

SOLUCIONES OPTIMIZADAS PARA AGUA

Bombas y sistemas para retos actuales
en suministro de agua.

GROUP
BLUE ECO®
SMART GREEN CARE

BOMBAS Y PRODUCTOS PARA CADA APLICACIÓN



CICLO DEL AGUA

CAPTACIÓN DE AGUA NATURAL

TRATAMIENTO DE AGUA POTABLE

DISTRIBUCIÓN DE AGUA

APLICACIÓN

- Sumergible
- Agua marina
- Agua superficial y reciclada
- Transferencia

- Tratamiento químico
- Desalinización
- Etapas de tratamiento
- Depositos

- Distribución
- Estación local
- Aumento de presión
- Torres de agua

PRODUCTOS

- Bombas sumergibles
- Bombas de una sola etapa
- Bombas multietapas
- Bombas para aguas pluviales
- Controles y monitoreo
- Dosing y desinfección

- Bombas de una sola etapa
- Sistema y bombas centrífugas multietapas
- Bombas para aguas residuales
- Agua pluviales
- Controles y monitoreo
- Dosing y desinfección

- Bombas de una sola etapa
- Sistema y bombas centrífugas multietapas
- Bombas para aguas residuales
- Controles y monitoreo
- Dosing y desinfección



TRANSPORTE DE AGUAS RESIDUALES Y PLUVIALES

- Bombeo dentro de edificios
- Estación principal de bombeo
- Bombeo presurizado
- Bombeo en red
- Aguas pluviales

- Bombas para agua residuales
- Bombeo para aguas pluviales
- Mezcladores y generadores de flujo
- Estaciones prefabricados de bombeo
- Controles y monitoreo
- Dosing y desinfección

TRATAMIENTO PARA AGUAS RESIDUALES

- Succión
- Tratamiento primario
- Tratamiento químico
- Tratamiento biológico
- Tratamiento terciario
- Tratamiento de lodos

- Bombas de una sola etapa
- Sistema y bombas centrífugas multietapas
- Bombas para agua residuales
- Bombeo para aguas pluviales
- Mezcladores y generadores de flujo
- Estaciones prefabricados de bombeo
- Controles y monitoreo
- Dosing y desinfección

SOLUCIONES OPTIMIZADAS PARA EL CICLO DE AGUA COMPLETO

BLUE ECO Y EL PATRIMONIO DE SUS MARCAS, BRINDAN UNA AMPLIA GAMA DE SOLUCIONES OPTIMIZADAS PARA LA INDUSTRIA, DE LOS SERVICIO DE AGUA. DESDE LA ENTRADA DE AGUA NO TRATADA Y EL TRATAMIENTO DE AGUA POTABLE, HASTA LA DISTRIBUCIÓN DEL AGUA, CONTROL DE INUNDACIONES Y TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES, BLUE ECO ES UN PROVEEDOR DE LÍNEA COMPLETA CON PRODUCTOS CONFIABLES Y OFERTA ROBUSTA DE SERVICIOS PARA CADA APLICACIÓN DENTRO DEL CICLO DEL AGUA.

PARA MAS INFORMACIÓN:
www.beg.mx

CAPTACIÓN DE
AGUA NATURAL



TRATAMIENTO DE
AGUA POTABLE



TRANSPORTE DE
AGUAS RESIDUALES



DISTRIBUCIÓN
DE AGUA



TRATAMIENTO PARA
AGUAS RESIDUALES



GROUP
BLUE ECO[®]
SMART GREEN CARE

Prescencia en :



Prescencia en :

- | | |
|-----------------|-------------|
| TAMAULIPAS | CDMX |
| SAN LUÍS POTOSÍ | MORELOS |
| ZACATECAS | PUEBLA |
| AGUASCALIENTES | GUERRERO |
| GUADALAJARA | VERACRUZ |
| HIDALGO | TABASCO |
| GUANAJUATO | CAMPECHE |
| MICHOACÁN | YUCATÁN |
| MÉXICO | QUINTANAROO |

Corporativo y sucursal en :

- MÉXICO
- PUEBLA
- QUINTANAROO

Taller en :

- VERACRUZ



BLUE ECO GROUP

distribuye principalmente

- Bombas sumergibles
- Aireadores sumergibles
- Agitadores sumergibles
- Plantas de bombeo y tratamiento
- Bombas para lodos y aguas negras
- Bombas de pozo profundo
- Bombas de desplazamiento positivo
- Bombas de lóbulos
- Suavizadores de agua
- Bombas de caja bipartidas
- Bombas de proceso
- Bombas centrífugas sumergibles múltiples compactas
- Bombas de una etapa
- Bombas de carcasa partida
- Turbina vertical
- Bombas centrífugas multietapas
- Bombas para aguas residuales
- Bombas sumergibles para agua residuales
- Bombas trituradoras
- Bombas con impulsor empotrado para trabajo severo
- Bombas para aguas residuales en fosa seca
- Bombas para aguas pluviales
- Bombas para flujo axial y mixto
- Bombas sumergibles de recirculación
- Aireadores para inyección de oxígeno
- Agitadores para lodos
- Mantenimiento para plantas de tratamiento y equipos
- Generadores hídricos
- Tratamiento químico de aguas limpias y residuales
- Tanques de almacenamiento (vitro-fusionados o con recubrimientos epóxicos)
- Soplantes y bombas de vacío (centrífugas)
- Sopladores de desplazamiento
- Renta de equipos y asistencia a inundaciones
- Sistemas contra incendio
- Mezcladores y generadores de flujo
- Paquete para estaciones de bombeo
- Control y monitoreo
- Dosing y desinfección
- Biogas
- Cilindros sin costura para gas cng
- Baterías de 1.5kw, 2.5kw, 5kw
- Batería 10kWh
- Bombas solares
- Bombas eléctricas de servicio pesado (dragado)

Soluciones en tratamiento y purificación de agua

Ventajas que ofrecemos

DISEÑO DE PROCESOS

- APOYO EN LA SELECCIÓN DE LA CALIDAD DEL AGUA
- SOPORTE DE INGENIERÍA
- SERVICIO DE INSTALACIÓN Y PUESTA EN MARCHA
- ELABORACIÓN DE DIAGRAMAS DE TUBERÍAS E INSTRUMENTACIÓN (DTI)
- DISEÑO DE DISTRIBUCIÓN
- SOPORTE DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICOS Y MICROBIOLÓGICOS
- ATENCIÓN TOTALMENTE PERSONALIZADA
- AMPLIA GAMA DE VOLÚMENES DE TRATAMIENTO

SISTEMAS AUTOMÁTICOS Y MANUALES

- PRODUCTOS Y MATERIALES FABRICADOS BAJO ESTÁNDARES NSF
- DESARROLLOS ESPECIALES PARA AGUA DE DIFERENTES GRADOS USP BAJO
- ESPECIFICACIONES DE LA FDA Y APEGADOS A LAS GMP'S Y A LAS GEP'S
- SOLUCIONES CONFORME A LOS REQUERIMIENTOS ESPECÍFICOS DEL PROCESO

SERVICIO Y REFACCIONAMIENTO CONSTANTE

- LÍNEA DOMESTICA • LÍNEA COMERCIAL • LÍNEA INDUSTRIAL



SUAVIZADORES

- SUAVIZADORES SIMPLES
- SUAVIZADORES TWIN
- SUAVIZADORES DUPLEX
- DESALCALIZADORES



FILTROS AUTOMÁTICOS Y MANUALES

- PARA RETENCIÓN DE SÓLIDOS SUSPENDIDOS
- CARBÓN ACTIVADO
- ARENA VERDE
- DE CARTUCHO INTERCAMBIABLE
- IONES ESPECÍFICOS



Gama general de productos



PURIFICADORES Y GERMICIDAS CON LUZ UV

- SISTEMAS MODULARES DE PURIFICADORES PARA EL HOGAR
- GERMICIDAS COMERCIALES E INDUSTRIALES



EQUIPOS INTEGRALES DE OSMOSIS INVERSA

- PARA EL HOGAR
- PARA COMERCIOS E INDUSTRIAS
- SISTEMAS DE DOBLE PASO
- AUTOFLUSH
- MEDICIÓN DE SDT
- MEDICIÓN DE TEMPERATURA



GENERADORES DE OZONO Y DOSIFICADORES DE QUÍMICOS

- EQUIPOS ALTAMENTE EFICIENTES
- AMPLIA GAMA DE CAPACIDADES
- CON SISTEMAS DE MONITOREO



DESMINERALIZADORES

- DOS COLUMNAS
- LECHO MIXTO
- DE CARTUCHOS INTERCAMBIABLES
- OPERACIÓN MANUAL
- OPERACIÓN SEMIAUTOMÁTICA
- OPERACIÓN TOTALMENTE AUTOMÁTICA

DISEÑOS PARA BRINDARLE LA CALIDAD DE AGUA QUE SU PROCESO NECESITA
SISTEMAS EFICIENTES Y CONFIABLES, CON TECNOLOGÍAS DE ÚLTIMA GENERACIÓN

Soluciones en tratamiento de aguas residuales

Ventajas que ofrecemos

DISEÑO DE PROCESOS

APOYO EN LA SELECCIÓN DE LA CALIDAD DEL AGUA

SOPORTE DE INGENIERÍA

SERVICIO DE CAPACITACIÓN Y PUESTA EN MARCHA

INGENIERÍA BÁSICA Y DE DETALLE

DISEÑOS DE DISTRIBUCIÓN ADAPTABLES

REDISEÑO Y AJUSTE A SISTEMAS EXISTENTES

SOPORTE DE ANÁLISIS FÍSICOQUÍMICOS Y MICROBIOLÓGICOS

ATENCIÓN TOTALMENTE PERSONALIZADA

AMPLIA GAMA DE VOLÚMENES DE TRATAMIENTO

SISTEMAS AUTOMÁTICOS, SEMI-AUTOMÁTICOS Y MANUALES

DESARROLLOS ESPECIALES PARA CUMPLIMIENTO DE DIFERENTES NORMAS

SOLUCIONES CONFORME A LOS REQUERIMIENTOS ESPECÍFICOS DEL PROCESO

SERVICIO Y REFACCIONAMIENTO CONSTANTE

· RESIDENCIALES · COMERCIALES · MUNICIPALES · INDUSTRIALES



Gama general de productos

TRATAMIENTOS BIOLÓGICOS

SISTEMAS AEROBIOS

AIREACIÓN CONVENCIONAL

AIREACIÓN EXTENDIDA

LAGUNAS AIREADAS

CANALES DE OXIDACIÓN

BIODISCOS ROTATIVOS

FILTROS PERCOLADORES

LECHO MÓVIL

SISTEMAS ANÓXICOS

DESNITRIFICADORES CON CULTIVO EN SUSPENSIÓN

DESNITRIFICADORES EN CULTIVO FIJO

SISTEMAS ANAEROBIOS

REACTORES ANAEROBIOS DE FLUJO ASCENDENTE

DIGESTIÓN ANAEROBIA MULTITAPA

REACTORES DE FILTRO ANAEROBIO

REACTOR ANAEROBIO DE LECHO MÓVIL

REACTORES ANAEROBIOS DE LECHO EXPANDIDO

SISTEMAS MIXTOS

NITRIFICACIÓN

DESNITRIFICACIÓN

REMOCIÓN DE FOSFORO

HUMEDALES ARTIFICIALES

TRATAMIENTOS FÍSICO-QUÍMICOS

CRIBAS AUTO-LIMPIANTES

TRAMPAS DE GRASA

DESARENADORES

CANALES PARSHALL

FLOCULACIÓN

SEDIMENTACIÓN

FILTRACIÓN

INYECCIÓN DE OZONO

SISTEMAS DE CLORACIÓN

DESINFECCIÓN UV

GENERADORES DE DIÓXIDO DE CLORO

GROUP
BLUE ECO
SMART GREEN CARE



APLICACIONES



CAPTACIÓN DE AGUA NATURAL



TRATAMIENTO DE AGUA POTABLE



DISTRIBUCIÓN DE AGUA



TRANSPORTE DE AGUA RESIDUALES Y PLUVIALES



TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES

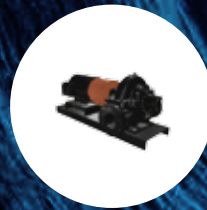
RESUMEN DE APLICACIONES



CAPTACIÓN DE AGUA NATURAL



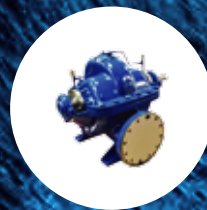
Bombas sumergibles reconocidas por su alta eficiencia y confiabilidad



El diseño hidráulico innovador, la facilidad de mantenimiento, su bajo costo del ciclo de vida y la eficiencia energética de las bombas PACO horizontales y verticales de carcasa bipartida, aseguran beneficios máximos para el usuario



Bombas sumergibles para pozo de 3 pulgadas y mayores



Bombas de succión doble de una sola etapa disponibles en 42 configuraciones hidráulicas y 25 tamaños de bomba



Bomba de turbina vertical altamente eficiente, brinda una amplia gama de cobertura hidráulica y mecánica; se ofrece en numerosos materiales y diseños



Bombas horizontales multipasos con sólo una succión



El diseño hidráulico innovador, la facilidad de mantenimiento, su bajo costo del ciclo de vida y la eficiencia energética de las bombas PACO horizontales y verticales de carcasa bipartida, aseguran beneficios máximos para el usuario



Sistema seguro de manejo remoto y basado en internet para el manejo y monitoreo de instalaciones de bombas



TRATAMIENTO DE AGUA POTABLE



Bombas dosificadoras que combinan precisión perfecta con facilidad de uso para grandes cantidades de dosificación desde 15.9 a 248 gph



Todos los beneficios de las renombradas CR de Grundfos, para una solución dimensional ANSI



Bombas de fin de línea, de uso general, montadas en base, acopladas de forma flexible a los controladores y equipadas con guardacoples



Soluciones de procesos químicos para desinfección, floculación, corrección de pH y acondicionamiento de agua



Módulo para aumento de presión con bomba acoplada directamente y dispositivo de frecuencia variable



Resistentes bombas para lodos e industria del papel



Sistemas de producción de dióxido de cloro para combatir la Legionella y otros gérmenes en el agua potable



Bombas centrífugas multipasos horizontales, de fin de línea, no autocebantes



El diseño hidráulico innovador, la facilidad de mantenimiento, su bajo costo del ciclo de vida y la eficiencia energética de las bombas PACO horizontales y verticales de carcasa bipartida, aseguran beneficios máximos para el usuario



Sistemas integrados completos de alimentación de sustancias químicas con la última tecnología de Grundfos Dosing



Bombas en línea PACO con ahorro de espacio y motor integrado, dispositivo de frecuencia variable y control con tecnología de sensores Grundfos



Bombas de succión doble de una sola etapa disponibles en 42 configuraciones hidráulicas y 25 tamaños de bomba



Bombas dosificadoras mecánicas con diafragma



El diseño hidráulico innovador, la facilidad de mantenimiento, su bajo costo del ciclo de vida y la eficiencia energética de las bombas PACO horizontales y verticales de carcasa bipartida, aseguran beneficios máximos para el usuario



Bombas horizontales multipasos con sólo una succión



Destinado al almacenamiento y dosificación de producto químicos líquidos. Se pueden seleccionar y aplicar de forma flexible muchas configuraciones diferentes para cumplir diversas tareas de dosificación



Bombas verticales que ahorran espacio, disponibles con acoplamiento directo o con carcasa dividida axialmente



Nuestro primer sistema de bombeo totalmente integrado y pre-diseñado, con capacidad avanzada de control y bombas verticales en línea multipasos eficientes energéticamente



Ofrece dosificación digital desde 0.019 hasta 39.6 gph con ajuste real del gasto



Bomba PACO compacta de una etapa, de fin de línea con coples bipartidos, disponible con motor MLE Grundfos integrado, unidad y control



Los mezcladores y generadores de flujo evitan la sedimentación y apoyan los procesos en una variedad de aplicaciones



Bombas multipasos verticales en línea energéticamente eficientes



Bombas PACO de fin de líneas montadas en base, disponibles con motor de velocidad variable MLE integrado para optimizar la eficiencia energética



Sistema seguro de manejo remoto y basado en internet para el manejo y monitoreo de instalaciones de bombas

RESUMEN DE APLICACIONES



DISTRIBUCIÓN DE AGUA



Bombas centrífugas multipasos horizontales, de fin de línea, no auto-cebantes



Bombas PACO de fin de líneas montadas en base, disponibles con motor de velocidad variable MLE integrado para optimizar la eficiencia energética



Sistema seguro de manejo remoto y basado en internet para el manejo y monitoreo de instalaciones de bombas



Soluciones de procesos químicos para desinfección, floculación, corrección de pH y acondicionamiento de agua



Bomba PACO compacta de una etapa, de fin de línea con coples bipartidos, disponible con motor MLE Grundfos integrado, unidad y control



Bombas multipasos verticales en línea energéticamente eficientes



El diseño hidráulico innovador, la facilidad de mantenimiento, su bajo costo del ciclo de vida y la eficiencia energética de las bombas PACO horizontales y verticales de carcasa bipartida, aseguran beneficios máximos para el usuario



Bombas en línea PACO con ahorro de espacio y motor integrado, dispositivo de frecuencia variable y control con tecnología de sensores Grundfos



Bombas de succión doble de una sola etapa disponibles en 42 configuraciones hidráulicas y 25 tamaños de bomba



El diseño hidráulico innovador, la facilidad de mantenimiento, su bajo costo del ciclo de vida y la eficiencia energética de las bombas PACO horizontales y verticales de carcasa bipartida, aseguran beneficios máximos para el usuario



Bombas horizontales multipasos con sólo una succión



Bombas verticales que ahorran espacio, disponibles con acoplamiento directo o con carcasa dividida axialmente



Bomba de turbina vertical altamente eficiente, brinda una amplia gama de cobertura hidráulica y mecánica; se ofrece en numerosos materiales y diseños



Bombas de fin de línea, de uso general, montadas en base, acopladas de forma flexible a los controladores y equipadas con guardacoples



Nuestro primer sistema de bombeo totalmente integrado y pre-diseñado, con capacidad avanzada de control y bombas verticales en línea multipasos eficientes energéticamente



TRANSPORTE DE AGUAS RESIDUALES Y PLUVIALES



Motobomba sumergible para aguas residuales con motor inundado en aceite dieléctrico con impulsor tipo inatascable de 2 alabes, sellos mecánicos independientes



Bombas grandes de manejo de sólidos para pozos secos, usadas para aplicaciones con aguas residuales, aguas negras, agua cruda y con lodos suaves



Motobomba sumergible para aguas residuales con motor inundado en aceite dieléctrico con impulsor tipo inatascable de 2 alabes, sellos mecánicos independientes



Trituradora para lodos y aguas residuales con diseño vanguardista de doble eje



Motobomba Sumergible para aguas residuales con motor inundado en aceite dieléctrico con impulsor tipo inatascable de 2 alabes, sellos mecánicos dobles, Sello de Carbono contra Corrosión e Inodoro de Carburo de Tungsteno contra Carburo de Silicio. Equipada con sensores de Humedad y Temperatura. Sumergida en un nivel Horizontal y/o con 8 metros de cadena galvanizada para su izaje, 10 metros cable de alimentación y 10m de control.



Solución de un solo proveedor para la recolección y transferencia de aguas residuales, incluye fosa de polietileno, bombas, tubería, flotadores y controles



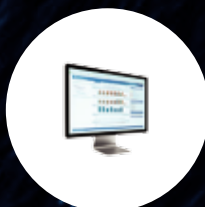
Bombas sumergibles diseñadas para manejar aguas residuales, efluentes y grandes volúmenes de agua superficial y agua de proceso



Los mezcladores y generadores de flujo evitan la sedimentación y apoyan los procesos en una variedad de aplicaciones



Bombas sumergibles para aguas residuales con manejo de sólidos en pozo seco



Sistema seguro de manejo remoto y basado en internet para el manejo y monitoreo de instalaciones de bombas



Bombas de hélice de flujo axial y mixto



Controlador avanzado hasta para 6 bombas para estaciones de bombeo de aguas residuales



Bombas para aguas residuales con manejo de sólidos en pozo seco



TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES



Bombas sumergibles para aguas residuales con manejo de sólidos en pozo seco



Trituradora para lodos y aguas residuales con diseño vanguardista de doble eje



Bomba de turbina vertical altamente eficiente, brinda una amplia gama de cobertura hidráulica y mecánica; se ofrece en numerosos materiales y diseños



Nuestro primer sistema de bombeo totalmente integrado y pre-diseñado, con capacidad avanzada de control y bombas verticales en línea multipasos eficientes energéticamente



Los mezcladores y generadores de flujo evitan la sedimentación y apoyan los procesos en una variedad de aplicaciones



Sistema seguro de manejo remoto y basado en internet para el manejo y monitoreo de instalaciones de bombas



Creada para manejar grandes flujos contra carga baja-



Controlador avanzado hasta para 6 bombas para estaciones de bombeo de aguas residuales



Aerador Sumergible para el tratamiento de aguas residuales con motor inundado en aceite dieléctrico con impulsor tipo estrella de una sola pieza en acero inoxidable, sello mecánico doble: Superior de Carbón contra Cerámica e Inferior de Carburo de Tungsteno contra Carburo de Silicio. Equipado con sensores de Humedad y Temperatura. Cuenta con 10 metros de cable de acero inoxidable para su izaje, 10 m de cable de alimentación y 10 m de control.



Agitador Sumergible con motor inundado en aceite dieléctrico con propela de una sola pieza en acero inoxidable, sello mecánico doble: Superior de Carbón contra Cerámica e Inferior de Carburo de Tungsteno contra Carburo de Silicio.



**CENTRO DE PRODUCTOS
BLUE ECO GROUP**
www.beg.mx

GROUP
BLUE ECO®
SMART GREEN CARE



Bombas Contra Incendio

Horizontales de Carcaza Bipartida,
Turbina Vertical, En-Línea
y Succión al Extremo

Unidades de Bombas Contra Incendio, y Sistemas Paquete en Caseta Peerless Pump

Miles de instalaciones de Peerless Pump (Aprobadas por UL, ULC o FM) proporcionan protección avanzada contra incendios en todo el mundo. Durante más de ochenta años, Peerless ha ofrecido servicio completo que va desde la ingeniería y fabricación, hasta la puesta en marcha del equipo. Los sistemas se diseñan a partir de una amplia selección de bombas, motores, controles, bases y accesorios. Las opciones de bombas incluyen así como turbinas verticales.

Aplicaciones

Las aplicaciones van desde las pequeñas unidades básicas con motor eléctrico a los sistemas paquete en caseta impulsados por motor diesel. Las unidades estándar manejan agua dulce, pero se cuenta con materiales para aplicaciones de agua demar. Las Bombas Contra Incendio Peerless Pump proporcionan un desempeño superior en las aplicaciones para la Agricultura, Industria General, Edificios, Industria Energética, Protección Contra Incendios, Municipal y de Procesos.

Características

Los sistemas de vanguardia sobre diseño se entregan listos para instalarse. Todos los sistemas sobre diseño cuentan con cableado completo para interconexión. La pre-construcción elimina a los costosos y complejos problemas de instalación. La fabricación propia le proporciona a Peerless Pump la habilidad de hacer el sistema a la medida de las necesidades del cliente y así asumir la responsabilidad completa por la unidad, lo cual significa que el cliente solo tiene que contactar a un solo proveedor si surgen preguntas o dudas. Todas las casetas de bombas cumplen con los requerimientos de UL, ULC, FM, NFPA13, NFPA20, y MBMA. El amplio sistema de distribución de Peerless Pump proporciona soporte técnico y comercial alrededor del mundo con su personal calificado.

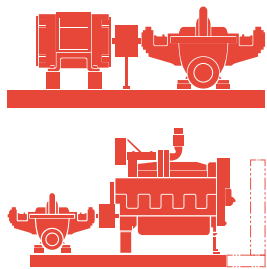
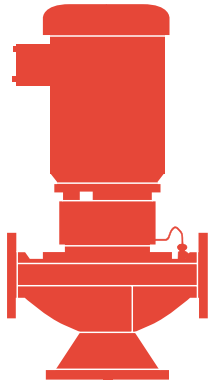
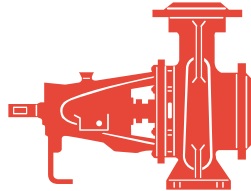

Tanto los modelos horizontales como los verticales se pueden surtir en capacidades de hasta 5,000 gpm. Los modelos de succión al extremo pueden ofrecer capacidades hasta 1,500 gpm. Las unidades en-línea pueden producir 500 gpm.

La carga tiene un rango de 92 ft a 1,176 ft. con hasta 640 psi. La bombas se pueden equipar con motores eléctricos, diesel o turbinas de vapor. Las bombas estándar son de con conectores de bronce.

Los conectores y accesorios suministrados son los que recomienda la NFPA en su panvigente.

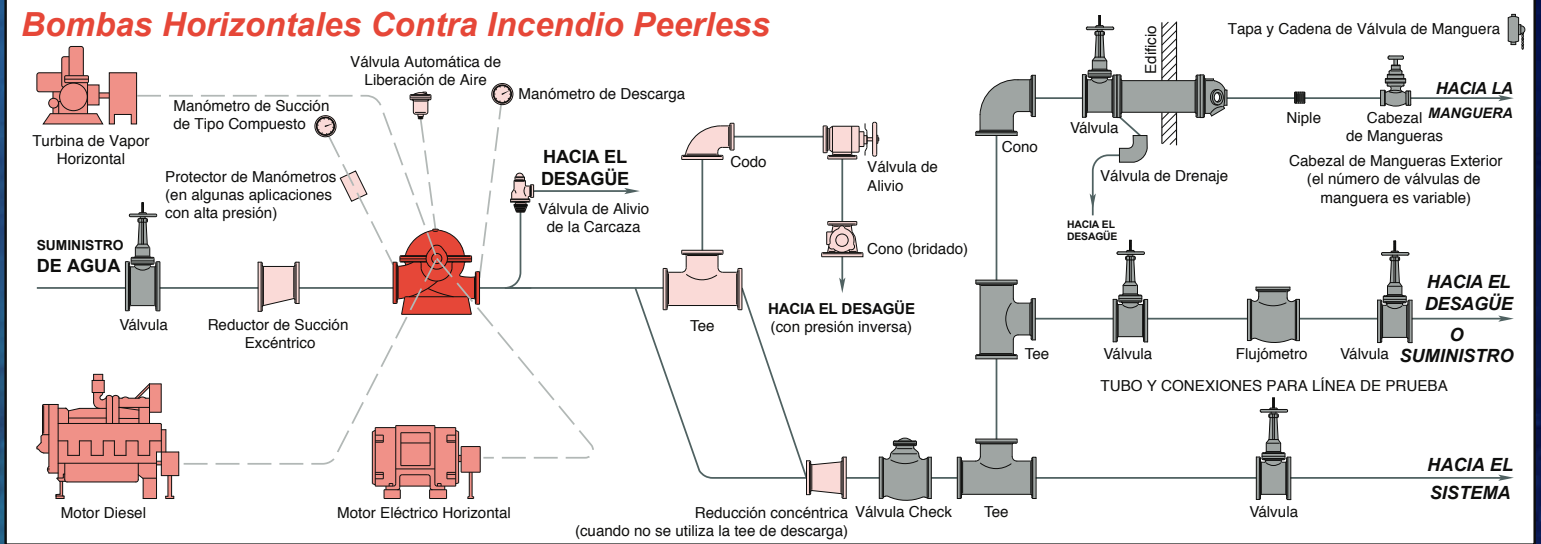


Características y Especificaciones de Bombas Contra Incendio

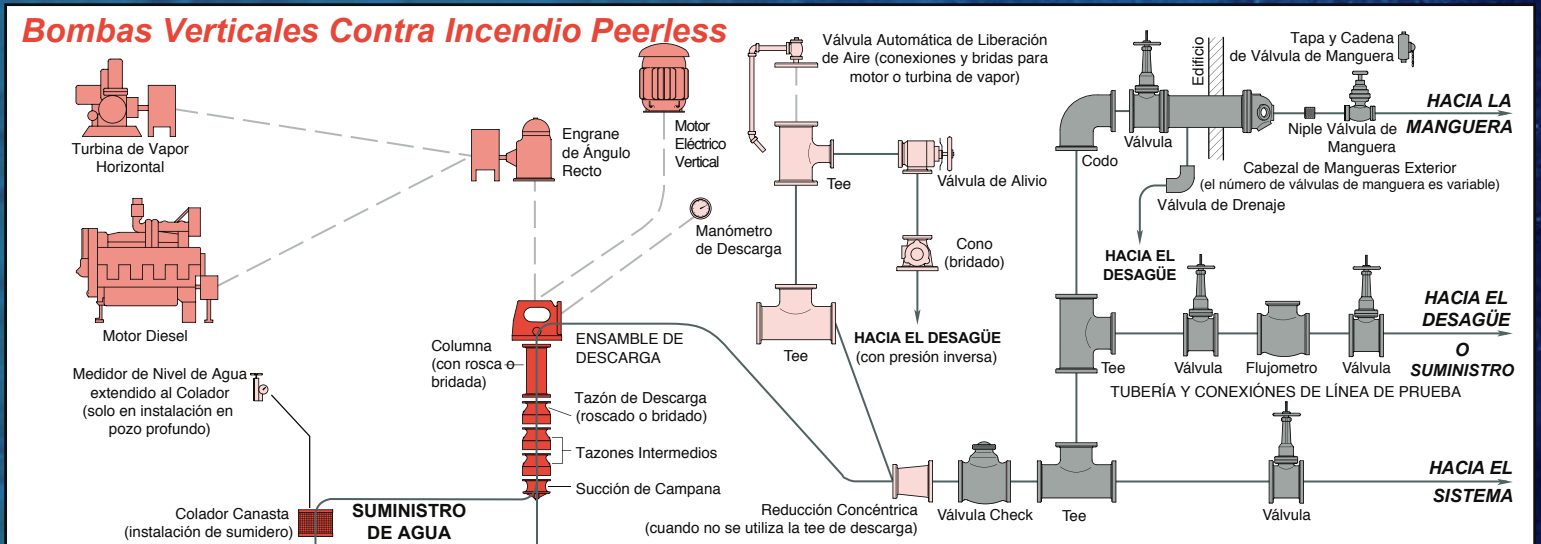
	 <p>Bombas Horizontales Contra Incendio, Listadas UL y ULC, Aprobadas FM</p>	 <p>Bombas En-Línea Contra Incendio, Listadas UL y ULC</p>	 <p>Bombas de Succión al Extremo Contra Incendio, Listadas UL y Aprobadas FM</p>	 <p>Bombas Verticales Contra Incendio, Listadas UL y ULC, Aprobadas FM</p>
Tipo	Bombas de carcasa bipartida con los accesorios adecuados para proporcionar un suministro de agua para los sistemas de protección contra incendio en edificios, plantas y jardines. Tipos: AF, ADF, AEF, TUF, TUTF.	Bombas centrífugas compactas en línea contra incendio con accesorios adecuados para suministrar agua a los sistemas de protección contra incendio en edificios, plantas y jardines. Tipo: PVF.	Bombas centrífugas con los accesorios adecuados para suministrar agua o los sistemas de protección contra incendio en edificios, plantas y jardines. Tipo: UNF.	Bombas de turbina vertical con los accesorios adecuados para suministrar agua a los sistemas de protección contra incendio en edificios, plantas y jardines.
Capacidades	250 a 5,000 gmp (57 a 1,136 m ³ /hr)	50 a 500 gmp (11 a 114 m ³ /hr)	Hasta 1,500 gmp (114 m ³ /hr)	250 a 5,000 gmp (57 a 1,136 m ³ /hr)
Carga	92 a 630 pies (28 a 192 metros)	Hasta 406 pies (123 metros)	Hasta 340 pies (104 metros)	92 a 1,176 pies (28 a 359 metros)
Presión	Hasta 640 psi (45 kg/cm ² , 4,414kPa)	Hasta 175 psi (12 kg/cm ² , 1,207 kPa)	Hasta 147 psi (10 kg/cm ² , 1,014kPa)	Según la aplicación
Caballaje	Hasta 800 hp (597 kW)	Hasta 75 hp (56 kW)	Hasta 75 hp (56 kW)	Hasta 600 hp (448 kW)
Motores	Motores eléctricos horizontales, motores diesel y turbinas de vapor	Motores eléctricos verticales con acoplamiento compacto (close coupled)	Motores eléctricos horizontales y motores diesel.	Motores eléctricos verticales y motores diesel con engranes en ángulo recto y turbinas de vapor.
Líquido Bombeado	Agua	Agua	Agua	Agua
Temperatura	Ambiente dentro de los límites para la operación satisfactoria del equipo.	Ambiente dentro de los límites para la operación satisfactoria del equipo.	Ambiente dentro de los límites para la operación satisfactoria del equipo.	Hasta 115°F (46°C)
Materiales de Construcción	Hierro fundido con accesorios de bronce como estándar. Se disponen de materiales opcionales para aplicaciones con agua de mar.	Hierro fundido con accesorios de bronce.	Hierro fundido con accesorios de bronce.	Hierro fundido con accesorios de bronce como estándar. Se disponen de materiales opcionales para aplicaciones con agua de mar.
Información Adicional	Folleto B-1510 (tablas de selección)	Folleto B-1510 (tablas de selección)	Folleto F-1900 Folleto B-1510 (tablas de selección)	Folleto B-1510 (tablas de selección)

Los gráficos que se presentan a continuación ilustran los múltiples accesorios así como los motores opcionales que se encuentran disponibles para todas las bombas contra incendio y sistemas paquete Peerless.

Bombas Horizontales Contra Incendio Peerless



Bombas Verticales Contra Incendio Peerless



Protección Contra Incendio



Sistemas Contra Incendio en Caseta



TANQUES VITROFUSIONADOS ESMALTADOS

Nuestros tanques presentan dos características especiales: La cara interior de las chapas de acero que conforman el tanque, están revestidas con una capa de vidrio fundido sobre las chapas de acero y el ensamble de las chapas de acero esmaltadas, se realiza por medio de juntas abulonadas.

Además de los usos particulares de almacenamiento de materiales líquidos o sólidos, corrosivos o neutros, los tanques esmaltados son un elemento fundamental de la sofisticada ingeniería de eco-proyectos tales como Plantas de Tratamiento de aguas residuales o Biodigestores.

¿Cuál es, en principio, la tecnología que da a los tanques esmaltados sus extraordinarias propiedades? El vestimento de esmalte es compuesto de vidrio fusionado, esta capa de vidrio tiene una composición química específica tal, que las propiedades químicas y físicas resultantes permiten su función al metal base, es decir, a las chapas que conforman el tanque. Por lo tanto, esta capa esmaltada de vidrio resulta una capa protectora sólida, que protege el interior del tanque de los materiales corrosivos con los que se pueda cargar. La aplicación de la capa de vidrio sobre la cara interior de las chapas, se lleva a cabo en un horno especial a una temperatura superior a 800 °C.

Tanques, silos, y depósito de materiales se fabrican ensamblando las chapas de metal esmaltado, mediante bulbonería. Algunas chapas particulares se unen con tornillos especiales que se poseen un recubrimiento plástico, que cubre la cabeza del tornillo. Todos los elementos de montaje y los accesorios son proporcionados con un acabado superficial especial. Los tanques se construyen en conformidad con las normas: EN e ISO.

Características de los tanques de chapa con vidrio fundido:

- Vida útil de servicio muy superior, en comparación con los tanques de concreto, revestidos con pinturas o aplicaciones protectoras, para el almacenamiento de compuestos muy agresivos.
- La vida útil de los tanques de vidrio fundido es de más de 40 años.
- Elevada resistencia a la abrasión y una gran resistencia química (pH2-13).
- Gran variabilidad de los diseños de construcción (diámetro, altura, pasos de tubería, etc..).
- Construcción sumamente rápida.
- Ventaja de potencial reconstrucción, o reubicación de un tanque en funcionamiento.
- Al finalizar su vida de servicio o al vencimiento del propósito del tanque, estos pueden ser fácil y muy económicamente desmontados, y reutilizados ecológicamente
- Luego de desmontados, dejan una mínima huella en su antigua locación.
- Posibilidad de ocupar poco espacio, con un diseño esbelto.
- Fácil transporte del producto una vez desarmado.
- Diseño estandarizado, que permite el fácil montaje de equipos tecnológicos (agitadores, bombas, calentadores, etc.).
- Experiencia en instalaciones en todo el mundo, también bajo condiciones extremas de uso.

APLICACIONES POSIBLES

MATERIALES LÍQUIDOS

petróleo
nafta
gas oil
fuel oil
amoniaco
salmuera
agua potable
aguas residuales
agua contra incendio
agua desalinizada

MATERIALES SÓLIDOS (EN POLVO)

cal
cemento
ceniza
desechos de madera
grava arenosa
sal
hollín

MATERIALES AGRÍCOLAS

cereales
estiércol semilíquido de granja
estiércol líquido
fertilizante líquido
mezclas forrajeras
ensilaje

MATERIALES AGRÍCOLAS

tanques para tratamientos de aguas residuales
tanques para plantas de biogas
reservorios de gas
fermentadores



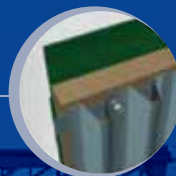
TECHO

- autosustentable de chapa de acero esmaltado
- plástico
- textiles
- variantes con el techo flotante



CONSTRUCCIONES AUXILIARES

- escaleras
- plataformas
- puentes peatonales
- otras estructuras tecnológicas



AISLACIÓN TÉRMICA

- aislamiento térmica cubierta por chapas trapecoidales



PISO

- de hormigón
- de acero soldado
- de chapas de acero esmaltado atornillado



JUNTAS

- el ensamble de las chapas de acero esmaltadas se realiza por medio de tornillos especiales que poseen un recubrimiento plástico
- todo juntado con sellador especial elástico de poliuretano y silicona



ACCESORIOS

- tuberías
- puertas de inspección
- mezcladores
- bombas y otros



COLORES DE ESMALTADO

Los tanques se fabrican como estándar en los siguientes colores

Blanco RAL 9001



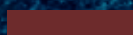
Azul RAL 5013



Verde RAL 6009



Marrón RAL 8017



Si el cliente así lo requiere, cualquier otro color de la norma RAL.

También los tanques se entregan con su superficie grabada con el texto solicitado por el cliente.



Equipo de dragado

Ofrecemos las bombas para lodo sumergibles con agitador más robustas de la industria para el manejo de rocas, grava, arena, minerales, bentonita y otros, con los plazos de entrega más cortos para el mercado.

Dragflow México cuenta con bombas de lodo sumergibles de servicio pesado / bombas de arena / bombas de sedimentos capaces de manejar arena y lodos con rocas.

Razones por la que Dragflow México es la mejor opción:

- Baja velocidad de rotación
- Configuración de los sellos
- Compensadores de presión
- Versiones eléctrica e hidráulica
- Anillo de chorros de agua a alta presión
- Cortadores, excavadores y barrenas
- Campana anti-turbidez
- Protector de geomembrana
- La bomba sumergible con la cabeza más alta en la industria
- Agitadores reversibles de alta eficiencia

Bombas sumergibles con agitador para servicio pesado.

Características principales:

- Todas las bombas tienen un agitador estándar de alta eficiencia para recoger sólidos sedimentados.
- Alta resistencia a la abrasión mediante piezas de desgaste con alto contenido de cromo.
- Baja velocidad de rotación para reducir el efecto de desgaste.
- Capaz de manejar hasta 70% de sólidos por peso.

Todos los motores eléctricos son clase H con alto factor de servicio. Las bombas eléctricas están disponibles en versiones de 50Hz y 60Hz. Certificación CE/UL/ CSA.

Todo lo que se necesita es agua y energía.



Accesorios



- Doble sello mecánico
- Chaqueta de enfriamiento – anillo de enfriamiento
- Opciones para manejar lodos ácidos
- Sistema de engrase automático
- Recubrimientos de caucho y cerámicos
- Protección para membrana Geotextil
- Cuchilla cortadora para vegetación/material orgánico
- Cortador/Oruga horizontal
- Compensador de presión para trabajos a gran profundidad
- Campana anti-turbidez
- Control de temperatura
- Sensor de humedad
- Bastidor para retroexcavadoras
- Mangueras flexibles de servicio pesado
- Tuberías de polietileno de alta densidad HDPE
- Bastidores para proyectos de gran profundidad
- Bastidores para proyectos de pilones
- Carcasa en aleación de mayor dureza

