

BOMBAS DE SUPERFICIE SIN SÓLIDOS

TIPOS: monobloque, horizontales y verticales en línea.

IMPULSOR: canal cerrado.

PRESION MÁXIMA: 12-25 bar.

CAUDAL MÁXIMO: 220-4800 m³/h.

ALTURA MÁXIMA: 65-150 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 120°-280°C

APLICACIONES: suministro de agua, recirculación industrial, grupos de presión, agricultura, industrias en general, papeleras, filtración, galvanización y pintura, líquidos agresivos...



BOMBAS DE SUPERFICIE PARA LÍQUIDOS CON SÓLIDOS

TIPOS: horizontal o vertical en seco. Paso libre de sólidos 65-150 mm.

IMPULSOR: vórtex, turbotex.

PRESION MÁXIMA: 10 bar.

CAUDAL MÁXIMO: 600-1200 m³/h.

ALTURA MÁXIMA: 40-70 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 90°C

APLICACIONES: suministro de agua, recirculación industrial, grupos de presión, agricultura, aguas residuales...



BOMBAS MULTITETAPA

TIPOS: multitapa vertical y bomba vertical sumergible.

IMPULSOR: canal cerrado.

PRESION MÁXIMA: 25-40 bar.

CAUDAL MÁXIMO: 72-800 m³/h.

ALTURA MÁXIMA: 250-500 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 90°-140°C

APLICACIONES: suministro de agua, recirculación industrial, grupos de presión, agricultura, riego de campos de golf, alimentación de calderas, bombeos de líquidos industriales, fuentes ornamentales, plantas de osmosis, refrigeración de equipos, lucha contra incendios, drenaje de minas, cañones de nieve, osmosis y ultrafiltración.



BOMBAS DE TURBINA VERTICAL Y CAMARA PARTIDA

TIPOS: turbina vertical, cámara partida y bomba de hélice.

IMPULSOR: semiabierto, canal cerrado.

PRESION MÁXIMA: 45 bar.

CAUDAL MÁXIMO: 15000-50000 m³/h.

ALTURA MÁXIMA: 250-300 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 130°-180°C

APLICACIONES: suministro de agua, riego y drenaje, agricultura, construcción naval, refrigeración, alimentación de calderas, protección contra inundaciones, refrigeración de plantas eléctricas...



BOMBAS SUMERGIBLES PARA AGUA LIMPIA

TIPOS: multietapa monobloc para aguas limpias no agresivas, multietapa sumergible para pozos de 4" hasta 12". Funcionamiento continuo.

IMPULSOR: canal cerrado.

MAXIMA PROFUNDIDAD DE INMERSION:

350 m.

CAUDAL MÁXIMO: 21-580 m³/h.

ALTURA MÁXIMA: 340-450 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 30°C

APLICACIONES: suministro de agua, grupos de presión, riego, osmosis y ultrafiltración, fuentes ornamentales, alimentación de calderas, tanques de agua de lluvia, aspersores...



BOMBAS SUMERGIBLES PARA LÍQUIDOS CON SÓLIDOS

TIPOS: horizontal o vertical en seco, sumergible y sumergible con zócalo.

IMPULSOR: cortante, vórtex, N-autolimpiante, canal cerrado (Paso de sólidos 64-144 mm).

PRESIÓN MÁXIMA: 9 bar.

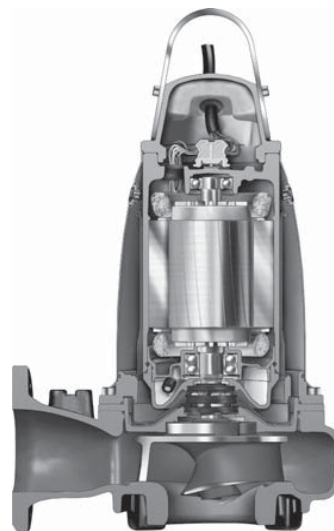
CAUDAL MÁXIMO: 280-9000 m³/h.

INMERSIÓN MAXIMA: 20 m.

ALTURA MÁXIMA: 90 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 70°-90°C

APLICACIONES: suministro de agua, grupos de presión, agricultura, aguas residuales, agua y agricultura, purines, restos de pescados (barcos), mataderos, cocinas industriales, cárceles...



BOMBAS SUMERGIBLES ENTUBADAS Y DE HÉLICE

TIPOS: sumergible entubada y sumergible horizontal.

IMPULSOR: autolimpiante, canal cerrado (Paso de sólidos hasta 126 mm), hélice con 3 y 4 álabes, hélice con 3 y 4 álabes.

INMERSIÓN MÁXIMA: 20 m

CAUDAL MÁXIMO: 5000-22000 m³/h.

ALTURA MÁXIMA: 2-25 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 70°C

APLICACIONES: aguas residuales, piscifactorías, riego, aguas brutas, recirculación de fangos, azucareras y tanques de tormentas...



BOMBAS SUMERGIBLES PARA LÍQUIDOS ABRASIVOS

TIPOS: sumergible transportable.

IMPULSOR: multialabe con difusor de goma, vórtex, canal cerrado y tornillo helicoidal.

INMERSIÓN MÁXIMA: 20-70 m.

CAUDAL MÁXIMO: 18-900 m³/h.

ALTURA MÁXIMA: 12-190 m.

TEMPERATURA MÁXIMA: 40°-70°C

APLICACIONES: construcción y drenaje, bomberos y talleres de servicio, industria general, minas y canteras, riego, plantas de mármol...



AGITADORES SUMERGIBLES

TIPOS: hélice con 2 álabes, 3 álabes, cerámico, membrana, transferencia de oxígeno de aire a agua (incluido agitación del líquido).

Amplio rango de potencias.

APLICACIONES: agitación, control de olores y oxidación, homogeneización, tanques de tratamiento biológico, floculación química, tanques de retención de fangos, depósitos de agua, prevención de hielo, tanques de igualación, estanques de clorado...



BOMBAS DOSIFICADORAS

TIPOS: bombas dosificadoras a pistón y bombas dosificadoras a membrana mecánica.

APLICACIONES: tratamiento de aguas residuales, tratamiento de agua potable, desalación, industria papel y celulosa, industria alimentación, industria química e industria petroquímica.



TODOS LOS MODELOS ESTAN DISPONIBLES PARA 50 Y 60 Hz.

MONITORIZACIÓN

A través de un cuadro de control es posible controlar eficientemente la estación de bombeo, obteniendo información de parámetros como estado de la bomba, capacidad, consumo de energía y reboses.

CONTROL

La gama de cuadros de control permite desde un control simple marcha/paro de 2 bombas hasta sistemas muy avanzados capaces de gestionar más información.

Para un completo control remoto de las estaciones de bombeo, es posible conectar estas a un sistema SCADA (supervisión y adquisición de datos).

TAMBIÉN DISPONEMOS DE LOS SIGUIENTES PRODUCTOS Y ACCESORIOS:

- Bombas de autoaspiración diesel.
- Cartuchos filtrantes.
- Válvulas de limpieza.
- Campana de insonorización.
- Servicio de alquiler de bombas.
- Servicio de mantenimiento y servicio de taller.