, una baja NPSH y aplicación de alta eficiencia.



Sistema DID

Monitoreo y control de parámetros típicos de calidad del agua: pH, ORP (Redox), temperatura y conductividad. Permite automatizar la dosificación de los químicos en los procesos de tratamiento de agua.



Bombas con variador integrado VFD

Ideal en condiciones de operación donde se requieren caudales y/o presiones variables. Permiten ajustarse a los requisitos del sistema. Alta eficiencia de operación.



► Intercambiadores de calor tipo tubulares

Aplicaciones

- Industriales.
- Química.
- Alimenticia y bebidas.
- Cosmética.
- Farmacéuticas.
- Entre otras.

Multitubo - Xtratube

Para altos Flujos, con alta eficiencia energética.

- Totalmente drenable.
- Fácil inspección
- Opcional haz de tubos desmontable.



Triple tubo

- Productos viscosos, sin partículas.
- Rango de caudales medios.



Doble tubo

- Productos con partículas grandes.
- Rango de caudales bajos.

Tanques para industria farmacéutica y biotecnología

- Agua purificada (PW)
- Agua calidad inyectable (WFI)



► Agitadores tipo hélice para mezclado y agitación de líquidos.

Mejor mezclado: El diseño de sus hélices permite una mezclado tanto horizontal como vertical para una mayor cobertura.

Su diseño patentado, permite trabajar en tambores con tapa, las hélices se pliegan y una vez comienzan a girar, estas se posicionan para iniciar el mezclado.

Características

- No genera aireación del líquido mezclado: debido a la alta eficiencia de su hélice, lo que permite trabajar a menores RPM.
- Para productos con baja o alta viscosidad.
- Motores eléctricos o de accionamiento neumático, de alta eficiencia.
- Puede ser usado inclusive en tanques abiertos o cerrados.

Aplicaciones

Pinturas, agrícola, químicos, plantas de tratamiento de aguas, cuidado personal y del hogar, bebidas, cosméticos, etc.



► Bombas de piñones / Engranajes internos

Aplicaciones

- Expertos en el bombeo de chocolate.
- Productos viscosos.



► Bombas centrifugas para aplicaciones corrosivas

Ideales en el bombeo de productos altamente corrosivos, abrasivos o peligrosos.

Fabricadas en aleaciones metálicas o plásticos de Ultra alta resistencia.



► Expertos en el manejo de material particulado



- Alimentadores Vibratorios para material particulado.
- Zarandas Vibratorias.

Vibradores para tolvas



► Trampas y separadores magnéticos

Para separación de partículas metálicas en productos Líquidos o Polvos.



► Sistemas de secado por cuchillas

Los sistemas Sonic, con blowers y cuchillas de aire, producen al alto volumen de aire que permite en secado de piezas con un alto ahorro energético.



- Secado de piezas
- Remoción de polvo
- Eliminación de estática



Diferentes configuraciones permiten adaptarse a las necesidades del cliente.



► Mangueras

Aplicaciones

- Sanitarias.
- Alimenticias.
- Farmacéuticas.



Cumplen con las normas sanitarias

- FDA (Food and Drugs Administration)
- Norma BfR parte XV (Alemania)
- Norma USP (United States Pharmacopeial Convention) Clase VI

Diferentes tipos de configuraciones de acuerdo con su necesidad.



► **Bombas de vacío**

Bomba de anillo líquido

- Para productos líquidos, vapor y con partículas.
- Configuración de una o dos etapas.



Sistemas de vacío de anillo líquido

Su funcionamiento con aceite, permiten un máximo ahorro en su funcionamiento, por no requerir de agua para generar el vacío.



Bomba de Paletas

Aplicaciones

Sistemas de vacío para transporte: Ventosas, Productos Seco



Utilizar repuestos originales asegura la confiabilidad de tus equipos.

Beneficios del uso de repuestos originales:

- Ahorro a mediano y largo plazo debido a la calidad y ajuste dimensional, prolongando la vida útil del equipo.
- Aumento de la producción derivado del incremento de eficiencia en los equipos debido al correcto mantenimiento y confiabilidad de las partes.
- Disminución de los tiempos de paradas por mantenimiento, debido a tiempos más alargados de intervención por la duración del repuesto original.
- Respaldo y garantía directa de fábrica.



Servicio de Mantenimiento

Contamos con personal calificado, que está en capacidad de reparar los equipos de nuestras marcas.

Nuestros técnicos

Nuestros técnicos tienen el conocimiento, la experiencia y el entrenamiento que nos asegura que su equipo será evaluado a fondo y con los últimos estándares.

Repuestos

Entregamos partes originales para cada equipo y mantenemos inventario de las partes más críticas.

Alcance

- Revisión detallada de todas las piezas de desgaste.
 - Diagnóstico inicial.
 - Listado de partes a reemplazar
 - Limpieza
 - Mantenimiento y reparación
 - Pintura
 - Puesta en marcha
- **Reporte:** Incluye las recomendaciones de trabajo y mantenimiento periódico, para una mayor duración de su equipo.

