



*Equipos y soluciones integrales
para la dosificación, medición, control,
trasvase y agitación de fluidos.*



BOMBAS Y SISTEMAS DE DOSIFICACIÓN DE QUÍMICOS

BOMBAS DOSIFICADORAS

MILTON ROY **LMI seko**

Diseñadas para inyectar químicos a procesos de manera exacta, repetitiva y controlada en el tiempo, en las que se puede ajustar la dosis, mientras se encuentra en funcionamiento.

Contamos con una gran variedad de alternativas en equipos de dosificación de químicos, para satisfacer con exactitud una amplia variedad de aplicaciones tales como:

- Tratamiento de agua potable y residual doméstica o industrial.
- Industria de biocombustibles.
- Planta generadoras de energía.
- Industria farmacéutica.
- Industria de alimentos.
- Sector petrolero e Industria petroquímica.
- Industria de la pulpa y papel.
- Industria en general.



Las bombas electromagnéticas LMI y SEKO se pueden suministrar con un tanque de almacenamiento de químicos, construido en polietileno grado alimento (LLDPE) resistente a casi todos los líquidos corrosivos.

Capacidad de 100, 300, 500 y 1000 litros.

SISTEMAS PORTÁTILES PARA LA DOSIFICACIÓN Y TRAVASE DE QUÍMICOS Dosiport.



- Sistema compacto y liviano que permite su fácil traslado a cualquier sitio y un sencillo mantenimiento.
- Diseño integral que incluye la precalibración e interconexión de todos sus accesorios.
- Equipo portátil de fácil instalación.
- Su diseño compacto propicia un entorno de orden, limpieza y seguridad.
- Garantiza siempre la continua, precisa y controlada inyección de los productos químicos.
- Capacidad de manejo de numerosas aplicaciones, incluyendo la transferencia de fluidos corrosivos y abrasivos.
- Minimiza los costos de mantenimiento y las paradas de producción por falla o rotura en líneas de flujo.

BOMBAS PARA TRASVASE Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS VISCOSOS O ALIMENTICIOS

BOMBAS SANITARIAS



Transporta suavemente el producto manteniendo su integridad, textura, viscosidad y color. Rotor sinusoidal de bajo efecto cortante. Baja pulsación. Fácil mantenimiento por su simple diseño Back Pull Out. Tiene aprobación de USDA Meat & Poultry – USDA Dairy – USDA Egg - 3A. Construidas en acero inoxidable tipo sanitario. Alta capacidad de succión (28" Hg).

Aplicaciones: Industria: Polímeros, látex, resinas, plásticos y siliconas. Bebidas: Jugos, concentrados, jarabes, bebidas de levadura. Productos lácteos: Queso crema, yogurt, queso procesado, helados. Carnes: Emulsiones, carnes precocidas, presas de pollo. Comidas preparadas: Sopas, guisos, caldos, ensaladas, condimentos. Cosméticos: Lociones, cremas, acondicionadores, shampoo, pasta dentífrica, geles.

Caudal: Hasta 402 GPM | **Presión:** Hasta 100 PSI | **Temperatura:** Hasta 130°C
Viscosidad: Hasta 2.000.000 CPS

BOMBAS DE IMPELER FLEXIBLE

Bombas rotativas de baja velocidad, fabricadas en acero inoxidable con impulsor flexible y de desplazamiento positivo; ideales para la industria de alimentos, farmacéutica y química debido a que al poseer un rotor flexible no se produce un esfuerzo cortante sobre el fluido al aumentar la presión, evitando daños en las propiedades químicas y físicas de éste.

Aplicaciones: Trasvase de fluidos delicados, frágiles, viscosos y con sólidos en suspensión.

Caudal: Hasta 72.000 LPH | **Presión:** Hasta 4 BAR | **Viscosidad:** Hasta 50.000 CPS
Temperatura del fluido: Hasta 100°C



BOMBA CENTRÍFUGA DE IMPULSOR SEMIABIERTO

Bomba monoetapa en acero inoxidable de impulsor semiabierto, diseño compacto y silencioso ideal para el bombeo de líquidos con que contengan impurezas.

Aplicaciones: Suministro de agua en sistemas de limpieza para líneas de producción y trasvase. Bombeo de agua en ríos o lagos. Transferencia de líquidos ligeramente corrosivos, para necesidades sanitarias y que contienen impurezas.

Caudal: Hasta 66 m³/h | **Cabeza:** Hasta 17.5 m | **Temperatura:** Hasta 35°C



BOMBAS DE TORNILLO EXCÉNTRICO



Bombas de tornillo excéntrico horizontal o vertical empleada para bombear sustancias altamente viscosas.

Aplicaciones: Bombeo de miel, glicerina, glucosa, pasta de tomate, lecitina de soya, ácido sulfónico, mayonesa, yogurt, gel antibacterial.

Caudal: Hasta 120 L/min. | **Presión:** Hasta 10 BAR
Viscosidad: Hasta 120.000 CPS



BOMBAS Y SISTEMAS PARA MANEJO DE AGUA POTABLE, INDUSTRIAL Y RESIDUAL



BOMBAS DE SUPERFICIE RESIDENCIAL, COMERCIAL/AGRÍCOLA



Las bombas centrífugas de superficie tienen un campo de aplicación muy amplio, tanto en instalaciones residenciales domésticas, como en instalaciones comerciales.

- Bombas periféricas.
- Bombas tipo jet.
- Bombas multietapas horizontales.
- Bombas recirculadoras para agua caliente.

Aplicaciones: sistemas hidroneumáticos de uso doméstico y comercial, llenado y vaciado de depósitos, riego residencial, plantas purificadoras de agua, etc.



AIREADOR SUMERGIBLE – PARA OXIGENACION DE AGUAS RESIDUALES



La Serie TRN es un aireador sumergible con autoaspiración. Su impulsor semiabierto genera presión negativa, aspirando aire desde sobre la superficie del agua. El aire y el líquido aspirados se mezclan y descargan a alta presión. Este innovador mecanismo hace altamente eficiente la disolución de oxígeno.

- Diseño auto aspiración.
- Alta eficiencia de oxígeno desde la disolución.
- Excelente rendimiento de agitación.
- Durabilidad excepcional.

Aplicaciones: Pre-aireación y ventilación en la planta de tratamiento de aguas residuales.

AIREADOR SUMERGIBLE DE CHORRO – PARA HOMOGENEIZACIÓN DE AGUAS RESIDUALES



La serie BER es un aireador de chorro sumergible con una bomba de la serie B y una bomba con tubo venturi. Aspira aire a través de un mecanismo de autoaspiración y descarga la mezcla de aire y agua a través de un difusor. El potente chorro causa una fuerte corriente agitadora vertical por convección.

- Poderoso chorro en una sola dirección generando agitación vertical. Su potencia requerida en el eje no cambia mucho cuando cambia la profundidad.

Aplicaciones: Pre-aireación y mezclado en la planta de tratamiento de aguas residuales



DECANTADOR FLOTANTE



Las bombas centrífugas de superficie tienen un campo de aplicación muy amplio, tanto en instalaciones residenciales domésticas, como en instalaciones comerciales.

- El dispositivo de monitorización de lodos superficiales impide entrada inesperada de lodos y ayuda a la bomba para la descarga exclusiva de líquido sobrenadantes.
- Un flotador hace que la bomba sea particularmente útil para la aplicación en la que el nivel de agua fluctúa ampliamente.
- Un circuito de control incorporado dejará de funcionar al recibir señales de alerta desde el fotosensor que detecta una caída del nivel de agua cerca de la capa de interfaz de lodos.
- Las superficies del sensor se lavan automáticamente con agua a presión para mantenerse limpios para el monitoreo perfecto.

Aplicaciones: La descarga de líquido sobrenadante en una instalación donde se requiere tal proceso.

EXTRACTOR DE FLOTANTES (SCUM SKIMMER) FSP



La serie FSP es un extractor de impurezas flotante, de alta eficiencia prácticamente a cualquier nivel de agua.

- Un mecanismo de jet-inyector realiza la operación de succión y ayuda a chupar de forma estable las natas, incluso si el agua, el aire y la espuma se presentan simultáneamente.

Aplicaciones: La eliminación de las materias en suspensión sobre la superficie del agua.



CRIBA O TAMIZ AUTOLIMPIANTE



Los filtros o tamices de barras retienen residuos de gran tamaño en plantas de tratamiento de aguas residuales. Dichos residuos se retiran periódicamente de las barras del filtro mediante el uso de rastrillos motorizados. Los rastrillos mueven los residuos hacia la parte superior. A continuación, los residuos se retiran del rastrillo y se descargan al transportador o cubo de residuos por medio de un sistema activado por gravedad.

- Aplicaciones Versátiles.
- Diseño Compacto y fácil de instalar.
- Durabilidad Sobresaliente.

Aplicaciones:

- Tratamiento primario en una planta de tratamiento de aguas residuales de fábricas.
- Detección de sólidos suspendidos desde efluentes de cocina, hotel, fábrica, hospital, etc.
- Detección de sólidos en suspensión de las aguas residuales en la planta de aguas residuales a pequeña escala.



DESHIDRATADOR DE LODOS EN LINEA



La serie MDQ / MDC es un deshidratador de lodos orgánicos en el que se agrega la característica del deshidratador de discos múltiples según el principio del deshidratador de prensa de tornillo. La criba cilíndrica, que incorpora el eje del tornillo, está compuesta por un gran número de discos fijos y discos móviles que se colocan alternativamente. Dado que solo los discos móviles se mueven en contacto con la periferia exterior del tornillo giratorio, el deshidratador es inmune a las obstrucciones.

Este deshidratador puede utilizarse, además del uso para el exceso de lodos generados por varios tipos de métodos de tratamiento de aguas residuales, para lodos de baja concentración (alrededor del 0,5%) y también para lodos aceitosos o DAF floth. Ahorra energía ya que es operado por motores de pequeño tamaño. Además, el deshidratador no produce problemas de ruidos y vibraciones, ya que el eje del tornillo gira a muy baja velocidad.



BOMBAS CENTRÍFUGAS

Bombas centrífugas para la conducción y elevación de agua. Sus aplicaciones más comunes son el manejo de agua potable, aguas lluvias y aguas negras, desinundaciones, suministro de agua en edificios, lavado de carros, maquinaria y establos, aumento de presión en tuberías de suministro, extinción de incendios, riego por aspersión, minería, recirculación de agua en piscinas y torres de enfriamiento, plantas de tratamiento de agua, drenajes y construcción en general.

Nuestros productos son:

- Bombas tipo caracol.
- Bombas periféricas.
- Bombas para piscina y jacuzzi.
- Bombas Jet, motor eléctrico, gasolina o diesel.
- Bombas autocebantes, motor eléctrico, gasolina o diesel.
- Autocebantes eje libre tipo trash.
- Bombas alta presión, motor eléctrico, gasolina o diésel.
- Bombas multietapas verticales y horizontales.
- Bombas sumergibles.
- Bombas centrífugas diseño estándar y ANSI.

Otros productos: Trampas para pelo, Tableros eléctricos Multifuncion, Motores eléctricos WEG, Productos para la construcción (apisonador, compactador, vibrador, Plantas eléctricas. Fumigadoras e hidrolavadoras



BOMBAS CENTRÍFUGAS

HIDROMAC 

Equipos de alta eficiencia, contruidos en materiales de larga duración, con excelente balance entre altas presiones y grandes cuadales para múltiples aplicaciones como servicios generales, aire acondicionado, riego, construcción, agua potable, aguas negras, alta presión, procesos químicos y papeleros.

- Bombas tipo caracol.
- Bombas autocebantes.
- Bombas periféricas.
- Bombas eyectoras.
- Bombas recirculadoras.
- Bombas multietapas.
- Bombas regenerativas.
- Bombas de flujo mixto.
- Bombas de desplazamiento positivo.
- Bombas de carcasa partida.
- Bombas ANSI de proceso químico.
- Bombas verticales tipo turbina.



SISTEMAS DE PRESIÓN CONSTANTE

Los Sistemas de presión mantienen una presión constante requerida en un sistema de demanda de agua. Su tanque hidroacumulador es fabricado en lámina de acero con una membrana en EPDM de alta resistencia que evita el contacto del agua con el metal y viene precargado de aire de tal forma que el Sistema entra en funcionamiento cubriendo inmediatamente el 100% de la demanda estimada para el sistema.

- Sencillez de operación.
- Facilidad de instalación y mantenimiento.
- Espacio físico reducido.
- Bajos niveles de ruido y de vibración.



SISTEMAS CONTRA INCENDIO

Normalizado bajo norma NFPA 20 o Diseño Estandard

Mantiene una presión constante requerida en un sistema de demanda de agua instalados en los diferentes gabinetes de una edificación.

- Bomba principal con motores eléctricos o diesel.
- Bomba jockey seleccionada para mantener la presión en el sistema.
- Válvulas y accesorios de acuerdo a norma.
- Elementos de monitoreo del estado del sistemas y motores, alarma sonora que señala acompañamiento de la bomba principal y sistema de apagado retardado de la bomba principal.
- Sencillez de operación.
- Facilidad de instalación y mantenimiento.

PRESURIZADORES MÚLTIPLES DE VELOCIDAD CONSTANTE

Sistemas completamente ensablados conformados por 2, 3 o 4 motobombas, tablero de control, colector de descarga y accesorios para el correcto funcionamiento del equipo.

- Diseño innovador seguro y confiable.
- Restablecimiento automático programable.
- Funcionamiento manual y automático.
- Presiones de arranque y de paro ajustables.

Protecciones:

- Trabajo en seco, sobrecorriente, ciclos rápidos, baja presión.



BOMBAS PARA EL TRASVASE DE LODOS, PRODUCTOS VISCOSOS Y QUÍMICOS

BOMBAS DE LÓBULOS VOGELSSANG

Bombas de desplazamiento positivo, equipadas con lóbulos con revestimiento de elastómero, sin pulsaciones y de alta resistencia, tanto frente a los cuerpos extraños como al funcionamiento en seco. Su diseño compacto, auto-cebante y de fácil mantenimiento, pueden colocarse en los espacios más pequeños ya que requieren un 50% menos de espacio que una bomba de tornillo helicoidal.

Aplicaciones:

- Lodos primarios, secundarios, activados, deshidratados.
- Crudo, residuos de petróleo, hidrocarburos, etanol, aceites.
- Fluidos abrasivos, resinas, pintura, polímeros, adhesivos.
- Líquidos ácidos, alcalinos, residuos químicos.
- Magmas, melazas, mieles y vinaza.

Caudal: Hasta 3.595 GPM (13.600 LPH) | **Presión:** Hasta 230 PSI



BOMBAS PERISTÁLTICAS

Bredel

Las bombas peristálticas Bredel de alto rendimiento trabajan con residuos lodosos abrasivos, pastas y lodos con una precisión volumétrica del 100%. Contienen totalmente el fluido bombeado en una manguera de larga vida útil, evitando así que el operario entre en contacto con sustancias químicas, residuos lodosos o lodos. Se pueden alcanzar caudales de hasta 108 metros cúbicos de hora a 16 bar y nuestras bombas industriales pueden transferir hasta un 80% de sólidos en suspensión.

- Altura de succión de hasta 9,5 metros y autocebantes.
- Precisión de la dosificación superior al 1%.
- Sin equipos auxiliares, válvulas de retención ni sistemas de lavado con agua de sellado.



BOMBAS NEUMÁTICAS DE DOBLE DIAFRAGMA ARO® seko

Utilizadas para bombear líquidos corrosivos, abrasivos, densos y/o altamente viscosos desde carrotanques, tanques, tambores y contenedores.

- Pueden bombear fluidos de alta viscosidad.
- Tiene gran capacidad de autocebado.
- Baja acción de corte al fluido.
- Puede funcionar en seco sin dañarse.
- Gran capacidad de succión negativa.
- Cientos de diferentes configuraciones disponibles.
- Detención automática bajo presión.



BOMBA DE LODO PORTÁTIL SUPAVAC

Bomba portátil de alto vacío, su presión de descarga tiene la capacidad de succionar y transferir desde 27 m³/h. Es 100% impulsada y operada por aire, genera hasta 25"HG de vacío usando 150 cfm a 85psi. Se emplea para el tratamiento y mantenimiento de petróleo y gas, minas, equipos de perforación, industriales y sitios de construcción.

- Funcionamiento al 100% con aire comprimido.
- Intrínsecamente segura.
- Completamente automática y versátil.
- Sin componentes móviles internos.
- Alto vacío y alto flujo de aire.

Recupera material de hasta 50 metros (164 pies)
Entrega hasta 500 metros (1640 pies)



BOMBAS PARA EL TRASVASE DE PRODUCTOS QUÍMICOS CORROSIVOS, CALIENTES Y PELIGROSOS

BOMBA CENTRÍFUGA DE ACOPLÉ MAGNÉTICO



Bombas con acople magnético especiales para bombeo, recirculación y trasiego de químicos corrosivos con altos caudales y presiones.

Aplicaciones: Manejo de químicos como: soda caustica, hipoclorito de sodio, ácido sulfúrico, ácido clorhídrico, y demás sustancias peligrosas por su alto nivel de corrosión y riesgo ambiental.

Caudal: Hasta 800 LPH | Presión: Hasta 4.2 BAR | Viscosidad: Hasta 150 CPS
Temperatura: Hasta 100°C



BOMBA CENTRÍFUGA DE ACOPLÉ MAGNÉTICO



Bombas de acople magnético sin sello construidas en polipropileno o PVDF para el bombeo de líquidos agresivos, corrosivos y tóxicos. Disponible con motores IEC o NEMA y conexiones de rosca BSP o NPT, ANSI/DIN/ JIS bridas o uniones, resistentes contra el manejo en seco.

- Imanes eficientes de aleación neodimio-boro (NdFeB).
- Modelos certificados ATEX y CE.
- Capacidad de autocebado desde 5,5 metros en 90 segundos.

Caudal: Hasta 57,5 m³/h | Carga: Hasta 61,3 m

BOMBAS PORTÁTILES PARA EL TRASVASE DE PRODUCTOS QUÍMICOS Y ACEITES

BOMBAS DE TRASIEGO



Bombas de trasvase compacta usada para realizar trasiegos esporádicos o continuos. Fabricadas en polipropileno, PVDF, acero inoxidable, aluminio. Con motor eléctrico 120 VAC o Neumático.

Aplicaciones:

- Químicos corrosivos no inflamables.
- Químicos altamente corrosivos (ácidos y bases) no inflamables.
- Químicos altamente inflamables y corrosivos.
- Aceites no viscosos.

Caudal: Cudal: Hasta 124 l/min | **Altura de descarga:** Hasta 22 mwc
Viscosidad: Hasta 1000 cPs | **Densidad:** Hasta hasta 2.8 kg/dm³
Tamaños: 500 mm - 1200 mm



BOMBAS MANUALES



Ezimotion®

Bomba manual vertical de doble acción especial para líquidos con viscosidades altas. Fabricadas en polipropileno y polietileno. Diseñada para tambores desde 25-1000 lts.

Caudal: 160-400 ml /Stroke
Viscosidad máx.: 8000 cPs



GROZ **FILL-RITE**

Bombas manuales para el trasvase de sustancias inflamables, diesel, aceites livianos y sustancias altamente inflamables. Diseñadas para tambores entre 50-200 lts. Fabricadas en Acero inoxidable 316 y Hierro fundido.

Caudal: 600ml / Stroke
Caudal bombas rotativas: Hasta 7.6 L / 20 Revoluciones
Viscosidad máx.: 100 cPs

BOMBAS PARA MANEJO DE COMBUSTIBLES

BOMBAS DE TRASIEGO DE COMBUSTIBLE *FILL-RITE*

Bombas de trasiego de combustible eléctricas rotativas con y sin caudalímetro, usadas para el autoabastecimiento de combustible almacenado en canecas, isotanques y tanques de combustible hacia maquinaria industrial, montacargas, flota de vehículos.

Certificaciones: [UL / cUL] [ATEX]

Aplicaciones: Diesel, Gasolina, Bio-Diesel, B20, E15, Queroseno.

Caudal: Hasta 95 LPM | **Altura:** Hasta 14 M | **Capacidad succión:** 3.7 m
Ciclo de trabajo: 30 min y continuo

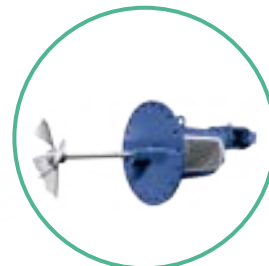


AGITADORES MECÁNICOS

NOVATEC®  MIXERS

Agitadores mecánicos para la mezcla de gran variedad de productos químicos líquidos. Sus diferentes escalas de velocidad y diversos perfiles permiten cubrir múltiples aplicaciones, diferentes viscosidades y volúmenes desde 10 hasta 180.000 galones.

- Agitadores portátiles para mezclas sencillas y depósitos pequeños y medianos, desde 0.5 m hasta 1.8 m de diámetro, como Isotanques (Bulk Drum).
- Soluciones estandarizadas para volúmenes desde 20 L a 300 m³ y 700 m³ en floculación.
- Temperaturas hasta los 150 °C.
- Agitadores verticales y de entrada lateral.
- Agitadores de doble o triple propela, dependiendo de la forma geométrica del tanque.
- Óptimo consumo de energía y fácil mantenimiento.



SISTEMAS AUTOMÁTICOS PARA PREPARACIÓN DE POLÍMEROS

SISTEMAS AUTOMÁTICOS PARA PREPARACIÓN DE POLÍMEROS SAPP®

Sistema totalmente automatizado de fácil operación e instalación que no requiere obra civil, su diseño proporciona el fácil manejo y la preparación continua del polímero en polvo con concentraciones de salida que van desde el 0.1% a un máximo del 0.5%.

El SAPP® garantiza la correcta humectación del polímero eliminando la aparición de grumos. Mejora la efectividad de la solución y disminuye el consumo de polímero.

Aplicaciones:

- Industria Papelera (agentes de retención y drenaje).
- Preparación y tratamiento de lodos para deshidratación.
- Plantas de tratamiento de aguas, tanto potables como residuales.
- Proceso de formación de placas.
- Sistemas de Flotación DAF.
- Clarificación de jugo de caña.
- Sedimentador en la industria minera.



EQUIPO PREPARADOR DE POLÍMEROS MODELO EPP-3110®

Exclusivo diseño patentado por KRAFNI S.A.S., En versiones Automático y Semiautomático. Novedoso, económico y de gran eficiencia. Mínimo espacio requerido y prácticamente libre de mantenimiento. Multinacionales en el tema de los tratamientos de aguas, certifican su desempeño. Para todas las aplicaciones donde se requiera preparar polímero en concentraciones entre el 0.05% y el 0.5% de forma segura y confiable. Desarrollado en estrecha colaboración con líderes de la industria de polímeros en Colombia y probado con éxito en plantas PTAP y PTAR.

SISTEMAS PARA LA DESHIDRATACIÓN DE LODOS

FILTRO PRENSA TIPO BANDA



Máquina industrial que se utiliza para el proceso de separación sólido-líquido en diferentes industrias. Se caracteriza por su funcionamiento continuo, alta eficiencia de filtración, larga vida útil, fácil operación y mantenimiento.

Aplicaciones:

- Tratamiento de aguas residuales industriales: aguas residuales, lodos de río, lodos de campos petrolíferos, etc.
- Industria minera: lavado de carbón y arena, mineral de oro, hierro, cobre, zinc, cobalto, recuperación de metales no ferrosos, tratamiento de relaves, caolín, cerámica, etc.
- Industria alimentaria: Almíbar, azúcar, cerveza, vino, aceite, zumos, etc.
- Industria química: Carbonato de calcio, dióxido de titanio, batería de litio, limpieza de gases.

Capacidad de procesamiento: 3-65M³/hr

Humedad de la torta: 65-84%



FILTRO PRENSA DE CÁMARA - ALTA PRESIÓN



El filtro prensa de cámara automática con controlador de microordenador, PLC y pantalla táctil para la operación del equipo. Es un filtro compacto, funcionamiento estable, eficiente y de bajo costo.

- Las placas de filtro son placas de cámara empotradas para mejorar la eficiencia.
- Descarga automática para ahorrar mano de obra.
- Mayor capacidad de la cámara del filtro.
- La presión hidráulica asegura el mejor rendimiento de sellado.

Aplicaciones:

- Metalurgia: mina de oro, plata, cobre, zinc, etc.
- Grasa: aceite ligero y de máquina, glicerina, aceite vegetal, etc.
- Cerámicas: Bentonita, tierra activa, arcilla de porcelana, etc.

Máxima presión de filtración: 0.6MPa

FILTRO PRENSA PARA LA FILTRACIÓN FINA



Filtro multicapa para la separación fina de sólido líquido. Cuenta una con bomba de alimentación que bombea el producto dentro de la cámara de filtración, bajo la acción de presión. El filtrado atraviesa el medio filtrante y luego se descarga.

- Buen efecto de filtrado y alta eficiencia.
- Gran área de filtración y masa de flujo de alimentación de lodo.
- Diseño avanzado de la estructura, sin deformación del marco, fácil de limpiar.
- Larga vida útil y fácil mantenimiento.
- Fácil de operar y movable.

Aplicaciones:

Ampliamente utilizado en la industria alimentaria, farmacéutica, bioquímica, alimenticia.



EQUIPOS DE CONTROL Y MEDICIÓN

CONTROLADORES PARA EL TRATAMIENTO DE AGUA **seko**

Controladores de uno, dos y múltiples parámetros. Proporcionan elevados niveles de precisión y control de medición con funciones fáciles de utilizar.

La gama permite al operario controlar los valores clave para adaptarse a prácticamente cualquier aplicación que cubra los siguientes parámetros: **pH, ORP, conductividad, cloro, oxígeno, turbidez, sólidos en suspensión, ácido peracético, ozono, bromo, peróxido, caudal y temperatura.**



ACCESORIOS PARA EL CONTROL DE FLUIDOS

Contamos con diferentes accesorios que garantizan el óptimo desarrollo del proceso de dosificación y mezcla:



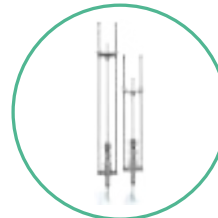
Válvulas
(Pinch, de alivio y contrapresión)



Amortiguadores de pulsaciones



Cilindros de aforo e indicadores de nivel



Boquillas de inyección



Mezcladores Estáticos



SERVICIOS ESPECIALIZADOS

- Alquiler de equipos para la dosificación y trasvase de productos químicos.
- Reparación y mantenimiento de equipos de dosificación y trasvase.
- Optimización de sistemas de dosificación y trasvase para incrementar su nivel de confiabilidad.
- Asesoría en la instalación y puesta en marcha de los equipos y sistemas para el manejo de fluidos.
- Capacitación y entrenamiento al personal de operación y mantenimiento.



www.argingenieriasas.com

ventas@argingenieriasas.com
(57) 315 491 6750 - 316 744 3465
Cra. 27 No. 47-47 Avenida Murillo
Barranquilla, Colombia

NUESTROS ALIADOS



Diseño y construcción de plantas de tratamiento de aguas



Sistemas y equipos de dosificación de químicos



Soluciones para el tratamiento de aguas industriales