



TECNICA DE FLUIDOS

Catálogo Bombas

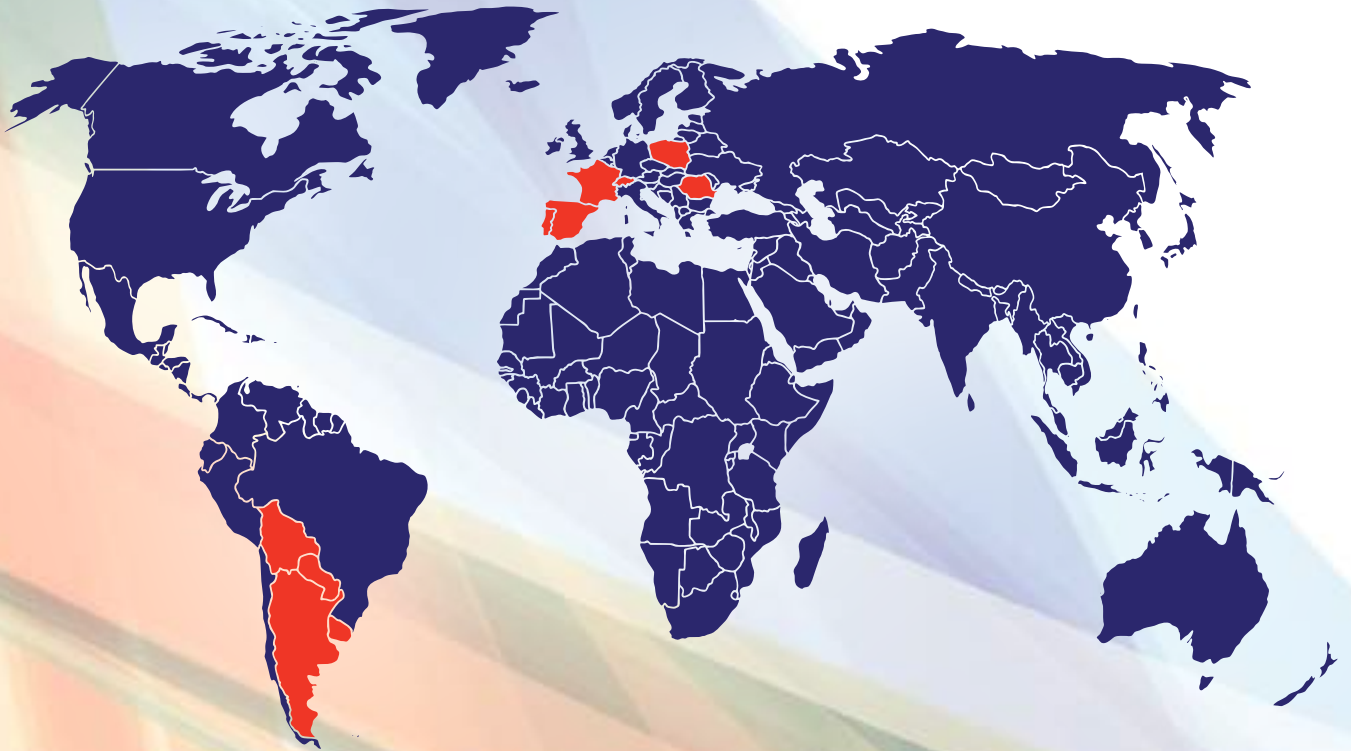


TECNICA DE FLUIDOS

ALTA TECNOLOGÍA EN PROCESOS INDUSTRIALES

Técnica de Fluidos es **especialista en ofrecer las mejores soluciones en el trasiego de productos difíciles** para las aplicaciones y procesos más exigentes del mundo.

Establecido en 1976, un crecimiento continuo y estable ha situado a Técnica de Fluidos en una posición de liderazgo en la **fabricación, distribución e instalación de equipos de bombeo y productos relacionados**. El grupo cuenta en la actualidad con delegaciones en 10 países: España, Francia, Portugal, Suiza, Rumania, Polonia, Argentina, Uruguay, Paraguay y Bolivia.



1. Proveedores líderes a nivel internacional

Trabajamos con los principales productores de bombas y productos relacionados. Garantizando Productos de Alta Calidad y Fiabilidad, con Tiempo de Entrega Reducido, Certificaciones de Calidad y el mejor Servicio de atención al Cliente.

2. Soporte Técnico

Nuestro compromiso es ofrecer el mejor apoyo y atención al cliente del mercado. Nuestro equipo de experimentados técnicos se involucra en su proyecto de principio a fin, con el principal objetivo de reducir imprevistos y maximizar rentabilidad.

3. En todos los sectores

En Técnica de Fluidos siempre nos hemos centrado en ofrecer un servicio integral a nuestros clientes. Nuestra experiencia en las áreas más relevantes de la industria nos permite ofrecer un servicio líder en todos los sectores.

4. Personalización y SAT

TDF Systems es nuestra división especializada en sistemas. Proveemos Skids de procesos y producción de alta calidad, los cuales cuentan con el apoyo de un gran servicio de asistencia técnica que garantiza su fiabilidad y eficiencia.

Líneas de Producto

Nuestro objetivo es ofrecer la más amplia gama de bombas y productos relacionados. Es por ello que nuestra línea de productos cubre todas las necesidades que su proyecto pueda tener:

Equipos de Bombeo



Neumáticas



Centrífugas



Dosificadoras



Sumergibles



Helicoidales



Vaciado de Bidón



Peristálticas



Lobular Sanitaria



Engranajes



Lóbulos Engomados



Doble Husillo



Alta Presión

Instrumentación



Caudal



Presión



Nivel



Temperatura



Analítica



Fittings

Sistemas



Dosificación química



Dosificación de cloro gas



Dosificación en armarios



Skid con bomba neumática



Skid con bomba centrífuga



Skid de filtración

Filtración



Cartuchos



Bolsas



Carcasas



Grupos Filtración



Filtros Autolimpiantes



Filtros Especiales

Accesorios



Cierres mecánicos



Planes API



Intercambiadores de calor



Bolas/cabezas de limpieza

Válvulas



Válvulas asépticas



Accesorios de tanque

Nuestras Ventajas

Amplia Gama y Disponibilidad de Stock



Contamos con la más amplia gama de bombas industriales y equipos relacionados. Somos la empresa europea con mayor volumen de stock.

Asesoramiento y Formación



Proponemos un asesoramiento integral, desde la selección de equipos y solución de problemas hasta la planificación y puesta en marcha.

Ingeniería y Diseño Industrial



Nuestros departamentos técnicos se involucran en su proyecto de principio a fin para maximizar la rentabilidad de su instalación.

Herramientas Profesionales



Trabajamos con los equipos, medios y herramientas de taller más avanzados del mercado. Disponemos de laboratorio de ensayo y calibración propio.

Fabricación y Montajes Propios



Realizamos todo tipo de fabricaciones y montajes de sistemas industriales. Ofrecemos soluciones completas de alta calidad para dosificación, trasvase y filtración.

Servicio SAT y Reparaciones a Nivel Local



Nuestro Servicio de Asistencia Técnica está preparado para realizar cualquier tipo de reparación, puesta en marcha o mantenimiento en las instalaciones del cliente.

Nuestros Mercados

En Técnica de Fluidos aportamos soluciones específicas para cada uno de los sectores industriales. Por ello disponemos de equipos técnicos especializados, conocedores de las problemáticas y exigencias de cada aplicación.

Industria General

Química, Tintas y Pinturas, Cerámicas, Plásticos, Automoción, Energía, Maquinaria...



Industria Alimentaria

Farmacéutica y Cosmética, Laboratorios, Centros de investigación y Universidades...



Tratamiento de Aguas

Residuales Urbanas e industriales, Potabilizadoras, Analítica y Medioambiente...



Construcción y Minería

Obras Públicas y Civiles, Tuneladoras, Rebaje de Niveles Freáticos, Gestión de Emergencias...



Petroquímica

Ingenierías, Gases Industriales, Petróleo, Toma de Muestras...



TRATAMIENTO DE AGUAS





Bombas dosificadoras

Dosificadoras de membrana o de pistón, especialmente indicadas en procesos de control y dosificación de reactivos, en plantas de tratamiento de aguas residuales, potabilizadoras ETAP, plantas descalcificadoras de agua, ósmosis y torres de refrigeración.

Serie Magdos: accionamiento tipo solenoide, caudal hasta 115 l/h, presión máx. 16 bar.

Serie Mini/Mididos: membrana mecánica económica, caudal hasta 114 l/h, presión máx. 10 bar.

Serie Memdos: membrana mecánica, caudal hasta 4.200 l/h, presión máx. 16 bar.

Serie Fedos/Kardos: de pistón, caudal hasta 4.100 l/h, presión máx. 400 bar.

Materiales de construcción PVC, PP, PVDF, PTFE y INOXIDABLE, controles de señal externo, pulsos, señales analógicas de 0(4)-20 mA., servomotores. Gama completa de accesorios como válvulas reguladoras de presión, inyectoras, amortiguadores de pulsos, filtros, etc.



Skids de Dosificación

Para facilitar la instalación a sus clientes, Técnica de Fluidos propone montar cualquier tipo de bomba dosificadora en armario, con todos los accesorios necesarios para su correcto funcionamiento.

Tenemos una amplia gama de equipos estándar, con múltiples opciones. También realizamos montajes especiales según especificaciones del cliente.



Medición y control

Equipos compactos de medición y regulación para un control perfecto de procesos, amplificadores de medida y controladores de pH, redox, cloro, cloro total, dióxido de cloro, ozono, peróxido de hidrógeno, flúor o ácido peracético.

Equipos de medida y control de conductividad, en procesos tales como control del agua potable, fácil manejo y menús de fácil acceso, en los casos de cloro o dióxido de cloro pueden efectuarse compensando pH y temperatura. Sistemas de alarma de gas para cloro, dióxido de cloro y ozono. Equipos compactos de medida fotométrico portátil.





Bombas de vaciado de bidones

Bombas de caña centrífugas plásticas y metálicas para el vaciado de depósitos de reactivos (Sosa, PAC, Hipoclorito, Cloruro Férrico) en plantas de tratamiento de aguas residuales, urbanas y físico químicas.

Materiales de construcción: Polipropileno, PVDF, Aluminio, Inoxidable o Hastelloy-C.

Motores de accionamiento eléctrico monofásico y trifásico, neumático, opcionalmente ATEX.

Todo tipo de accesorios: contadores, grifos pistola, soportes, etc.

Dimensiones de caña estándares 700, 1.000 y 1.200 mm. Otras medidas sobre petición.

Disponemos también de modelos especiales, de vaciado completo o agitadoras.

Caudales de trasvase de hasta 12.000 l/h, presión máxima de trabajo 26 mcl.

WILDEN®



Bombas neumáticas de membranas

Bombas neumáticas de doble diafragma accionadas por aire, especialmente indicadas para el trasvase y bombeo de productos altamente abrasivos y corrosivos, como pueden ser lodos, lechadas de cal, reactivos ácidos y bases. Dadas sus características de diseño, están especialmente indicadas en trabajos donde las aspiraciones son complicadas. Aplicaciones en alimentación de Filtros Prensa, dosificación de reactivos y fangos en tratamientos residuales Físico Químicos, plantas piloto, vaciado de pozos negros, desengrasadores y balsas biológicas.

Caudales de trabajo de hasta más de 60 m³/h.

Presiones de trabajo hasta 17 bar.

Pasos de sólidos hasta 80 mm.

Materiales de construcción en Polipropileno, PVDF, Fundición de Hierro, Aluminio, Acero Inoxidable y Hastelloy-C.



PCM

CE  API 676

Bombas peristálticas de trasvase

Son bombas totalmente estancas sin estopada. Única parte de desgaste el tubo, el cual podemos adaptar a cualquier necesidad. Compatibilidad de materiales NBR, Neopreno, Caucho Natural, Butylo. Bombas especialmente indicadas en Tratamiento de Aguas para el trasvase, vaciado y movimiento de cualquier tipo de aguas cargadas, muy abrasivas, con gran cantidad de sólidos, barbotinas de carbón activo, espumas, flotantes, grasas, desechos animales, vísceras en tratamiento de efluentes en mataderos con pelos, huesos, etc.

Caudales de entre 1 l/min y 65 m³/h., presiones de trabajo de hasta 15 bar. Temperatura de trabajo de hasta 110 °C, autoaspirante hasta 9 mca. Acepta perfectamente fluidos abrasivos y frágiles, de bajo mantenimiento y poco coste.



**WATSON
MARLOW**
Peristaltic Pumps

CE 

Bombas dosificadoras peristálticas

Las bombas peristálticas Watson Marlow son una opción única para el trasvase y dosificación de reactivos, con una gran exactitud en las dosis. Bombas exentas de cierre mecánico, simples de manejo y fácil desmontaje, las únicas partes de desgaste son el tubo de goma, el cual se fabrica en una gran diversidad de materiales como: Marprene , Neopreno, Viton, Silicona y Teflón. Especialmente indicadas para la dosificación de cloruro férrico, lechada de cal, bisulfito sódico, PAC en plantas de tratamiento de aguas, así como en plantas de Agua Potable, y en aplicaciones de bomba toma muestra en continuo.

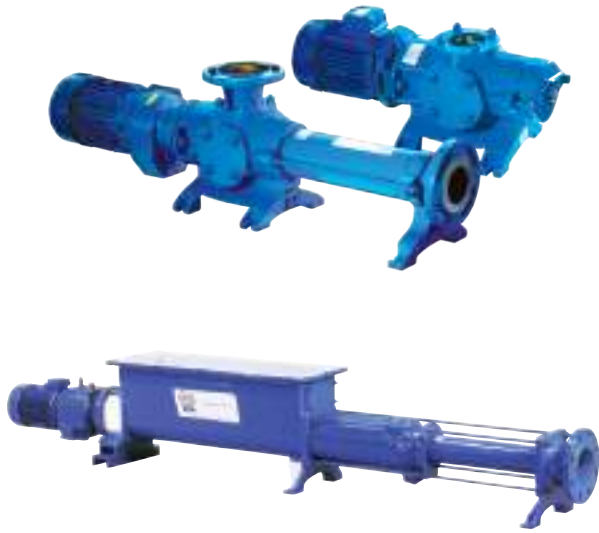
El novedoso modelo Qdos ha sido pensado específicamente para tratamiento de aguas. Su electrónica de manejo sencillo y ausencia de mantenimiento la hacen una excelente alternativa a dosificadoras usuales.



PCM

CE Ex API 676

Bombas de tornillo helicoidal



El ECO-DISEÑO de las bombas MOINEAU tiene como objetivo reducir el coste del ciclo de vida del producto, así como su impacto sobre el medio ambiente.

La gama EcoMoineau se adapta a todos los sectores de tratamiento de aguas y medio ambiente, ofreciendo un producto optimizado para las más diversas aplicaciones: trasvase de lodos líquidos, extracción de los clarificadores, bombeo de espumas y elementos flotantes, bombeo de poli electrolito, y lodos deshidratados de hasta el 40%.

Caudales de entre 2 l/h y 500 m³/h., presión de trabajo de hasta 200 bar, gran poder de aspiración, caudal constante sin pulsos. Opcionalmente, bombas con tornillo cebador, tolva y rompe bóvedas.

BÖRGER

CE Ex API 676

Bombas de Lóbulos

Bomba especialmente diseñada para el trasvase de lodos crudos, tratados, neutralizados, digeridos y flotantes en procesos de tratamientos de efluentes industriales y urbanos. Gran gama de modelos y tamaños con las ventajas de una bomba de desplazamiento positivo, sentido de giro indiferente. Son particularmente adecuadas para sistemas MBR.

Caudales entre 2 y 1.050 m³/h. Autoaspirante hasta 8 m. y presiones de trabajo de hasta 12 bar. Rotores en gomas de diferentes calidades: FKM, SBR, NBR, EPDM, ETFE.

Numerosas opciones y accesorios complementan la gama.

Otros accesorios son:

Multicrusher y multichoper, trituradores y cizalladores de materiales sólidos.





Bombas centrífugas de arrastre magnético

Bombas centrífugas de arrastre magnético especialmente indicadas para el trasvase y descargas de tanques de almacenado y camiones cisterna de químicos peligrosos, como sulfúrico, sosa, clorhídrico e hipoclorito, sin riesgo de fuga, ni necesidad de mantenimiento.

Caudales de hasta 1.500 l/min, presiones de descarga de 75 mcl, temperaturas de trabajo de hasta 120 °C.

Materiales de construcción: Polipropileno, ETFE, PVDF.



Sistemas Completos de Dosificación de Cloro Gas

Jesco es uno de los líderes mundiales en el suministro de componentes para dosificación de cloro gas.

Se trata de equipos completos a partir de contenedores de 1.000 Kg. o de botellas de 200 Kg., con una amplísima gama, hasta evaporadores, dosificadores con capacidades de dosificación de 4 g./h. hasta 200 Kg./h.

Así mismo, Técnica de Fluidos propone toda la ingeniería para llevar a cabo el montaje sencillo de los componentes de una planta de cloración por cloro gas.



Bombas centrífugas autoaspirantes



Bombas centrífugas autoaspirantes, para aplicaciones de aguas residuales. Las series J y ST han sido diseñadas para aplicaciones en plantas de tratamiento de aguas residuales, en la aspiración de aguas muy cargadas, especialmente en cabecera de planta, con posibilidad de paso de sólidos de hasta 76 mm. de diámetro.

Acceso a la zona del impulsor por la parte delantera, sin tener que desmontar la instalación de la bomba.

Capacidades de bombeo de 3 a 1.300 m³/h., presiones de trabajo de hasta 70 mca.

Materiales de construcción: Fundición de Hierro, Bronce y Acero Inoxidable. Otras combinaciones mixtas son posibles, en función de cada fluido.



Bombas centrífugas plásticas

Bombas centrífugas construidas en fibra de vidrio y resina epoxi, utilizando sistemas RTM, inyección de resina en moldes previamente rellenos de fibra, para garantizar la resistencia química. Especialmente indicada en instalaciones de Parques Acuáticos, para el trasvase de agua de mar. Homologada por la Asociación de Parques Acuáticos y Delfinarios. Especialmente indicada en el bombeo de líquidos ácidos y bases corrosivos como: sosa cáustica, clorhídrico, hipoclorito, aguas residuales industriales, fertilizantes, salmueras, disolventes, y líquidos cargados con sustancias abrasivas.

Caudales de bombeo hasta 1.000 m³/h., presiones hasta 100 mcl.

Modelos autoaspirantes, verticales, monobloques, etc. Numerosas opciones de cierres mecánicos para cualquier aplicación difícil.





Bombas centrífugas para aguas limpias

Lowara es un fabricante de primer orden con una amplia gama de termostatos, bombas, de perforación, de superficie, que se utilizan para el transporte de agua potable, tales como el flujo de la calefacción y la refrigeración, el riego, abastecimiento, presurización y riego en diferentes lugares de consumo, como la industria, la agricultura y la construcción.

El nombre de Lowara es garantía de alta calidad, fiabilidad, sistemas de bombeo rentable y eficiencia máxima.

Las bombas Lowara se fabrican en aceros inoxidable AISI 304 y AISI 316, cubriendo muchas aplicaciones de agua y hasta algunos productos químicos.



Bombas de superficie:

- Bombas centrífugas verticales multietapa e-SV
- Electrobombas centrífugas monobloc
- Electrobombas centrífugas monobloc DIN24255
- Bombas centrífugas a eje libre DIN24255
- Bombas centrífugas horizontales multietapa
- Bombas centrífugas autocebantes
- Bombas periféricas



Bombas sumergibles:

- Electrobomba sumergible monobloc multietapa
- Electrobombas sumergibles para pozos
- Motores sumergibles



Circuladoras:

- Electrobombas centrífugas IN LINE
- Electrobombas centrífugas dobles con bridas IN LINE
- Circuladoras domésticas de alta eficiencia
- Bombas circuladoras para instalaciones civiles

Bombas de drenaje y aguas residuales:

- Bombas sumergibles resistentes a la corrosión y compactas
- Bomba sumergible para aguas sucias y cargadas
- Bombas eléctricas con impulsor vortex

Grupos de presión:

- Velocidad fija y variable
- Dispositivos de mando de electrobombas monofásicas
- Variador de velocidad montado sobre bomba



INDUSTRIA



WILDEN®



Bombas neumáticas

Las bombas Wilden operadas por aire, inventadas por Jim Wilden en 1955 son, con certeza, las más versátiles en el mercado. Es una bomba con un diseño de ingeniería en constante actualización. Para muchos procesos líquidos, es la solución más idónea.

Características:

Caudal y presión variables, capacidad de funcionar en seco sin dañarse, autocebante, permite el paso de sólidos en suspensión, y productos viscosos, entre otras.

La bomba Wilden no requiere cierres mecánicos o especiales, ni complejos controladores de velocidad variable, sin necesidad de "by pass" en la instalación hidráulica. La bomba Wilden tiene gran variedad de equipos y accesorios para resolver sus aplicaciones de bombeo difíciles.

Wilden ha dado respuesta en aplicaciones difíciles de bombeo, en tratamiento de aguas residuales, en la industria en general, durante más de 50 años. Las bombas pueden desarrollar presiones de hasta 8,6 bar y en algunos modelos hasta 17 bar. Existen ocho tamaños de bombas disponibles que van de 1/4" a 4" y caudales de hasta 1.060 l/min.

Las opciones de materiales de construcción para bombas plásticas son: Polipropileno y Kynar® (PVDF). Las metálicas: aluminio, fundición de hierro, acero inoxidable 316 y Hastelloy C.

También ofrece una gama de sistemas de distribución de aire, para satisfacer demandas específicas. La variedad de bombas incluye: Certificados ATEX y CE.

Bombas especiales:

Bombas de alta presión 3:1 o 2:1.

Bombas con caudales ajustables y posibilidad de predeterminación (Accuflo).

Bombas de clapetas de hasta 3", para trasiego de líquidos con sólidos de gran tamaño en suspensión.

ProFlo Shift sistema revolucionario de ahorro de aire. Hasta un 60% de consumo menos.

Disponemos de diferentes accesorios para una instalación completa.



ALMATEC®



Bombas neumáticas

Las bombas ALMATEC operadas por aire son las más adecuadas para trabajar en procesos químicos donde solo el Teflón® o el polietileno resisten la agresividad del proceso.

Es una bomba, con un diseño especial, totalmente en teflón o totalmente en polietileno.

Características: Caudal y presión variables, capacidad de funcionar en seco sin dañarse, autocebante, permite el paso de sólidos en suspensión, y productos viscosos. No necesita lubricación. Para zonas ATEX las bombas se fabrican con carga de grafito y certificado ATEX.

Se fabrican en diferentes tamaños desde 1/4" hasta 2". Disponemos de tres tamaños de alta presión hasta 16 bar con cuerpo en polietileno.



Bombas de doble husillo

La bomba HYGHSPIN es una bomba de doble husillo, que trata el líquido de forma muy suave aún a revoluciones altas.

Gracias a que los tornillos de transporte no están en contacto entre ellos, con esta bomba de desplazamiento se pueden obtener revoluciones de menos de 50 hasta 4.000 rpm/min. Con la bomba HYGHSPIN se pueden bombear productos viscosos como jabones y derivados sin crear espuma, o soluciones de limpieza para su limpieza.

Caudales hasta 200 m³/h., presiones hasta 50 bar. Temperaturas de producto de -10 °C hasta 160 °C. Tamaños de bombas hasta 4".





Bombas centrífugas de proceso

Desde 1932, Salvatore Robuschi se ha consolidado como uno de los principales fabricantes de bombas normalizadas para las industrias química y farmacéutica, agroalimentaria, industria general, y tratamiento de aguas.

Todas nuestras bombas se construyen conforme a normativas y estándares reconocidos globalmente y de acuerdo con las especificaciones del cliente.

Caudales hasta 2400 m³/h

Temperatura hasta 220°C

Presión hasta 16 Bar o 30 Bar para las multietapas.

El rango incluyen:

- Bombas de proceso ISO5199/EN25199
- Bombas industriales ISO2858/EN22858
- Bombas verticales
- Bombas cantilever
- Bombas multi etapas
- Bombas especiales

Con cualquier tipo de rodete:

- Rodete cerrado
- Rodete semi abierto
- Rodete vortex
- Rodete mono canal
- Rodete periferico

Y materiales:

- Acero inoxidable AISI 316
- Acero inoxidable AISI 304
- Acero inoxidable AISI 904
- Acero inoxidable Duplex
- Acero inoxidable Super Duplex
- Hastelloy B o C
- Fundición de hierro





Bombas sumergibles para aguas cargadas

Grindex es líder mundial en la fabricación de bombas electro sumergibles para la construcción, la minería y la industria pesada. Sus bombas se caracterizan por un alto rendimiento, eficiencia y fiabilidad en aplicaciones de gran exigencia. Las bombas Grindex están diseñadas para operaciones continuas y sin vigilancia. Algunas de sus ventajas son:

- Válvula de aireación: refrigera la bomba cuando se bombea agua.
- Sistema SMART de protección del motor: protege la bomba de los problemas eléctricos.
- Fácil comprobación y reposición de aceites, gracias a los tapones de aceite externos.
- Tapa de inspección: mejora el acceso a la caja de conexiones.
- Asa ergonómica de metal revestido de goma.
- Resistente carcasa exterior de acero inoxidable corrugado.



Bombas de Drenaje:

Bombas sumergibles para drenaje, permitiendo paso de sólidos y trabajar con materiales abrasivos. Gran fiabilidad y rendimiento en áreas como la construcción, canteras, industria o minería.

Bombas de Lodos:

Bombas sumergibles para lodos diseñadas para uso profesional en aplicaciones difíciles.

Bombas en Acero Inoxidable:

Inox es una gama de bombas de drenaje y de lodo sumergibles construidas integralmente en acero inoxidable, con capacidad para el manejo de fluidos muy corrosivos con valores de pH 2-10.

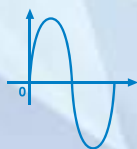
Bombas de Pulpa:

La línea BRAVO está diseñada para los lodos más pesados y otras aplicaciones abrasivas. Fabricadas con piezas que garantizan la máxima resistencia y fiabilidad, todas las bombas BRAVO pueden trabajar con líquidos con pH desde 5.5 hasta 14.

Bombas para Caudales Bajos:

La línea Primo es una gama de bombas pequeñas, prácticas, manejables y asequibles.





FAGGIOLATI PUMPS® S.p.A.

Bombas sumergibles

Faggiolati dispone de equipos de bombeo, aireadores y agitadores. Las bombas sumergibles, son usadas para el ámbito residual, adaptándonos a las necesidades de los diferentes mercados, residencial, edares, industria, municipal...

Gracias a la gran experiencia y la amplia gama de impulsores, Faggiolati es capaz de bombear en las condiciones más adversas del mercado residual. Disponemos de versatilidad en instalación, garantizando el buen funcionamiento, disminuyendo la complejidad de la instalación y su mantenimiento.



Grupos motobomba para aguas cargadas

Pioneer diseña y fabrica la gama más avanzada de bombas para el manejo de sólidos con caudales hasta 10,000m³/h (2750l/s) y presiones superiores a 22 bares para uso en aplicaciones con sólidos de hasta 150mm de diámetro esféricos. Las bombas pueden ser fabricadas en hierro dúctil, acero inoxidable dúplex o en 27% hierro cromado para aplicaciones de lodos con alto contenido de sólidos, como por ejemplo el dragado.



Grupos motobomba para aguas limpias

Diseñadas para funcionar a presiones hasta 24 bares y caudales de más de 2000m³/h, la gama de bombas de cebado automático y de alta presión, están construidas para operar en las condiciones más duras con gran fiabilidad y rendimiento. Gracias al uso de materiales de primera calidad y su superior diseño hidráulico, las bombas Pioneer son la principal elección para aplicaciones de minería, petroquímicas e industriales en todo el mundo.



Grupos motobomba Vortex

Las bombas Pioneer Prime Vortex están diseñadas específicamente para aplicaciones de aguas residuales y alcantarillado, a menudo contienen grandes cantidades de sólidos fibrosos y trapos. Combinando el último diseño de impulsor vortex de alta eficiencia con la tecnología de imprimación Pioneer, Pioneer ha introducido al mercado la gama de impulsores vortex de mayor rendimiento del mundo.





Bombas de vaciado de bidones



Las bombas de caña Lutz son las más idóneas para trabajar como bomba de trasvase de bidones, contenedores y garrafas. La gran variedad de materiales permiten trabajar con toda seguridad productos ácidos, alcalinos, aceites, disolventes, etc

Bombas industriales para bidones

Disponibles en PP, PVDF, Aluminio, Inoxidable, Hastelloy-C. Lutz propone sin duda la mayor gama de motores del mercado: monofásicos, trifásicos, con variador incorporado, especiales contra vapores de químicos, Atex, de cualquier voltaje y frecuencia o neumáticos. Son idóneas para el manejo de cualquier químico agresivo. Se puede adquirir un set completo listo para enchufar o completar cada bomba según la aplicación. Caudal hasta unos 200 l/min, presión hasta 26 mcl, longitudes de caña hasta 3 metros.

Bombas de husillo excéntrico



Especialmente concebidas para productos altamente viscosos, de hasta 120.000 cps Caudal máximo 120 l/min, presión hasta 10 bar. Disponibles con toda la gama de motores Lutz, así como con motores estándares IEC.

Bombas para laboratorio

Las bombas B2 son silenciosas, de diseño modular y llevan un motor con variador de velocidad integrado. Con materiales en PP o Inox, son perfectas para los trasvases en laboratorios. Disponemos también de modelos con baterías recargables.

Bombas especiales

Bombas para vaciado completo con válvula de pie: permite no perder ni una gota de su precioso líquido.

Bombas mezcladoras 2 en 1: permite mezclar previamente varias fases antes de pasar al bombeo de la preparación.

Bombas verticales



Para instalaciones fijas de hasta 4 metros de profundidad. Caudal máximo 280 m³/h., presión hasta 85 mcl.

Accesorios

Caudalímetros, pistolas, mangueras, racores, filtros, adaptadores a prueba de emisión, etc.



Bombas centrífugas de arrastre magnético

Las bombas centrífugas de arrastre magnético son la opción ideal para el bombeo de cualquier producto químico, sin riesgo de fuga ni necesidad de mantenimiento.

Serie PI

Bomba para primeros equipos, de 24 VCC con entrada analógica 0-10 V., para control de velocidad directa sobre su motor. Típica en aplicaciones como pilas de combustible, enfriamiento de equipos médicos, para mantener valores de pH constante, etc.

Serie PX, PS

Bomba de pequeña a mediana capacidad, con motor monofásico o 24 VCC integrado. Disponibles en Polipropileno, PVDF o ETFE. Caudal hasta 8 m³/h y altura 20 mcl. Se trata de gamas destinadas a primeros equipos, fertirrigación, máquinas de hielo, alimentación de equipos de análisis de agua, etc.

Serie PW, PW-K, PW-F

Bombas industriales para productos químicos. Materiales de construcción: Polipropileno, PVDF o ETFE. Caudal hasta 90 m³/h y altura hasta 45 mcl. Para uso industrial general, proceso químico, descarga de tanques y cisternas, torres de absorción, etc.

Serie PW-C

Bombas industriales para ambientes difíciles. El cuerpo interno de ETFE es recubierto con una carcasa gruesa de fundición, aumentando su robustez mecánica y su resistencia a temperaturas elevadas. Es la bomba idónea para instalar en intemperie o en condiciones ambientales adversas. Caudal hasta 90 m³/h y altura hasta 45 mcl.

Otras series

También se dispone de bombas en acero inoxidable, bombas de proceso ISO, modelos autoaspirantes o verticales, bombas multicelulares para presiones elevadas.

Se ofrecen protectores de trabajo en seco, electrónicos (limitadores de par).

Técnica de Fluidos propone grupos premontados con todos los accesorios en armario modular o según requerimiento del cliente.





Bombas de engranajes



Varisco es una empresa creada en 1932 y dedicada a la fabricación de bombas centrífugas autoaspirantes y de engranajes internos.

Serie V

Bombas de engranajes internos con las siguientes características: Autoaspirantes, caudal sin pulsaciones y constante, reversibles. Tamaños entre 1/2" y 10" con caudales hasta 200 m³/h. y presiones hasta 20 bar. Construidas en fundición, acero, acero inoxidable o Hastelloy-C.

Con diversas configuraciones que permiten el bombeo de la más amplia gama de productos. También disponibles con accionamiento magnético.



Bombas centrífugas autoaspirantes

Serie E, J, C

Las serie E, J y C son bombas centrífugas autoaspirantes de rodete abierto con las siguientes características:

Autoaspirantes, manejo de sólidos de gran tamaño, alta resistencia a la abrasión, instalación simple, de fácil limpieza e inspección, cierres mecánicos lubricados, admiten el trabajo en seco y no requieren de válvula de pie. Construidas en fundición, bronce, acero inoxidable o Hastelloy-C.

También disponibles con accionamiento magnético.



Serie K, HD

Bombas sumergibles de drenaje para trabajos pesados.

Wellpoint

División especializada para obras públicas, para rebaje de nivel freático y drenaje de excavaciones abiertas.

En particular, la serie patentada Duo ha sido concebida para un máximo respeto hacia el medio ambiente.





Bombas lobulares

Caudal de 50 l/h a 125 m³/h, presión hasta 20 bar. Cuerpo inoxidable 316, viscosidad hasta 1 millón cps. Todo tipo de estanqueidad y racores disponibles. Uso industrial cuando la facilidad de limpieza y la robustez es primordial (resinas, tintas).

Bombas de impulsor flexible

Caudal de 10 l/min a 500 l/min, presión hasta 5 bar. Cuerpos inoxidable, bronce, resinas epoxi y fenólicas. Rodete de neopreno, buna, EPDM o Viton®. Principio inventado por los fundadores de Jabsco hace más de 65 años. Autocebante, sin pulsaciones ni deterioro en los sólidos (hasta 18 mm.). Mantenimiento fácil y bajo coste para la industria general.

Bombas de paletas

3 modelos 30, 50 y 100 l/min, presión hasta 10 metros. Motores 12 o 24 VCC con una gama completa de accesorios.



BÖRGER

 API 676

Bombas rotativas lobulares Industriales

Bomba especialmente diseñada para el trasvase de lodos, fangos, purines, alpechines, productos abrasivos, residuos petrolíferos, residuos animales o vegetales, biodigestores.

Posibilidad de trabajo sumergido o con motores hidráulicos para aplicaciones móviles.

Caudal hasta 1.000 m³/h, presiones de trabajo hasta 12 bar.

Son bombas autoaspirantes, reversibles, sin pulsaciones.

Materiales: fundición de hierro, aceros inoxidables endurecidos o especiales, rotores engomados de NBR, EPDM, FPM, CSM, o rotores mecanizados de PTFE o de acero inoxidable.

Su diseño innovador está enfocado a la facilidad de mantenimiento y bajo coste de operación.

PCM

CE Ex API 676



Bombas de tornillo helicoidal MOINEAU ***Bombas peristálticas DELASCO***

En 1932 el profesor Moineau inventó el principio de la bomba de rotor excéntrico y fundó PCM, que más de 80 años después se convirtió en uno de los especialistas mundiales de bombas volumétricas con una amplia oferta.

Bombas de rotor excéntrico Moineau:



Caudal constante y reversible, trasiega los fluidos sin dañarlos. Autoaspirante con alto nivel de aspiración.

Caudal hasta 500 m³/h., presión hasta 200 bar, temperatura máxima 110°C.

Son aptas para productos muy viscosos y con gran cantidad de materia seca en suspensión. Cuerpos de fundición o inoxidable, estator de NBR, Neopreno, Viton®, EPDM.

Aplicaciones: trasiego de resinas, pigmentos, crudo, lodos líquidos y deshidratados, colas, pigmentos, emulsiones y polímeros. Alimentación de filtro prensa.



Bombas de estator flotante PCM:

Dimensiones reducidas, caudal constante, línea de árbol simplificada y funcionamiento silencioso para dosificaciones sin problemas.

Caudal hasta 6 m³/h., presión hasta 10 bar. Temperatura máxima 90 °C. Cuerpos de fundición o inoxidable con estator NBR, Neopreno o Viton®.

Para dosificación y trasvase de pintura al agua, resinas urea/formol, tensioactivos, hidrocarburos, aceite de corte, etc.



Bombas peristálticas Delasco:

Autocebantes (9 m.), aceptan el trabajo en seco, no llevan ni cierre ni empaquetadura. Excelente resistencia a los fluidos abrasivos y de fácil mantenimiento. Es la única peristáltica de alta presión que combina rodillos y patines para una mayor duración de los tubos.

Cuatro gamas de caudal hasta 65 m³/h. y presión hasta 15 bar. Temperatura máxima 110 °C. Tubos de caucho, EPDM, NBR, Neopreno, Caucho natural, Butyl y silicona.

Para trasvase de productos abrasivos como: lechada de cal, barbotina cerámica, fangos, dióxido de titanio, etc.



Bombas dosificadoras

Bombas dosificadoras, sistemas de desinfección, equipos de medición y control y equipos de dosificación de sólidos.

Disponemos de bombas dosificadoras de membrana seca para las aplicaciones más usuales y pistón o pistón-membrana donde se requieran mayores caudales y/o presiones, manteniendo una gran precisión en todo su rango de funcionamiento.

Todas las series pueden ser controladas tanto manualmente como por variadores electrónicos con entrada de señales 0-10 V o (0)4-20 mA.

Los sistemas de medición y control permiten visualizar y controlar los parámetros de PH, Redox, Cloro libre, residual o total, dióxido de cloro, ozono, fluoruros, ácido peracético o peróxido de hidrógeno.



**WATSON
MARLOW**
Peristaltic Pumps



Bombas peristálticas

Es el mayor fabricante de bombas peristálticas tanto en número como en variedad de configuraciones. Hay configuraciones desde 0,01 ml/min hasta 50 l/min y presiones hasta 7 bar, dependiendo de los modelos.

Existe la posibilidad de montar accionamiento eléctrico o neumático. Control manual, analógico, digital RS232/485 o Profibus para el control de todas las funciones de la bomba.

En lo referente a tubos, los materiales disponibles son: Marprene, Silicona, Neopreno, Caucho natural, Hypalon® o Viton®. También la última tecnología en resistencia química y mecánica con los derivados de Teflón Sta-Pure.

La división Alitea ofrece equipos para la integración en maquinaria, con las más diversas configuraciones, con el fin de adaptarse perfectamente a los requerimientos del cliente.





Bombas de pistón de alta presión



La empresa URACA es uno de los líderes en la fabricación de bombas de pistón buzo y de sistemas de limpieza en alta presión. La empresa fue fundada en 1893 en Urach (Alemania), y en la actualidad emplea a cerca de 350 trabajadores. Los productos URACA tienen aplicación en casi todos los ámbitos de la industria. URACA ofrece soluciones especialmente en el campo de la industria química y petroquímica, así como en la industria pesada.

Bombas para prueba hidrostática

Bombas manuales hasta 1.000 bar, eléctricas o grupo térmico hasta 300 bar, o a medida.



Bombas de pistones

La gama de URACA va hasta 3.000 bar de presión y 11.000 l/min de caudal, y la calidad de fabricación la sitúa como la referencia absoluta para aplicaciones severas.

Cabezales de limpieza

El cabezal TWK se utiliza en química y petroquímica, en la industria en general, papelería, alimentaria, lavaderos, etc.



Bombas dosificadoras de proceso

Desde 1940, Pulsafeeder se ha consolidado como una referencia mundial por su amplia gama de bombas dosificadoras de membrana hidráulica o de émbolo para los procesos más críticos en los sectores petroquímicos, químicos e industriales. Han sido diseñadas para las aplicaciones más exigentes, ofreciendo toda clase de posibilidades, para fluidos limpios o cargados, tóxicos, corrosivos, viscosos y a temperaturas extremas.

Serie Pulsar: bombas de membrana hidráulica de diseño moderno, hasta 453 l/h y 250 bar. API675.

Serie Pulsa: la bomba histórica de Pulsafeeder, hasta 12 m³/h. y 345 bar. API675.

Serie Pulsapro: de membrana hidráulica o émbolo, para prestaciones extremas hasta 60 m³/h y 400 bar. API675.





CE  API 674

Bombas de alta presión de membrana hidráulica

Sus características principales son la capacidad de trabajo a altas presiones, el bombeo de líquidos no lubricantes, incluso con pequeñas partículas y el trabajo en seco sin dañar la bomba, sin retenes. Las bombas Hydra-Cell se utilizan para las aplicaciones más diversas y exigentes. Pulverización de disolventes, agua sobrecalentada en calderas de vapor instantáneo, refrigeración de máquina herramienta, inyección de isocianatos, dosificación de químicos, etc.

Construcción en Latón, Hierro, Acero inoxidable y Hastelloy-C, y Polipropileno o Kynar® como materiales plásticos. Las membranas pueden ser de Neopreno, Buna-N, EPDM, Viton®, Alflas® o Teflón®.

El rango de trabajo va desde un caudal de 2 l/h hasta 595 l/h. En lo referente a presiones pueden trabajar hasta 345 bar. Las temperaturas de servicio llegan hasta los 120 °C.



maag

 industrial pumps

CE  API 676

Serie S doble y Triple Tornillo

Las bombas de doble y triple Tornillo MAAG, son bombas rotativas de desplazamiento positivo volumétrico y autoaspirantes.

Diferentes materiales, tamaños y diseños, nos permiten ofrecer soluciones óptimamente adaptadas a cada aplicación y requerimientos.

Prácticamente pueden bombear todos los fluidos, desde fluidos con muy baja viscosidad como gasolina/nafta, hidrocarburos, agua de mar, jabón, como fluidos con muy alta viscosidad como minerales, betún, adhesivos, polímeros, melazas, petróleo crudo, aceite lubricante y mezcla de fluidos multifásicos. También todo tipo de productos petroquímicos e Industria química.



Liquiflo™



Bombas de engranajes

La flexibilidad a bombear productos de alta o baja viscosidad y la precisión de las bombas de engranajes externos las hacen adecuadas para la dosificación de poli electrolitos, aditivos químicos de todo tipo, disolventes, tintas, melazas, etc. Todo tipo de cierre disponible o arrastre magnético. Construcción en inoxidable 316, Hastelloy, titanio o recubierto PFA. Engranajes de inoxidable, Hastelloy®, Teflón®, Ryton®, carbono, Delrin®, PEEK.

Caudales hasta 220 l/min, presión hasta 15 bar. Temperatura hasta 260 °C. Viscosidad de 0,3 a 100.000 cps.



TUTHILL
PUMP GROUP



Bombas de engranajes de arrastre magnético

La combinación de la fiabilidad del diseño de los engranajes externos y de la seguridad del arrastre magnético la hace idónea para procesos que necesitan una gran precisión con fluidos complicados. Aplicaciones: dosificación de reactivos, de tintas, pulverización de fitosanitarios, lubricación, construcción de plantas piloto y control térmico. Construcción en inoxidable, Hastelloy, titanio y PPS. Engranajes de PPS, PEEK o carbono.

Caudales hasta 27 l/min, presión hasta 34 bar. Temperatura hasta 176 °C. Viscosidad de 0,3 hasta 2.000 cps.



FLOJET



Bombas de membrana



Bombas versátiles y compactas para aplicaciones en sector doméstico (caravanas), agricultura (pulverización), industrial (dosificación).

Cuerpo en Polipropileno (60 °C máximo), membranas y válvulas Buna-N, EPDM, Santopreno®, Viton®, Geolast® o Kalrez®.

Modelos neumáticos de doble membrana:

Hasta 26 l/min, 8 bar. Ideales para primeros equipos.

Modelos eléctricos (12 o 24 VCC, 220 VCA):

Hasta 26 l/min, 10 bar.



Fundada en el año 1974, FUNKE se estableció rápidamente como fabricante experto en intercambiadores de calor de carcasa y tubos. Más tarde incluyó intercambiadores de calor de placas en diseño atornillado y soldado, unidades de refrigeración aceite/aire, así como precalentadores de aceite eléctricos.



Intercambiadores de calor de carcasa y tubos

- Presiones de servicio hasta 600 bar
- Temperaturas de entrada hasta 550°C

Intercambiadores de calor de placas atornillados

- Superficie de intercambio de calor por placa: 0,04 - 3,0 m²
- Presión máx. de servicio: 25 bar
- Temperatura max. de servicio: 195°C



Intercambiadores de calor de placas soldadas

- Presión máx. de servicio: 30 bar
- Temperatura máx. de servicio: 200°C
- Opciones de soldado al hilo de cobre o 100% Acero inoxidable



Estanqueidad

Distribuimos una amplia gama de cierres mecánicos / sellos mecánicos de la marca Stramek, una empresa internacional especializada en la fabricación, reparación y distribución de cierres mecánicos y elementos de estanqueidad. El equipo técnico de Stramek cuenta con una gran experiencia en el sector.

Cada día, nos esforzamos en ofrecerle una excelente calidad de producto a nuestros clientes, así como un buen asesoramiento técnico, agilidad en nuestras respuestas y en la entrega de nuestra mercancía, en este caso elementos de estanqueidad. Ofrecemos un inmejorable servicio post-venta ya que nuestra prioridad es el correcto sellado de sus equipos.

ALIMENTACIÓN Y LABORATORIOS



WILDEN®

ALMATEC®



Bombas neumáticas sanitarias

Bombas neumáticas de doble diafragma, **serie ADVANCED**

Bombas plásticas en polipropileno o PVDF De ¼" hasta 3", con diseño atornillado que asegura la total ausencia de fugas.

Aplicaciones: descarga de camiones, trasvase y dosificación de productos químicos como detergentes, ácidos, alcalinos...

W neumáticas de doble diafragma, **serie FDA**

Bombas sanitarias construidas en materiales atóxicos y certificados FDA. Disponibles en ATEX. Tamaño de ½" hasta 3".

Aplicaciones: para trasvase de productos líquidos, semiviscosos y viscosos, como cobertura de chocolate, puré, salsa, ketchup, champú...

Bombas en AISI 316L pulida, **serie HS**

Bombas higiénicas, destacan por su fácil limpieza, son desmontables y aptas para CIP/SIP. Tamaños: 1" de 3". Pasos de sólidos hasta 75 mm.

Aplicaciones: productos sensibles, lácteos, farmacéuticos, y cualquier proceso donde se precisa de una higiene perfecta. EHEDG.

Bombas **serie BIOCOR**

Bomba farmacéutica completamente drenable gracias a un sistema patentado de imanes.

Aplicaciones: para biotecnología o procesos de máximo grado higiénico.

Bombas de alta presión 3:1 pulidas, **serie H**

Presiones hasta 17 bar, en 2" y 3", para caudales hasta 17 m³/h

Aplicaciones: excelente para productos viscosos y abrasivos, o presiones elevadas, con mínima merma de producto.

Bombas **serie E**

Bombas en plásticos mecanizados, PE o PTFE, puros o conductivos para zona ATEX. Tamaños de ¼" hasta 3". Destacan por su gran fiabilidad.

Aplicaciones: laboratorios, fluidos inflamables y corrosivos.

Bombas **serie CXM**

Bombas plásticas en PE conductivo ATEX.

Aplicaciones: laboratorios, una opción económica para numerosos procesos.





Bombas rotativas lobulares

Las bombas lobulares Jabsco están diseñadas para todas aquellas aplicaciones donde la higiene sea fundamental.

Son fácilmente limpiables y esterilizables, sus principales aplicaciones son el trasvase y dosificación de productos viscosos como mahonesas, chocolates y concentrados de frutas.

Los caudales llegan hasta 125 m³/h. y las presiones hasta 15 bar.

Serie HP & UL : bomba sanitaria modular. Para cualquier trasvase de producto alimenticio.

Serie 55: ultra higiénica, para aplicaciones biotecnológicas o farmacéuticas. Certificaciones FDA y EHEDG.



Bombas de impulsor flexible

Las bombas de impulsor flexible sanitarias son autoaspirantes y se utilizan para el trasvase de materias primas, leche, zumos, salsas, etc.

El diseño del impulsor, permite el paso de sólidos blandos y líquidos viscosos.

El caudal es continuo y sin pulsaciones, y respeta correctamente los productos bombeados.

Ejecución monobloc o con pedestal para montajes sobre bancada.

Los caudales llegan hasta 30 m³/h, y las presiones hasta 5 bar.



Bombas de diafragma QUATTROFLOW

La bomba de diafragma Quattroflow está diseñada para ser usada en la industria farmacéutica, biotecnológica y alimentaria.

Sus principales características son: facilidad de limpieza, autoaspirante, caudal continuo hasta 20.000 l/h y presiones hasta 6 bar.

Sus principales aplicaciones son filtración tangencial, microfiltración y medios de cultivo.

Apta para limpieza CIP y SIP.





Bombas de doble husillo sanitarias

Gracias a que los tornillos de transporte no están en contacto entre ellos, con esta bomba de desplazamiento se pueden obtener revoluciones de menos de 50 hasta 4.000 rpm/min. Con la bomba HYGHSPIN se pueden bombear tanto productos altamente viscosos en la industria de la alimentación, como los líquidos CIP empleados en su limpieza.



Resumen de las ventajas de HYGHSPIN:

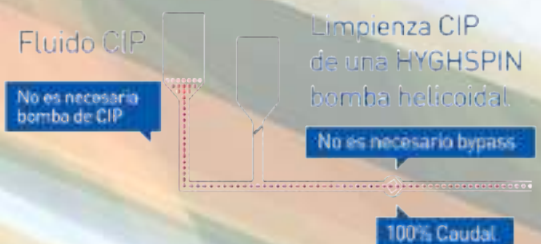
- Elevado número de revoluciones. Adaptación óptima al producto.
- Bombeo de viscosidades de 0,5 hasta 1.000.000 cSt.
- Elevada potencia de succión. Bajo NPSH requerido.
- Bombeo reversible gracias a la inversión de la dirección de giro.
- Bombeo cuidadoso también en medios con productos sólidos de hasta 67 mm de diámetro.
- Transporte de producto y limpieza CIP con una sola bomba.
- Apto para CIP y SIP con unas propiedades de limpieza excelentes.
- Reducidas existencias de piezas de repuesto gracias al principio modular.
- De fácil mantenimiento y libre de pulsaciones.
- Seguro contra marcha en seco (con cierre mecánico refrigerado).
- Bombea proporciones de gas de hasta el 60%.



La bomba HYGHSPIN se emplea en numerosos sectores gracias a sus variadas posibilidades de empleo.

Ejemplos:

- Industria de bebidas (zumos y zumos directos, concentrados, azúcar líquido).
- Cervecerías (lúpulo líquido, jarabe, levadura, cerveza).
- Industria de conservas (aceites y grasas, sopas y potajes, salsas).
- Artículos de panadería (masas, pudín, rellenos de crema, huevo entero, yema, clara de huevo).
- Dulces (chocolate, gominolas, azúcares glaseados, rellenos).
- Industria láctea (yogurt, mantequilla, cuajo, nata).
- Cárnicas (asado, carne picada, carne triturada, sangre, masa de grasa, pretriturados, petfood).
- Cosmética y farmacia (materia prima, glucosa, glicerina, vaselina, champú, crema dental).



PCM



Bombas de tornillo helicoidal sanitarias



Serie Hy-Care: Certificada 3A y EHEDG para las aplicaciones lácteas principalmente. Diseño exclusivo para su fácil limpieza (CIP).

Serie C. Versión sanitaria ISO 1935/2004. Para viscosidades elevadas y máximo cuidado con el producto.

Serie Gavo. Con tornillo de cebado para productos altamente viscosos.



Serie Compact. Bombas de estator flotante sanitarias. Montadas monobloc para productos de viscosidad moderada.

Bombas dosificadoras sanitarias



Para dosificar ácido o base en CIP, fermentos, antiespumantes, aromas, colorantes, aditivos, etc.

- Hasta 350 l/h, Presiones hasta 10 bar, Temperatura: 100 °C.
- Conexiones sanitarias SMS y DIN..

Packo

Pumps



Bombas centrífugas sanitarias

Las bombas PACKO están diseñadas para garantizar la máxima higiene en el trasvase de productos lácteos (leche, suero, huevo), refrescos, bebidas alcohólicas, vino, levadura, aceite o salmuera.

También transporte de vegetales, como maíz, patata, garbanzos, etc.

También para industria farmacéutica serie PHP, para bombeo de agua purificada (WFI, CIP/SIP), electropulido Ra 0,4 micras. Su construcción es en acero Inoxidable AISI 316 L electropulido estándar.

Están certificadas EHEDG. En su gama encontramos también bombas autoaspirantes y de retorno de CIP, así como diseños especiales para transporte de sólidos en suspensión.



Alimentación

**WATSON
MARLOW**
Peristaltic Pumps



Bombas peristálticas

BOMBAS PERISTÁLTICAS para el sector químico, farmacéutico, cosmético y alimentario.

Para dosificación, recirculación o trasvase de productos líquidos, semiviscosos, frágiles o con partículas. Rango de caudales desde microlitros hasta 2.000 l/h y presiones hasta 7 bar. Es autoaspirante y admite trabajo en seco.

Principales aplicaciones:

- Envasado manual o automático.
- Dosis desde 0,01 ml hasta 1 litro.
- Filtración y separación.
- Fermentadores, aparatos de electromedicina.
- Plantas piloto.
- Granulación y recubrimientos (lecho fluido, "film coating").
- Cromatografía.
- Dosificación de aromas, esencias o salsas.
- Dosificación de reactivos, productos químicos en general.

Accesorios, conectores Biobarb

Conexiones Clamp desechables para aplicaciones biotecnológicas o farmacéuticas.

Reducción de riesgos de contaminación cruzada.

Elimina requerimientos de limpieza.

Máxima utilización de proceso.

Equipos OEM

Para integración en maquinaria, equipos médicos y de diagnóstico, fermentadores, analizadores, toma de muestras y analítica.

Tubos para bomba peristáltica

Tubos de silicona curada al Platino "Pumpsil".

Trazabilidad por láser, marcado en el tubo: código de producto, número de lote y fecha de caducidad.

Certificaciones USP Class VI, ISO 10993, FDA, USDA, 3A.

Tamaño estándar para paredes de 1,6; 2,4; 3,2 y 4,8 mm.

Fabricación de medidas especiales de tubos, según las necesidades del cliente.

Opcionalmente tubos de Bioprene, para productos no compatibles con silicona.



Flexicon Liquid Filling



Sistemas totalmente automáticos



Amplia gama de sistemas para la automatización del llenado, taponado, encapsulado y verificación por peso.

Producción estéril. Aprobado por la FDA.

Opción integración en un aislador.

3 modelos: FF50, FMB210 y FMB2011 (25/75/120 viales por min.)

Llenadoras de mesa para líquidos o viscosos



Las llenadoras de mesa de Flexicon están diseñadas para su uso en salas estériles, cumpliendo normativas GMP.

Llenadoras de viales, botes o frascos, mediante bomba peristáltica, para productos de baja viscosidad o de engranajes, para productos de alta viscosidad.

Soluciones OEM



Para integraciones o sustituciones de bombas de pistón.

Soluciones de llenado para sistemas nuevos o existentes.

Se componen de: llenadoras, controles maestros, o trolleys para sistemas de llenado múltiples.

Sistemas de mesa semiautomáticos



Pueden ponerse sobre una mesa, o en el interior de un armario de flujo laminar de aire.

Modelo FF20 hasta 2.000 unidades/hora.

Modelo FF30 hasta 1.200 unidades/hora.

Llenado y opcionalmente taponado.

Tapadoras



Sistemas de mesa para tapado por rosca o encapsulado.

Capacidad hasta 1.000 unidades/hora.

Cambio rápido de cabezal y formato.

Bajo mantenimiento.

Máximo diámetro de tapa para roscar 65 mm.

Par de apriete ajustable.

Sistema estándar o personalizado, según requerimientos del cliente.

Alimentación



SONDEX

Sondex es una empresa especializada en el desarrollo, producción y comercialización de intercambiadores de calor de placas para aplicaciones hasta 8000 m³/h, 200°C y 30 bar de presión.



Gama de productos:

- S- Intercambiadores de placas estándar
- SL- Intercambiadores de placas soldadas por hilo de cobre
- SLS- Intercambiadores de placas soldadas todo inox
- SF - Intercambiadores de placas "Free Flow"
- SW - Intercambiadores de placas semi-soldadas
- SS- Intercambiadores Sonder Safe



EXERGY
HEAT TRANSFER SOLUTIONS

EXERGY es un fabricante de intercambiadores de calor tubulares de la más alta calidad, especializada en aplicaciones farmacéuticas a partir de agua calidad WFI.

Sus equipos se diseñan de manera lo más compacta posible, siempre a partir del cálculo de rendimiento térmico requerido por el usuario.

- Tubulares en carcasa
- Tubulares en tubo
- Sistema en punto de uso (lazo agua WFI)





KIESELMANN

FLUID PROCESS GROUP



KIESELMANN FLUID PROCESS GROUP produce y desarrolla componentes de proceso y plantas de proceso para medios líquidos para las industrias alimentaria, química y farmacéutica. Entre estos productos se encuentran sistemas de limpieza ideales para evitar gérmenes y contaminaciones en los equipos que necesitan la máxima limpieza.

Válvulas y accesorios sanitarios

- Válvulas de mariposa
- Válvulas y accesorios sanitarios
- Válvulas asépticas de diafragma radial
- Válvulas de asiento simple y doble asiento
- Válvulas de seguridad , anti-vacío y sobrepresión
- Válvulas de muestreo
- Filtros y mirillas

Bolas y cabezales de limpieza

Los cabezales de limpieza Kieselmann no dan ninguna oportunidad a los gérmenes y contaminaciones en tanques y recipientes. Se dispone de limpiadores estáticos, rotativos y orbitales adaptados a las diferentes formas de contaminación y al recipiente a limpiar.

Tecnología Pigging

Se trata de un proceso rápido, fácil, absolutamente fiable y asequible. Es ideal para casos en los que lotes pequeños deben separarse en una misma tubería, o si un producto de valor debe ser retirado y recuperado efectivamente antes de la limpieza, y dicho producto no puede drenar por sí mismo fuera de la tubería a limpiar.

FLOJET

CE Ex KTW

Bombas de membrana para el dispensing de bebidas

Bombas de membrana, eléctricas y neumáticas especiales para el dispensing de bebidas en sistemas "Bag in box". Materiales de construcción de acuerdo con la normativa sanitaria. Principales aplicaciones en el dispensing de jarabes de bebidas refrescantes tipo Coca-Cola, Fanta o Pepsi, con bomba neumática, etc.

Versiones especiales para el trasvase de zumos con pulpa.

Bombas eléctricas y neumáticas para el dispensing de vino, vermouth y cerveza. Diferentes accesorios y montajes especiales para la configuración de estos sistemas, según las necesidades del cliente.



CE

Bombas de voluta excéntrica

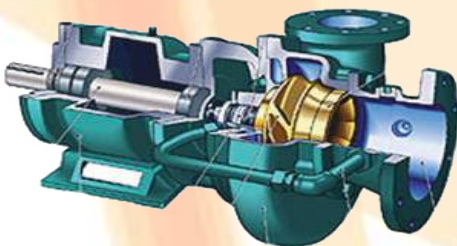
La innovadora configuración del impulsor de un solo puerto de Cornell, con una voluta excéntrica patentada, provee al usuario de una bomba capaz de transportar hasta el más delicado producto alimenticio, tales como patatas, zanahorias, cerezas, lechugas, etc.

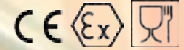
Transporte de sólidos enteros sin romperlos.

Bombas para "Aceite Caliente de Freir"

Diseño especial del impulsor "supresor de vapor anticavitación", para compensar la transformación de gotas de agua que incorpora el producto a vapor.

Temperaturas hasta 400 °C.





Bombas de vaciado de bidones

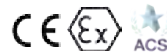
Vaciado de bidones de productos inflamables

Ideal para el manejo de productos alcohólicos, disolventes, metil benceno, metil acetato, hidrocarburos...

Sistemas de vaciado y trasvase de productos muy viscosos con bombas verticales de pistón o de cavidad progresiva.

Presiones hasta 175 bar con mínima merma de producto.

Para bidones o contenedores abiertos de diferentes medidas.
Aplicaciones: vaciado de concentrados de frutas, tomate, miel, vaselina, cera, tintes de cabello, etc.



Bombas Centrifugas Inoxidable

Las bombas LOWARA están construidas en inoxidable y materiales atóxicos para las aplicaciones con menos exigencias, como agua potable, vino, aceite y otras bebidas.

Son bombas ideales para abastecimiento de agua en cualquier planta.

Las siguientes construcciones están disponibles:

- Bombas centrífugas verticales multietapa
- Bombas centrífugas horizontales multietapa
- Bombas centrífugas horizontales de impulsor abierto
- Bombas centrífugas autocebantes.
- Bombas centrífugas monobloc en AISI 316 soldadas





TDF SYSTEMS

SISTEMAS Y MONTAJES A MEDIDA

Nuestro departamento de sistemas, TDF Systems, se especializa en el diseño, desarrollo e instalación de skids. Ofreciendo soluciones completas de alta calidad para dosificación, trasvase y filtración. Las cuales brindan numerosas ventajas al cliente, desde la sencillez de tener un sólo proveedor, la eliminación de trabajo de montaje con sus problemas de conexionado, hasta la seguridad de tener un equipo sin fugas, probado y montado por técnicos cualificados.

Skids de Dosificación Química en Bastidor

Dependiendo de los requerimientos del cliente, la dosificación química se puede ofrecer en bastidor de estructura ligera. Se hacen totalmente a medida y pueden incluir depósitos, armarios eléctricos y depósitos de contención.



Skids de Dosificación Química en Armario

Técnica de Fluidos ofrece la posibilidad de plantar sus sistemas de dosificación química dentro de armarios en PP, PE con puertas en PVC transparente. Este tipo de sistemas permiten trabajar con total seguridad ante eventuales situaciones de fugas a presión. Son totalmente a medida de las especificaciones del cliente y pueden incluir una gran variedad de accesorios.



Skids de Filtración

TDF Systems en colaboración con el departamento de Filtración ofrece una gran variedad de soluciones de Bombeo y Filtración tanto en construcción móvil como fija.

En función de las propiedades físicas de los líquidos a filtrar y el grado de filtración se escoge el filtro o filtros adecuados, los elementos filtrantes, los materiales y la instrumentación necesaria y requerida.





Skids con Bomba Centrifuga

TDF Systems ofrece sistemas de bombeo con bombas centrífugas con accesorios tanto móviles como fijos. Ofrecemos sistemas en plástico para químicos corrosivos, en acero inoxidable para aguas industriales y versiones sanitarias para la industria alimentaria.



Skids con Bomba Neumática

La versatilidad de la bomba neumática sumado a que TDF dispone de la distribución en exclusiva de Wilden Pumps hacen que podamos ofrecer. Podemos suministrarle skids premontados para gran variedad de aplicaciones en diferentes materiales.

Sistemas con Bombas de Doble Tornillo Jung

TDF Systems ofrece la posibilidad de configurar el sistema de bombeo a medida de su aplicación, con la capacidad de fabricar unidades móviles y en bastidor con los elementos más críticos de su proceso.



Adaptamos instrumentos de medición de caudal y de presión, válvulas de seguridad, interruptores de flujo; todos ellos sanitarios. Igualmente ofrecemos la posibilidad de dejar las unidades totalmente autónomas y automatizadas pudiendo adaptar armarios de maniobra también configurables.



Sistemas de Dosificación de Cloro Gas

Ofrecemos soluciones premontadas para facilitar la instalación y puesta en marcha de plantas de cloro gas:

- Premontajes de equipos con cloro a presión
- Paneles de cloradores
- Paneles de Bombas Booster

Todos estos premontajes se diseñan con ingeniería definida o con nuestra propuesta técnica. En función de las necesidades de desinfección se plantean unos equipos u otros.



TDF RENTAL

Alquiler de Equipos de Bombeo

ESPECIALISTAS EN ALQUILER DE EQUIPOS DE BOMBEO



4 delegaciones a nivel nacional · Más de 2000 m² de almacenes

Parque con 300 bombas y 1000 accesorios · Plazo máximo de entrega 48 horas.

Técnica de Fluidos presenta su nueva división de alquileres. TDF Rental se especializa en el alquiler de bombas y productos relacionados. Nuestra vocación es ofrecer soluciones de bombeo inmediatas en todo el territorio nacional. Sus 4 almacenes y su extensa red comercial suponen una garantía de servicio para sus clientes, se acortan los plazos de entrega y el tiempo de reacción.

El servicio de alquiler de equipos de bombeo que plantea Técnica de Fluidos es innovador dentro del mercado. La gama actual está formada por:

BOMBAS DE DRENAJE

BOMBAS DE LODOS

BOMBAS DE DRAGA

BOMBAS DE ASPIRACIÓN

BOMBAS NEUMÁTICAS

EQUIPOS BYPASS

BOMBAS DE ACERO INOXIDABLE

BOMBAS DE PRESIÓN

BOMBAS DE PERISTÁLTICAS

BOMBAS DOSIFICADORAS

BOMBAS RESIDUALES

ACCESORIOS

www.tdfrental.es

Tel.: 902 901 498

Email: alquiler@tecnicafuidos.es





TDF SAT

SERVICIO DE ASISTENCIA TÉCNICA INTEGRAL

Tras más de 40 años en el mercado industrial, en Técnica de Fluidos hemos desarrollado una gran especialización en el montaje, puesta en marcha y mantenimiento de todo tipo de sistemas industriales.

TDF SAT es un servicio exclusivo que proporciona una atención técnica integral a sus clientes. El objetivo es optimizar la fiabilidad y eficiencia en todas las instalaciones y, en consecuencia, maximizar la rentabilidad del cliente. Con ese fin Técnica de Fluidos les ofrece, a través de TDF SAT, los siguientes servicios:

ASESORAMIENTO

MONTAJE

PUESTA EN MARCHA

MANTENIMIENTO

FORMACIÓN

GARANTÍA

HERRAMIENTAS PROFESIONALES AL SERVICIO DE SU EMPRESA



BANCO DE PRUEBAS



NIVELES DE SERVICIO

Nivel A

Reparaciones en taller.
Actuaciones prioritarias.
Descuento en piezas.

Nivel B

Recogidas y entregas en instalaciones del cliente.
Servicio de asistencia técnica integral.
Compromiso de tiempo máximo.

Nivel C

Reparación en instalaciones del cliente.
Mantenimiento programado preventivo.
Compromiso de stock en recambios estipulados.

***“Creemos en su proyecto y nos aseguramos que nada lo frene.
Su rentabilidad es nuestro objetivo”***

****Consúltenos sobre nuestros planes SAT personalizados.***

Tel.: 902 901 498 - Email: sat@tecnicafluidos.es

www.tecnicafluidos.es



MADRID

Avda. de las Palmeras, 18
Naves A-7-8-9, 28350
Ciempozuelos (Madrid)
Tel.: 918 757 656
tdfmadrid@tecnicafluidos.es



BARCELONA

C/ Botánica, 29
08908 L'Hospitalet de
Llobregat (Barcelona)
Tel.: 933 940 300
tdf@tecnicafluidos.es



BILBAO

Txorierrri Etorbidea, 46
P.I. Berreteaga, Nave 12-B
48150 Sondika (Vizcaya)
Tel.: 946 489 002
tdfbilbao@tecnicafluidos.es



TARRAGONA

Polígono Industrial Riu Clar
C/ L'Estany, Parcela 5.1.5
Nave 49, 43006 (Tarragona)
Tel.: 977 206 113
tdftarragona@tecnicafluidos.es