



PASIÓN POR LAS SOLUCIONES

Bombas y equipamiento para retos actuales en suministro de agua.



BEG BLUE ECO GROUP

SOLUCIONES OPTIMIZADAS PARA EL CICLO DEL AGUA COMPLETO

NUESTROS SOCIOS COMERCIALES

En Beg Blue Eco Group, colaboramos con socios comerciales estratégicos para integrar soluciones confiables y adaptadas a los requerimientos específicos de cada proyecto. Estas alianzas nos permiten asegurar la correcta selección de tecnología, optimizar recursos y garantizar una ejecución eficiente en cada etapa de los diferentes procesos de la industria.

- Valor para nuestros clientes
- Soluciones alineadas a necesidades reales
- Integración tecnológica confiable
- Ejecución eficiente y controlada
- Reducción de riesgos operativos
- Cumplimiento de estándares y normativas
- Compromiso con la excelencia

Nuestro enfoque está orientado a ofrecer resultados medibles, calidad en cada entrega y una experiencia comercial ágil, transparente y enfocada en la toma de decisiones efectiva.

Responsabilidad y confianza

Contamos con el distintivo de **Empresa Socialmente Responsable (ESR)**

Este reconocimiento respalda nuestro compromiso con la ética empresarial, la sostenibilidad y la generación de valor en cada proyecto.



DIVERSIFICACIÓN DE MARCAS

Nuestra diversificación de marcas exclusivas está especializada para cada tipo de producto.



ISO 9001:2015 / ISO 14001:2015

En Blue Eco Group, nos enorgullece contar con **certificaciones de calidad y compromiso ambiental** reconocidas a nivel internacional. Con gran satisfacción, podemos afirmar que hemos obtenido las prestigiosas certificaciones ISO 9001:2015 y ISO 14001:2015.

La ISO 9001:2015 respalda nuestra dedicación a la **excelencia en la gestión de la calidad**. Esto significa que nuestros procesos y sistemas están diseñados para garantizar que cumplimos consistentemente con los más altos estándares de calidad en todos nuestros productos y servicios. Estamos comprometidos con la satisfacción de nuestros clientes y nos esforzamos por superar sus expectativas en cada interacción.



Además, nuestra certificación ISO 14001:2015 demuestra nuestro **compromiso con el medio ambiente y la sostenibilidad**. Hemos implementado un sistema de gestión ambiental riguroso que nos ayuda a minimizar nuestro impacto en el entorno natural. Estamos comprometidos con prácticas empresariales responsables y buscamos constantemente oportunidades para reducir nuestra huella ecológica.



ACERCA DE BLUE ECO GROUP

En **Blue Eco Group** impulsamos la **eficiencia y sostenibilidad** de nuestros clientes mediante soluciones integrales en tratamiento de agua. Con más de una década de experiencia, desarrollamos e implementamos proyectos de ingeniería, instalación, mantenimiento, dragado y suministro de equipos para sistemas de agua potable e industrial.

Nos posicionamos como un socio estratégico a nivel nacional, brindando soluciones diseñadas para optimizar procesos, garantizar continuidad operativa y maximizar el rendimiento de cada proyecto.

Más de 100 clientes respaldan nuestra trayectoria, confiando en nuestra capacidad para transformar sus necesidades en resultados medibles, eficientes y económicamente viables.

En Blue Eco Group entendemos que **cada operación es única**. Por ello, desarrollamos soluciones a la medida que incrementan la productividad, reducen costos operativos y fortalecen el desempeño técnico de nuestros clientes.

Trabajamos de la mano contigo para llevar tus sistemas al siguiente nivel.



ALGUNOS DE NUESTROS CLIENTES

ALGUNOS DE NUESTROS CLIENTES EN DIFERENTES SECTORES



PRODUCTOS

¿QUÉ HACE QUE NUESTRAS BOMBAS DE DRAGADO, SEAN TAN ESPECIALES?

¡Descubre la revolución en el mundo de las bombas con DragFlow! Nuestro catálogo presenta las bombas de gradado más avanzadas y de la más alta calidad. Diseñadas con tecnología puntera, nuestras bombas DragFlow te ofrecen un rendimiento excepcional en los entornos más desafiantes.

DRAGFLOW BOMBAS DE DRAGADO



¡Descubre la revolución en el mundo de las bombas con DragFlow! Nuestro catálogo presenta las bombas de gradado más avanzadas y de la más alta calidad. Diseñadas con tecnología puntera, nuestras bombas DragFlow te ofrecen un rendimiento excepcional en los entornos más desafiantes.

Ya sea para proyectos industriales, de construcción, mineros o medioambientales, nuestras bombas de gradado DragFlow son la elección ideal. Te invitamos a explorar nuestro catálogo y descubrir cómo nuestras bombas pueden hacer que tus tareas de bombeo sean más eficientes y efectivas.

DRAGFLOW
ULTIMATE EFFICIENCY



¡Confía en Blue Eco Group y DragFlow para llevar tus proyectos de bombeo al siguiente nivel!

Calidad, rendimiento y diseño avanzado se unen en nuestras bombas de gradado líderes en la industria.



DRP: La draga a control remoto **EFICAZ Y SEGURA**

Las dragas a **control remoto (serie DRP)** son la solución ideal para el dragado de ambientes particularmente **complejos y difíciles de alcanzar**.

Extremadamente versátiles, éstas pueden ser utilizadas en **numerosas aplicaciones**: en puertos, en minas, extracción de minerales y otras aplicaciones industriales.

Producción máxima de la serie DRP alcanza los 1000 m³/h

DRAGFLOW

DRAGAS A CONTROL REMOTO



Gracias al control remoto, protegen la seguridad de sus operadores si se trabaja en presencia de sustancias ácidas o corrosivas, como aquellas que se encuentran comúnmente en el sector industrial minero.

La versatilidad es uno de los puntos fuertes. Ya sea que necesites extraer arena para proyectos de construcción, bombear sedimentos en minas para mejorar la eficiencia o llevar a cabo trabajos de dragado en puertos o piscinas, nuestras dragas a control remoto están diseñadas para adaptarse a tus necesidades específicas.

Además, su bajo calado y diseño compacto le permite acceder a canales estrechos y zonas de poca profundidad donde no sería posible operar con soluciones de mayor tamaño.

Pequeña pero poderosa, las DRP están disponibles en diferentes versiones: puedes equipar bombas de diferentes potencias así como diferentes accesorios dependiente la aplicación.

- Diseño compacto
- Hechas a la medida
- Fácil de maniobrar a distancia gracias al control remoto
- Herramientas de monitoreo avanzadas para la medición y mantenimiento del desempeño
- Asistencia remota



Con tecnología de punta y un diseño robusto, nuestras dragas a control remoto ofrecen un nivel sin precedentes de precisión y eficiencia. Olvídate de los métodos tradicionales y abraza la comodidad y seguridad que brinda el control remoto. Nuestras dragas permiten a los operadores realizar tareas de extracción y bombeo desde una ubicación segura y estratégica, minimizando riesgos y maximizando los resultados.

La potencia y capacidad de las dragas (DRP) garantizan una extracción y bombeo eficientes. Gracias a su diseño duradero y su capacidad para manejar sólidos de gran tamaño, puedes confiar en nuestras dragas para superar los desafíos más exigentes en cualquier entorno.



DRM & DRSP: Dragas Multipropósito

MOVILIDAD TOTAL

Dragas Multipropósito
La serie de **dragas DRM** consiste en **dragas multipropósito** que pueden funcionar tanto en agua como en tierra.

Diseñadas para abordar proyectos donde las condiciones de sitio varían desde áreas con muy poco calado hasta aguas más profundas y en proyectos donde la movilidad extrema es importante. El diseño DRM ofrece la movilidad de una excavadora anfibia junto con la estabilidad de una draga, sin pontones laterales.

Nuestro catálogo presenta las dragas multipropósito DRM y las dragas multiusos DRSP de Dragflow, diseñadas para superar cualquier obstáculo en el mundo del dragado.

DRAGFLOW

DRAGAS ANFIBIAS

Las Dragas Multiusos DRSP representan un paso adelante en el concepto de la técnica de dragado. La movilidad extrema en cualquier tipo de pantano, junto con la **total estabilidad** de la máquina, permite al usuario **llegar incluso a los lugares más remotos**, que serían imposibles de alcanzar con cualquier otro equipo.



La capacidad de bombeo de hasta 1000 m³/h con distancia de descarga de hasta 1500 metros permite al usuario realizar operaciones altamente eficientes. La combinación de dichos equipos con la tecnología de dragado DRAGFLOW hace que la draga DRSP sea un sistema de dragado muy eficiente y fiable.

Pequeña pero poderosa, las DRP están disponibles en diferentes versiones: puedes equipar bombas de diferentes potencias así como diferentes accesorios dependiente la aplicación.

TECNOLOGÍA DE BOMBEO Y VÁLVULAS.



Dentro de su catálogo, destacan las **bombas centrífugas, que son ampliamente utilizadas en aplicaciones que van desde el suministro de agua hasta la industria química y petroquímica.** También ofrecen bombas especializadas como las de lodo, diseñadas para transportar líquidos con sólidos suspendidos, y bombas sumergibles para aplicaciones en pozos profundos, aguas residuales y drenaje.

PRODUCTOS BOMBAS Y VÁLVULAS



Bombas Centrífugas: Utilizadas para transportar líquidos en una variedad de aplicaciones industriales, desde el suministro de agua hasta la industria química y petroquímica.

Bombas de Lodo: Estas bombas están diseñadas específicamente para manejar líquidos con sólidos suspendidos y son comunes en aplicaciones de minería y procesamiento de minerales.

Bombas Sumergibles: Para aplicaciones en pozos profundos, aguas residuales y sistemas de drenaje.

Bombas de Agua Potable: Las bombas diseñadas para el suministro de agua potable y el tratamiento de aguas son esenciales para garantizar el acceso a agua limpia y segura.

Bombas de Incendio: Cumplen con normativas rigurosas para garantizar la seguridad en edificios y plantas industriales.

Bombas Químicas: Estas bombas están diseñadas para manipular productos químicos corrosivos y agresivos en la industria química y petroquímica.

Válvulas: Amplia variedad de válvulas, incluyendo válvulas de compuerta, globo, mariposa y de retención, utilizadas en aplicaciones de control de flujo.

Válvulas de Control: Permiten un control preciso del flujo de líquidos y son esenciales en aplicaciones industriales que requieren una regulación precisa.



En Blue Eco Group, integramos la tecnología de Grundfos para ofrecer soluciones de bombeo de alto desempeño, diseñadas para garantizar eficiencia, confiabilidad y continuidad operativa en aplicaciones industriales críticas.

Nuestra propuesta combina ingeniería especializada y equipos de última generación, para desarrollar sistemas que optimizan el rendimiento hidráulico, reducen costos operativos y aseguran la estabilidad de los procesos.

BOMBAS, SISTEMAS DE BOMBEO Y SOLUCIONES INTEGRALES

Acompañamos a nuestros clientes en todo el ciclo del proyecto: desde la selección y suministro de equipos hasta la integración, automatización, puesta en marcha y mantenimiento.

Bombeo y distribución:

- Bombas en línea
- Bombas de aspiración final
- Bombas multicelulares
- Bombas de cámara partida

Presurización y redes:

- Sistemas de presión (grupos de presión)
- Sistemas con variadores de velocidad para eficiencia energética

Aguas residuales y drenaje:

- Bombas sumergibles
- Bombas trituradoras
- Estaciones de bombeo
- Agua subterránea y abastecimiento:
- Bombas sumergibles para pozo profundo
- Sistemas de extracción y distribución

Dosificación y tratamiento:

- Bombas dosificadoras
- Sistemas de desinfección y control químico

Sistemas especiales:

- Sistemas contra incendio
- Soluciones con monitoreo y control inteligente



Valor agregado Blue Eco Group

- Integración de soluciones a la medida
- Optimización de sistemas hidráulicos
- Reducción de costos operativos
- Soporte técnico especializado
- Continuidad operativa garantizada

PRODUCTOS ATLAS COPCO QUE OFRECEMOS

BEG BLUE ECO GROUP ES UN DISTRIBUIDOR AUTORIZADO DE ATLAS COPCO.

En Blue Eco Group ofrecemos **venta, renta y servicio llave en mano** para desagüe y control de agua con bombas de superficie Atlas Copco, adaptándonos a las necesidades de cada proyecto.

Con nuestro esquema **llave en mano**, tú te enfocas en tu operación mientras nosotros **garantizamos el desempeño del sistema**.

GAMA WEL BOMBAS DE SUPERFICIE PARA DESAGÜE DE MINAS, INUNDACIONES, WELLPOINT



Las bombas de superficie Atlas Copco están diseñadas para ofrecer máximo desempeño en desagüe continuo, incluso en las condiciones más exigentes. Son la solución ideal para el abatimiento de nivel freático, **control de inundaciones y manejo de grandes volúmenes de agua en minería, construcción e industria.**

Gracias a su ingeniería robusta y confiable, estas bombas garantizan alta capacidad de succión, gran caudal y operación 24/7, reduciendo tiempos muertos y protegiendo la infraestructura crítica.

Aplicaciones

- Desagüe de minas a cielo abierto y subterráneas
- Control de inundaciones en obras civiles
- Sistemas wellpoint para abatimiento de nivel freático
- Excavaciones profundas y túneles
- Plantas industriales y sitios con acumulación de agua

Atlas Copco



BOMBA DE DRENAJE SUMERGIBLE WEDA

La nueva bomba de drenaje sumergible WEDA D70 introduce una nueva plataforma tecnológica, el deflector de desgaste. Esta revolucionaria solución mejora el rendimiento de la bomba, lo que permite a los operarios maximizar su productividad. El diseño de la bomba hidráulica WEDA D70 permite a los clientes finales trabajar de **forma más fiable en las obras y las instalaciones industriales.**

FABRICACIÓN DE EQUIPOS SUMERGIBLES Y CENTRIFUGAS HORIZONTALES

BIOBLUE es la línea de **equipos de bombeo** sumergibles fabricados por Blue Eco. Diseñamos equipos de bombeo con motores eficientes que permiten tener un ahorro energético.



INGENIERÍA DE DISEÑO Y DESARROLLO

En Blue Eco Group, integramos la tecnología de BIOBLUE bajo un enfoque de **ingeniería especializada, donde se analizan a detalle las condiciones hidráulicas y operativas de cada sistema de bombeo para** garantizar un desempeño óptimo desde su concepción. Nuestro proceso de diseño se centra en desarrollar soluciones eficientes, confiables y adaptadas a las exigencias reales de operación.

Criterios de diseño

- Fabricación de equipos sumergibles y horizontales a la medida
- Selección del impulsor conforme a la aplicación
- Optimización de curvas hidráulicas para máxima eficiencia
- Diseño estructural para operación continua en condiciones sumergidas
- Configuración adecuada para el manejo de sólidos
- Selección de materiales resistentes a la corrosión y abrasión
- Materiales de alta resistencia

Los equipos BIOBLUE están **fabricados con materiales diseñados para operar de manera confiable** en entornos severos, prolongando la vida útil del sistema y manteniendo su desempeño bajo condiciones exigentes.

Componentes de Alta Durabilidad

Cada equipo incorpora componentes de alto desempeño que maximizan la confiabilidad operativa, reducen la frecuencia de mantenimiento y aseguran la continuidad del proceso.



SOPLADORES, BOMBAS DE VACÍO Y COMPRESORES INDUSTRIALES

Líder mundial en el suministro de
compresores, sopladores y
bombas de vacío.



GARDNER DENVER INGENIERÍA QUE MUEVE LA INDUSTRIA.

Gardner Denver es un referente global en tecnología de soplado y compresión, diseñado para procesos industriales de operación continua. Sus soluciones están enfocadas en aplicaciones críticas dentro de los sectores de energía, tratamiento de agua, manufactura y procesos químicos, donde la confiabilidad y la eficiencia son fundamentales.

Su ingeniería está orientada a maximizar el desempeño de los sistemas, reducir tiempos de inactividad y garantizar una operación estable incluso en condiciones exigentes.

Soluciones destacadas:

- Sopladores de desplazamiento positivo (PD Blowers)
- Compresores de baja y media presión
- Sistemas de transferencia neumática
- Paquetes integrados de presión

Aplicaciones clave:

Aireación, transporte neumático, manejo de gases y secado de procesos industriales.

**Gardner
Denver**



GARDNER DENVER SUTORBILT

SOPLADORES DE DESPLAZAMIENTO POSITIVO PARA APLICACIONES INDUSTRIALES

Los sopladores Gardner Denver Sutorbilt representan una solución confiable y eficiente para aplicaciones industriales que requieren flujo de aire constante, alta durabilidad y operación continua. Diseñados bajo la reconocida ingeniería de Gardner Denver, estos equipos utilizan tecnología de rotor trilobular (Tri-Lobe) que mejora la eficiencia del flujo, reduce las pulsaciones de aire y disminuye los niveles de ruido durante la operación.



GARDNER DENVER TECNOLOGÍA Y VENTAJAS DE DISEÑO

Gracias a su construcción robusta y a su diseño optimizado, los sopladores Sutorbilt se utilizan ampliamente en sectores como **tratamiento de aguas, transporte neumático, procesos industriales, minería, alimentos, química y generación de energía.**

Diseño Tri-Lobe de Alta Eficiencia

Los rotores trilobulares involutos generan un flujo de aire más uniforme y eficiente, reduciendo las pulsaciones típicas de los sopladores tradicionales y mejorando el rendimiento del sistema.

Engranajes Helicoidales de Alta Precisión

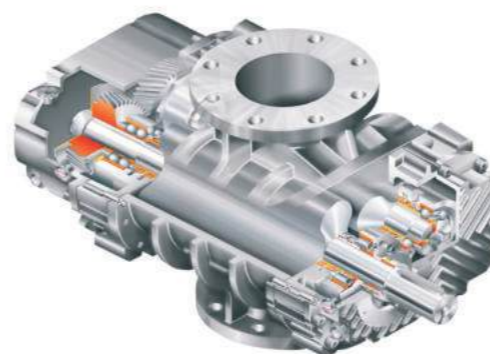
El sistema de sincronización mediante engranes helicoidales asegura una operación suave y silenciosa a diferentes velocidades de operación.

Lubricación Dual Splash

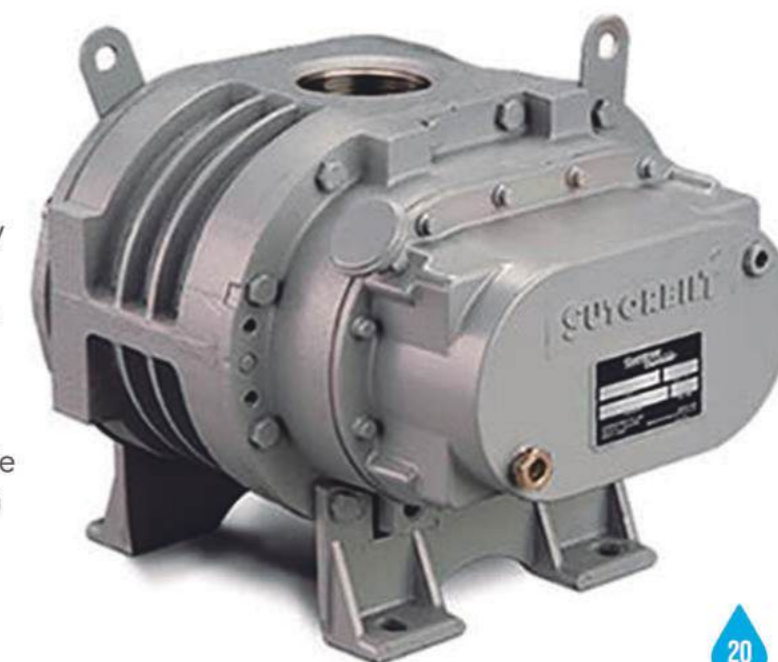
El sistema de lubricación dual en ambos extremos (drive y gear end) proporciona protección continua a los componentes internos, aumentando significativamente la vida útil del equipo.

Estructura de Alta Resistencia

El cuerpo del soplador está fabricado en hierro fundido de una sola pieza, con refuerzos estructurales que mantienen las tolerancias internas y mejoran la disipación térmica durante la operación.



Gardner Denver



ELMO RIETSCHLE - INNOVACIÓN, EFICIENCIA Y CONFIABILIDAD

SOLUCIONES INDUSTRIALES DE VACÍO Y BAJA PRESIÓN DE PRECISIÓN

Elmo Rietschle es una de las marcas líderes a nivel mundial en el desarrollo de bombas de vacío, sopladores y compresores de baja presión para aplicaciones industriales. Su tecnología, diseñada con ingeniería alemana y respaldada por una red global de soporte, permite optimizar procesos productivos mediante soluciones eficientes, confiables y energéticamente optimizadas.

están diseñados para proporcionar operación continua, alto rendimiento y mantenimiento reducido, siendo utilizados en una amplia variedad de industrias como:

Tratamiento de agua y procesos ambientales, Industria química y farmacéutica, Procesos de impresión y papel, Industria electrónica y manufactura avanzada, entre otras industrias.



Bombas de vacío y compresores de uña.



Bombas de vacío y compresores de paletas rotativas.



Bombas de vacío de tornillo.



Bombas de vacío y compresores de anillo líquido.



Compresores radiales, ventiladores y bombas de vacío.



Bomba de vacío lobular rotativa R-VWP.



Soplantes de canal lateral.



Soluciones en sistemas de vacío.

AMPLIA GAMA DE TECNOLOGÍAS DE VACÍO

Una de las gamas más completas de tecnologías de vacío y aire industrial del mercado, con múltiples configuraciones para adaptarse a diferentes procesos productivos.

- Mayor eficiencia energética.
- Reducción de costos operativos.
- Sistemas libres de aceite para procesos
- Integración con sistemas de control industrial.
- Mayor durabilidad y confiabilidad en operación continua.

Elmo Rietschle
An Ingersoll Rand Business

FABRICACIÓN DE BOMBAS NEUMÁTICAS ROTATIVAS

MAPNER®

El trabajo de nuestros ingenieros de desarrollo de producto y las observaciones recopiladas en todos estos años en el mercado, nos han permitido desarrollar esta nueva tecnología.



Turbo Soplante

Esta tecnología, basada en el diseño de un impulsor en aluminio, es idónea para los requerimientos del mercado en cuanto a flujos, presiones y rendimientos.



Emboles Rotativos

Mediante émbolos rotativos trilobulares, se utiliza en la depuración de Aguas, así como en muy diversos procesos dentro del entorno industrial.



Canal Lateral

Mediante álabes esta máquina de pequeñas dimensiones y silenciosa, permite realizar muy diversas soluciones tanto en depuración de Aguas como Industria.



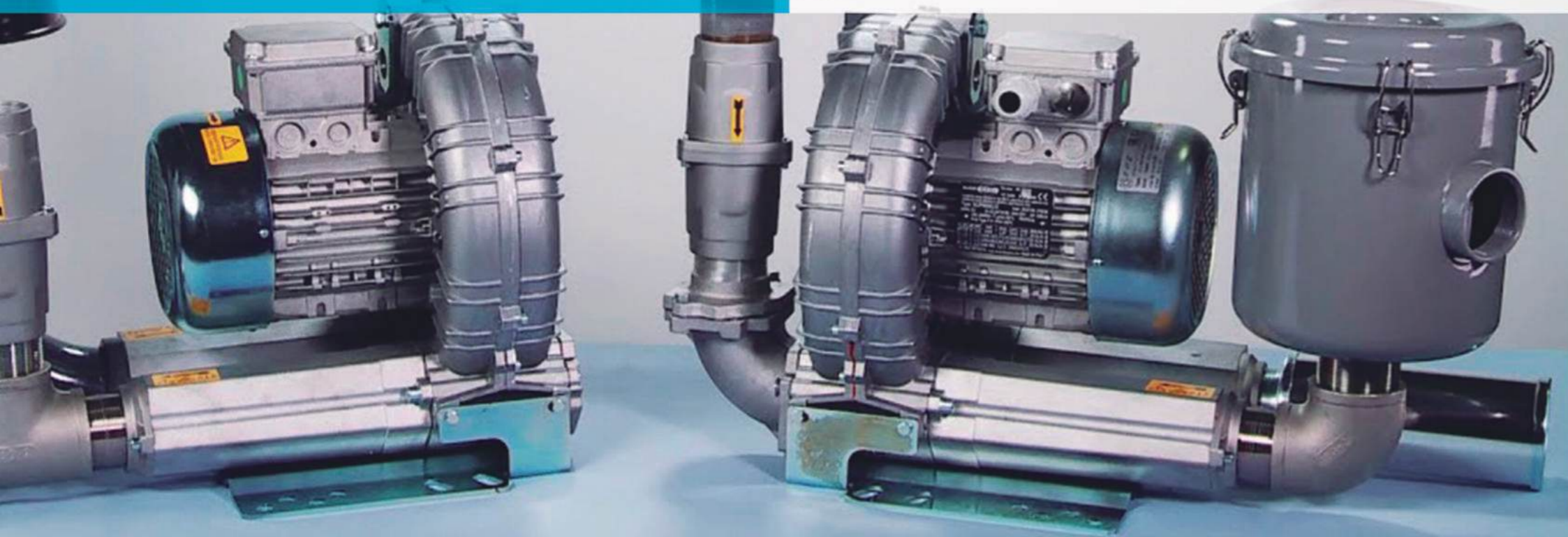
Paletas Rotativas

Mediante un rotor excéntrico y unas paletas móviles se utiliza en procesos de cogeneración así como en diversos procesos industriales.



INSTALACIÓN Y SUMINISTRO DE SOPLADORES REGENERATIVOS Y SISTEMAS DE VACÍO

FPZ lleva más de 40 años diseñando y fabricando sopladores/extractores para la compresión y aspiración de aire, gases técnicos, metano y biogás. Fundada en 1975, la empresa crece y se consolida con el paso de los años como la división de sopladores.



FPZ FLUJO CONFIABLE, SIN COMPLICACIONES



FPZ es un fabricante europeo especializado en sopladores de canal lateral, turbinas regenerativas y sistemas de vacío, diseñados para aplicaciones industriales continuas donde se requiere un suministro estable de aire a presión o vacío. Sus equipos destacan por su operación silenciosa, bajo mantenimiento y alta eficiencia energética, siendo ideales para procesos de transporte neumático, aireación y control de gases.

En Blue Eco Group suministramos, integramos y damos soporte técnico a soluciones FPZ para plantas de tratamiento de agua, procesos industriales, sistemas de secado, filtración y manejo de materiales. to de aguas y más. Estas bombas son ideales para la dosificación de productos químicos, aditivos, sabores y otros líquidos.

Sopladores de canal lateral (Side Channel Blowers): Para aireación, transporte neumático, vacío y secado industrial.

Turbinas regenerativas: Flujo continuo de aire con bajo nivel de vibración.

Sistemas de vacío industrial: Para sujeción, extracción y transporte de sólidos ligeros.

Sistemas de aireación para PTAR: Difusión de oxígeno en tanques de tratamiento biológico.

Accesorios y refacciones: Filtros, silenciadores, válvulas de alivio, bases y kits de instalación.

BOMBAS PROGRESIVAS Y BOMBAS HELICOIDALES

Como distribuidor estratégico, **Blue Eco Group conecta tus necesidades de bombeo con la tecnología** de vanguardia de NOV (National Oilwell Varco). Ofrecemos acceso a soluciones especializadas que abarcan desde bombas sumergibles de alto desempeño hasta sistemas avanzados para el manejo eficiente de fluidos.

NOV es un referente global en equipos y servicios para la industria del petróleo, gas y sectores industriales, destacando por su innovación, confiabilidad y desempeño operativo. **A través de marcas reconocidas como Moyno y Mono, proporciona soluciones de bombeo progresivo** diseñadas para aplicaciones exigentes, garantizando eficiencia y continuidad en los procesos.

En Blue Eco Group, no solo suministramos equipos: **integramos soluciones que optimizan el rendimiento, reducen costos operativos y aseguran la confiabilidad del sistema.** Impulsamos tus procesos con tecnología probada y resultados tangibles.

Valor para su operación

- Optimización de procesos de mezcla y bombeo
- Mayor eficiencia operativa
- Reducción de costos de mantenimiento
- Manejo confiable de fluidos complejos



SOLUCIONES NOV PARA MEZCLA Y MANEJO DE FLUIDOS

En Blue Eco Group, integramos la tecnología de NOV (National Oilwell Varco) para ofrecer soluciones especializadas en mezcla, agitación y bombeo, diseñadas para maximizar la eficiencia y confiabilidad en procesos industriales críticos.

A través de su portafolio de marcas líderes, NOV proporciona equipos de alto desempeño para aplicaciones en la industria química, energética, tratamiento de agua y manufactura.

Kenics: Equipos de mezcla estática para mejorar la eficiencia en procesos químicos y de refinación.

Greerco: Mezcladores y homogeneizadores de alta calidad para procesos de mezcla y emulsificación.

Chemineer: Diseño y fabricación de agitadores y mezcladores industriales para diversas aplicaciones.

Prochem: Productos y servicios de procesamiento químico, incluyendo agitadores y mezcladores.

Moyno: Bombas progresivas de cavidad única utilizadas en aplicaciones industriales y de manejo de fluidos.

Mono: Bombas helicoidales y equipos de manejo de fluidos para una variedad de aplicaciones, desde aguas residuales hasta alimentos y bebidas.



TECNOLOGÍA DE SEPARACIÓN AVANZADA CON PIERALISI

SOLUCIONES PARA DIFERENTES APLICACIONES

En Blue Eco Group, integramos la tecnología de Pieralisi, **líder en soluciones de separación sólido-líquido**, para ofrecer sistemas diseñados a la medida de los procesos industriales más exigentes. Sus tecnologías permiten optimizar la extracción, clarificación y recuperación de líquidos con altos estándares de eficiencia y confiabilidad.



PRODUCTOS

DECANTADORES Y SEPARADORES CENTRÍFUGOS INDUSTRIALES



Decantadores centrífugos

Los decantadores centrífugos Pieralisi están diseñados para el tratamiento eficiente de fluidos con alto contenido de sólidos, combinando una elevada capacidad de procesamiento con un alto nivel de clarificación.

Su desempeño se basa en una ingeniería que integra fuerza centrífuga, diseño estructural y parámetros operativos ajustados a cada aplicación, considerando variables clave como densidad, viscosidad, tamaño de partícula y caudal de operación. Esto permite obtener una separación precisa y estable en condiciones variables de proceso.

Separadores centrífugos

Los separadores centrífugos verticales operan a altas velocidades, generando fuerzas de separación que permiten remover partículas finas no retenidas en etapas previas, logrando una mayor pureza del fluido.

Su eficiencia depende de la configuración del equipo y de las condiciones de operación, incluyendo el diseño interno, los sistemas de descarga y variables como caudal, temperatura y características del producto. Esto garantiza un desempeño consistente en aplicaciones que requieren altos niveles de precisión en la separación.

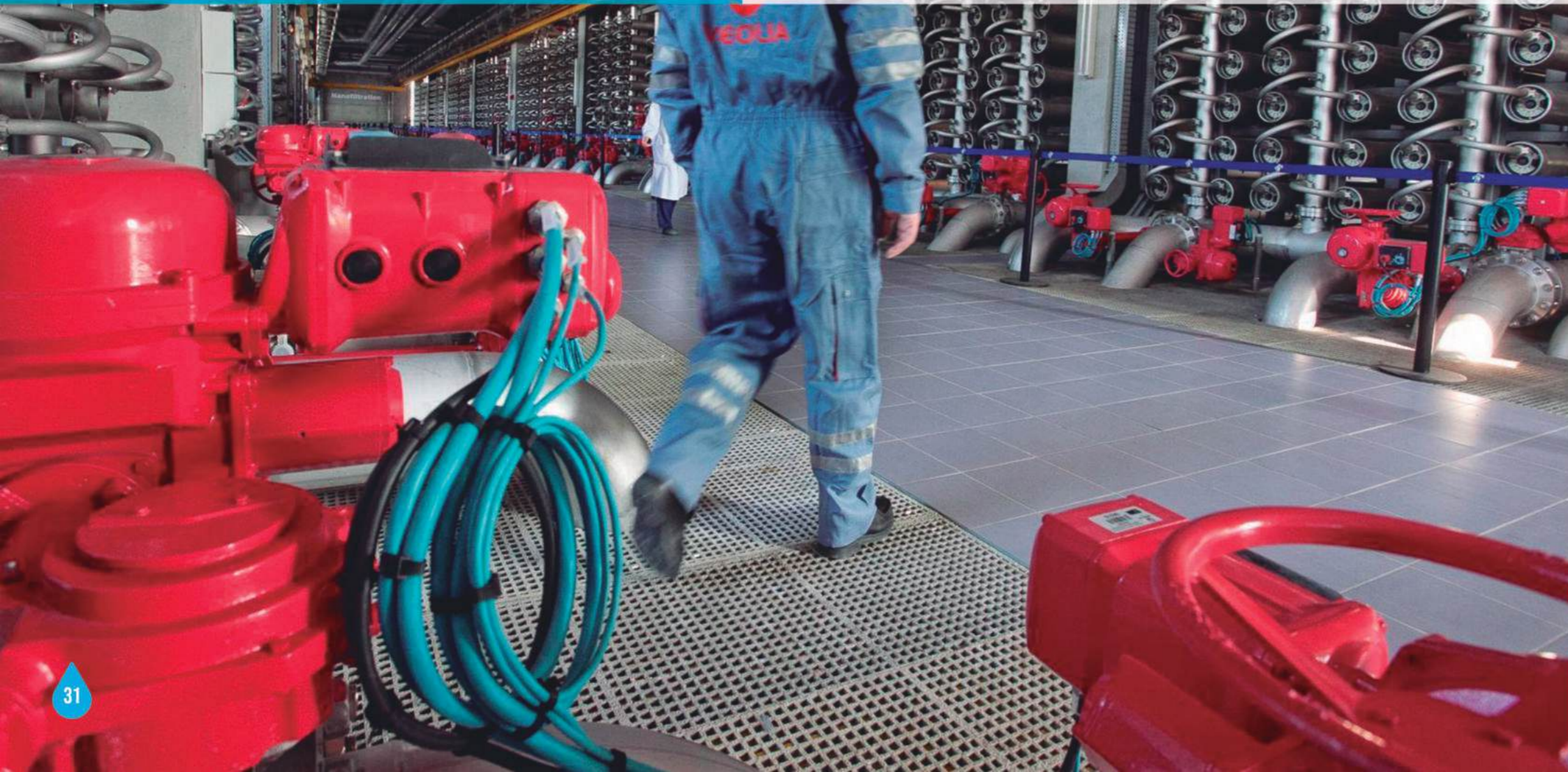
VALOR PARA SU OPERACIÓN

- Mayor eficiencia en la separación sólido-líquido
- Optimización de procesos de clarificación
- Reducción de costos operativos
- Adaptación a condiciones específicas de operación
- Continuidad y estabilidad en el proceso



SISTEMAS DE TRATAMIENTO Y REUTILIZACIÓN DE AGUA INDUSTRIAL

Tecnología para asegurar calidad de agua en procesos, reducir consumo y optimizar descargas mediante sistemas modulares y escalables.



VEOLIA

SOLUCIONES PARA LA TRANSFORMACIÓN ECOLÓGICA



En Blue Eco Group, integramos la tecnología de Veolia, referente global en tratamiento, reciclaje y optimización del agua industrial. Sus soluciones combinan procesos físicos, químicos y biológicos para garantizar una operación eficiente, segura y en cumplimiento con las normativas ambientales más exigentes.

Diseñamos e implementamos sistemas que optimizan el uso del recurso hídrico, reducen el impacto ambiental y aseguran la continuidad operativa de nuestros clientes.

Portafolio de soluciones

Sistemas de filtración y clarificación
Plantas de tratamiento de aguas residuales
Ósmosis inversa y ultrafiltración

Skids de desinfección y dosificación química
Sistemas de reutilización y recirculación de agua

Aplicaciones estratégicas

Tratamiento de agua industrial
Réuso de agua en procesos productivos
Cumplimiento de descargas conforme a normativa ambiental

Valor para su operación

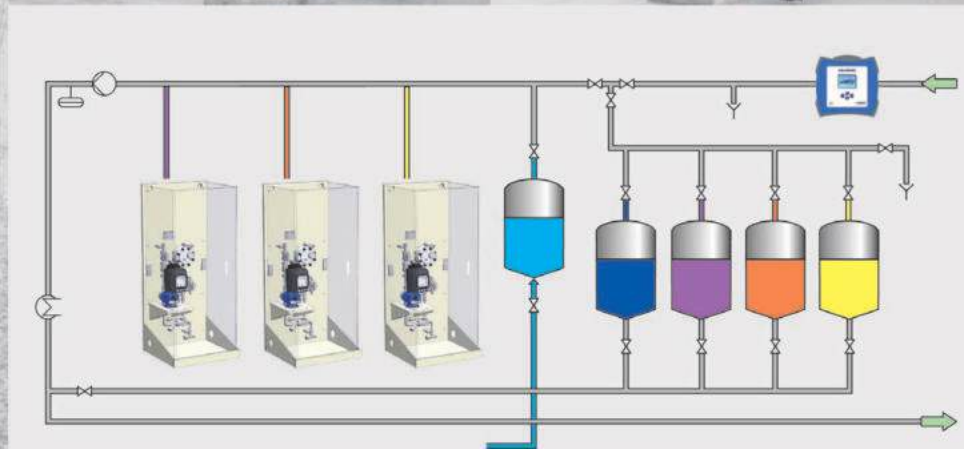
Optimización del consumo de agua
Reducción de costos operativos y ambientales
Cumplimiento regulatorio asegurado
Soluciones escalables y adaptadas a cada proceso



BOMBAS DE MEMBRANA

Las bombas de membrana de SERA están diseñadas para ofrecer una dosificación precisa y segura de líquidos, incluso en las condiciones más exigentes.

Estas bombas son ideales para aplicaciones que requieren la manipulación de fluidos corrosivos, viscosos o de alta pureza, asegurando un rendimiento constante y confiable.



VERTICALES SISTEMAS DE DOSIFICACIÓN COMPACTOS

Los sistemas de dosificación compactos verticales de SERA son soluciones completas y optimizadas para la dosificación de líquidos en espacios reducidos. Estos sistemas integran todos los componentes necesarios, como la bomba de dosificación, el tanque de almacenamiento y los sistemas de control, en una unidad compacta y vertical, facilitando su instalación y operación en áreas con limitaciones de espacio.

Las ventajas de los sistemas de dosificación compactos verticales incluyen:

- ▶ **Diseño compacto y ahorro de espacio:** Ideal para instalaciones donde el espacio es limitado, sin sacrificar funcionalidad o eficiencia.
- ▶ **Fácil instalación y operación:** Todo el sistema está preensamblado, lo que simplifica su puesta en marcha y minimiza los costos de instalación.
- ▶ **Integración completa:** Los sistemas vienen equipados con todos los componentes necesarios, lo que garantiza una operación fluida y un control preciso de la dosificación.

SERA se compromete a ofrecer soluciones de dosificación que combinan tecnología avanzada con durabilidad y facilidad de uso. Tanto nuestras bombas de membrana como los sistemas de dosificación compactos verticales están diseñados para cumplir con los más altos estándares industriales, asegurando que sus procesos se mantengan eficientes, seguros y rentables.





Productos

BOMBAS DOSIFICADORAS Y SISTEMAS DE INYECCIÓN QUÍMICA

Sistemas de inyección química diseñados para control preciso, operación continua y compatibilidad con automatización.

Sistemas de Medición y Control para Calderas y Torre de Enfriamiento



Especialista en sistemas de dosificación y control de fluidos para procesos industriales donde la exactitud y la estabilidad del caudal son críticas para la seguridad y el desempeño.

Sus equipos son ampliamente utilizados en tratamiento de agua, procesos químicos, petróleo y gas, generación de energía, alimentos y farmacéutica.



EXACTITUD QUE PROTEGE TU PROCESO.

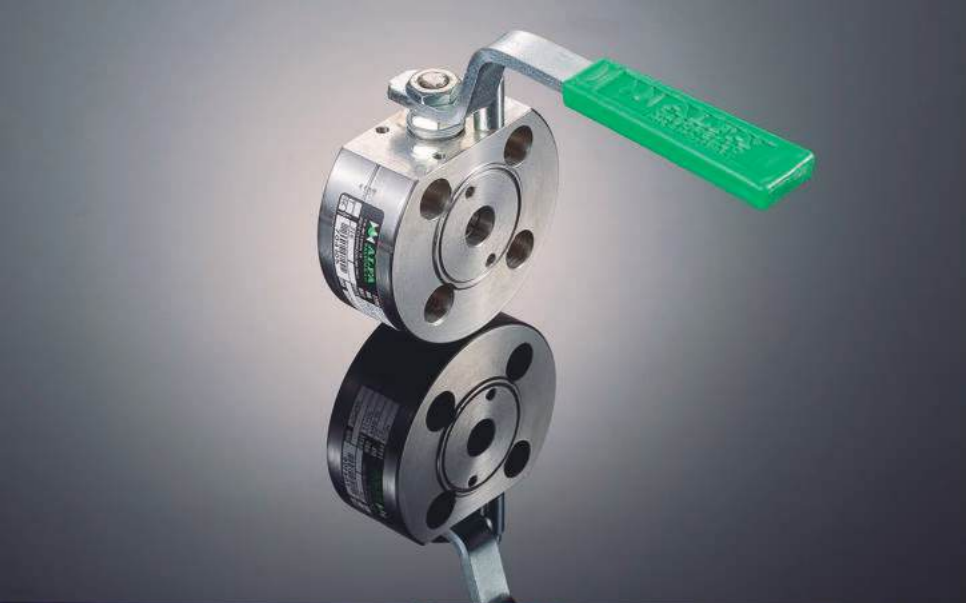
Tratamiento de agua, dosificación química, control de pH y cloro, procesos continuos de alta precisión.

- ▶ Bombas dosificadoras de diafragma (mecánico e hidráulico)
- ▶ Bombas peristálticas y rotativas
- ▶ Skids de dosificación pre-ensamblados
- ▶ Sistemas de control y monitoreo
- ▶ Accesorios para inyección química



Digitales Solenoides Motor Metálicas a Prueba de Explosión Peristálticas





VÁLVULAS Y COMPONENTES

Válvulas de bola: Estas son válvulas que utilizan una bola perforada para regular el flujo de líquidos o gases. Pueden ser de una, dos o tres piezas y están disponibles en diferentes tamaños y materiales.

Válvulas de mariposa: Son válvulas de control que utilizan una placa de mariposa para regular el flujo. Son adecuadas para aplicaciones donde se requiere un control de flujo rápido y eficiente.

Válvulas de retención: Estas válvulas permiten que el fluido fluya en una dirección y previenen el retroceso en la dirección opuesta. Son esenciales en sistemas de tuberías para evitar daños y problemas de flujo inverso.

Válvulas de control: Estas válvulas se utilizan para regular el flujo de fluidos de manera precisa y controlada. Son comunes en aplicaciones industriales y procesos que requieren un control preciso.

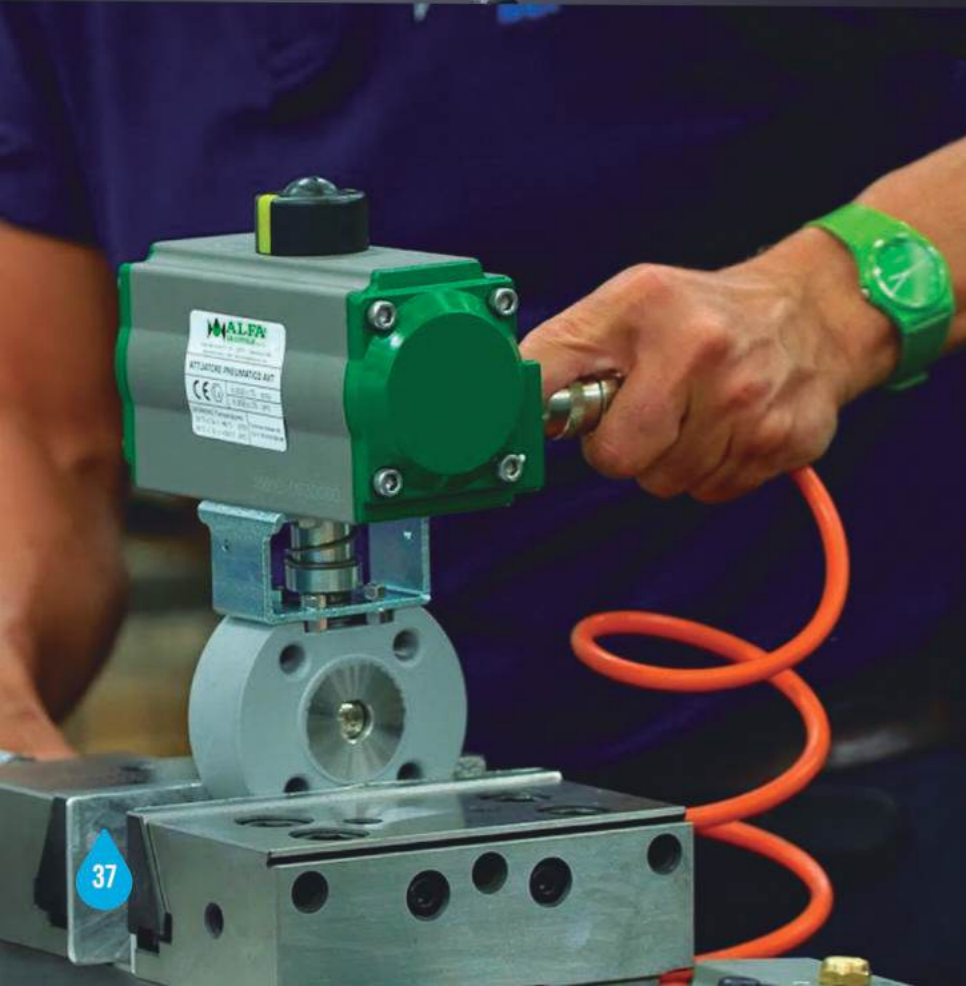
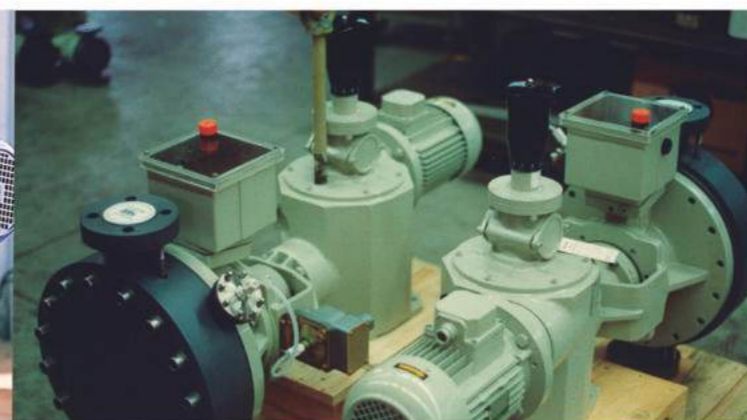
Válvulas de seguridad: Diseñadas para proteger equipos y sistemas de presiones excesivas, estas válvulas se abren automáticamente cuando la presión supera un límite seguro.

Válvulas de globo: Son válvulas de control que utilizan un tapón en forma de globo para regular el flujo. Son adecuadas para aplicaciones que requieren un control preciso y un cierre hermético.

Válvulas de diafragma: Estas válvulas utilizan un diafragma flexible para controlar el flujo de fluidos. Son ideales para aplicaciones donde se necesita evitar la contaminación del fluido.

Accesorios y componentes: Además de las válvulas principales, el catálogo puede incluir una variedad de accesorios como actuadores, manómetros, indicadores de posición, juntas y sellos.

Válvulas especiales: Dependiendo de las necesidades específicas de los clientes, el catálogo puede incluir válvulas diseñadas para aplicaciones particulares, como válvulas criogénicas, válvulas de alta pureza, etc.



SOLUCIONES DE DOSIFICACIÓN Y PROCESOS INDUSTRIALES



Bombas Dosificadoras: OBL se especializa en la fabricación de bombas dosificadoras de alta calidad que permiten la dosificación precisa y controlada de líquidos en diversos procesos industriales. Estas bombas son esenciales en aplicaciones donde se requiere un flujo constante y preciso de líquido.

Sistemas de Dosificación: Además de las bombas dosificadoras, la empresa ofrece sistemas completos de dosificación que incluyen bombas, controles y accesorios. Estos sistemas son personalizables y se adaptan a las necesidades específicas de los clientes.

Servicios Técnicos: OBL Metering Pumps proporciona servicios técnicos que incluyen instalación, mantenimiento y reparación de bombas dosificadoras. Esto garantiza un funcionamiento continuo y eficiente de los equipos.

Asesoramiento Técnico: La empresa ofrece asesoramiento técnico y consultoría para ayudar a los clientes a seleccionar la bomba dosificadora adecuada para sus aplicaciones específicas y para resolver cualquier desafío técnico.

Aplicaciones Diversas: Las bombas dosificadoras de OBL se utilizan en una variedad de industrias, incluyendo la industria química, alimentaria, farmacéutica, de tratamiento de aguas y más. Estas bombas son ideales para la dosificación de productos químicos, aditivos, sabores y otros líquidos.



Diafragma Diafragma Control Automatica Diafragma Hidraulico Piston



SOLUCIONES INTELIGENTES PARA AUTOMATIZACIÓN Y CONTROL DE VÁLVULAS

Líder mundial en la fabricación de actuadores eléctricos, neumáticos e hidráulicos



ROTORK PRECISIÓN QUE MUEVE LA INDUSTRIA

ROTORK es líder mundial en la fabricación de actuadores eléctricos, neumáticos e hidráulicos para el control de válvulas en procesos críticos. Sus soluciones están diseñadas para operar en ambientes industriales exigentes, garantizando precisión, seguridad y confiabilidad en sectores como agua, energía, minería, petróleo y tratamiento de efluentes.

En Blue Eco Group suministramos, integramos y damos mantenimiento a sistemas ROTORK para aplicaciones donde el control de flujo es vital para la operación continua de la planta.

Líneas y productos principales:

▶ Actuadores eléctricos IQ / IQT / IQ3

Para válvulas de compuerta, mariposa, bola y globo, con control digital integrado.

▶ Actuadores neumáticos y electro-neumáticos

Alta velocidad de respuesta y operación en ambientes de riesgo.

▶ Actuadores hidráulicos

Para válvulas de gran tamaño o alta presión.

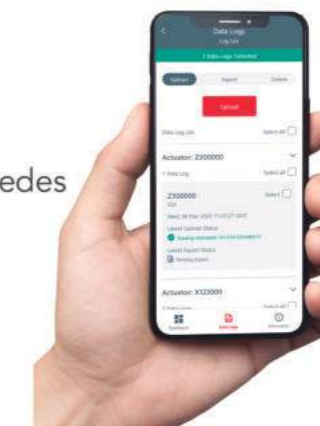
▶ Sistemas de control y monitoreo

Comunicaciones Modbus, Profibus, HART, Bluetooth® y redes industriales.

▶ Reductores y engranajes

Para aplicaciones de alto torque.

rotork®



PIETRO FIORENTINI

SOLUCIONES TECNOLÓGICAS PARA CONTROL, MEDICIÓN Y PROCESAMIENTO DE GAS

Pietro Fiorentini ofrece un portafolio integral de **equipos, sistemas y soluciones para la industria energética**, enfocados en el control, medición, regulación y tratamiento de gas natural y otros fluidos industriales. Sus tecnologías están diseñadas para operar en condiciones exigentes dentro de instalaciones de **producción, transporte, procesamiento y distribución de gas**.

Las soluciones abarcan desde **válvulas industriales y sistemas de medición, hasta plantas completas de procesamiento y tratamiento de gas**, contribuyendo a mejorar la seguridad, eficiencia y confiabilidad de los sistemas energéticos.



Válvulas industriales para sistemas de gas

Las válvulas desempeñan un papel esencial en los **sistemas de transporte y distribución de gas**, permitiendo controlar el flujo, aislar líneas y garantizar la seguridad operativa de las instalaciones.

Sistemas de control y medición de presión de gas

Los sistemas de control y medición permiten gestionar de forma precisa la **presión y el flujo de gas** en redes de transporte y distribución, asegurando la operación eficiente y segura de las instalaciones.

Sistemas de protección contra sobrepresión (HIPPS)

Los sistemas **HIPPS (High Integrity Pressure Protection Systems)** están diseñados para proteger instalaciones críticas contra eventos de sobrepresión.

Medidores multifásicos

La medición multifásica permite medir simultáneamente el flujo de diferentes fluidos dentro de una misma línea de producción, como **petróleo, gas y agua**.

Calentadores de proceso para gas y aceite

Los calentadores indirectos permiten transferir calor al fluido de proceso mediante un sistema de intercambio térmico basado en **baños de agua o glicol**.

Sistemas de procesamiento de gas

Pietro Fiorentini también ofrece soluciones para el tratamiento y acondicionamiento de gas natural, incluyendo sistemas para **deshidratación, licuefacción y regasificación**.

Licuefacción y regasificación de gas

Las soluciones de licuefacción permiten convertir **gas natural en estado líquido** para facilitar su transporte y almacenamiento. **deshidratación, licuefacción y regasificación.**

SISTEMAS CONTRA INCENDIO

En BLUE ECO GROUP, diseñamos e implementamos **soluciones completas de protección contra incendios**, cumpliendo con las normativas más estrictas de seguridad para garantizar la integridad de las personas, instalaciones y activos.



INGENIERÍA EN SISTEMAS CONTRA INCENDIO



Nuestras soluciones incluyen:

- 🔥 Sistemas de rociadores automáticos (Sprinklers)
- 🔥 Redes hidráulicas contra incendio
- 🔥 Gabinetes y mangueras
- 🔥 Sistemas de bombeo (cuartos de bombas)
- 🔥 Sistemas de detección y alarma
- 🔥 Hidrantes exteriores e interiores
- 🔥 Sistemas especiales (espuma, gas limpio, CO₂)

Características clave:

- Diseño conforme a normativas (NFPA / NOM)
- Equipos de alta eficiencia y confiabilidad
- Integración con sistemas existentes
- Instalación llave en mano
- Mantenimiento preventivo y correctivo

Servicios incluidos:

- Suministro e instalación
- Mantenimiento preventivo y correctivo
- Reparación de cualquier marca
- Optimización y modernización de sistemas
- Refacciones especializadas

Aplicaciones:

- Industria manufacturera
- HVAC industrial
- Plantas de proceso
- Centros de datos
- Industria química y alimentaria



TORRES DE ENFRIAMIENTO

En alianza con Baypark México, BLUE ECO ofrece sistemas de enfriamiento diseñados para optimizar procesos industriales, reducir costos operativos y garantizar eficiencia térmica.

Tipos de torres disponibles:

- Torres tipo paquete
- Equipos compactos listos para instalar
- Torres armadas en campo
- Para grandes capacidades industriales
- Materiales disponibles:
- Fibra de vidrio
- Madera tratada
- Estructura metálica

Capacidades desde 5 hasta 200 toneladas (paquete)
Sistemas industriales hasta 100,000 GPM o más

Servicios incluidos:

- Suministro e instalación
- Mantenimiento preventivo y correctivo
- Reparación de cualquier marca
- Optimización y modernización de sistemas
- Refacciones especializadas



BAYPARK[®]
MÉXICO, S.A. DE C.V.

Valor BLUE ECO + BAYPARK:

- Soluciones personalizadas según carga térmica
- Integración con sistemas existentes
- Ingeniería especializada en sitio
- Soporte técnico inmediato

AMPLIA GAMA DE SERVICIOS Y SOLUCIONES

1. Construcción, equipamiento e instalación de sistemas de dosificación para productos químicos.
2. Desarrollo de proyectos para sistemas de tratamiento de agua.
3. Servicios de metalmecánica y obra civil.
4. Modernización de estaciones de bombeo.
5. Rehabilitación y modernización de PTAR.
6. Suministro y mantenimiento de plantas modulares.
7. Fabricación de tanques para diferentes procesos industriales.
8. Servicio de dragado y bombeo.
9. Renta de equipos de bombeo.
10. Renta de barcazas.
11. Servicio de desazolve.
12. Servicios de termofusión para tuberías de PPL, PEAD.



TALLER CERTIFICADO
DRAGFLOW
ULTIMATE EFFICIENCY
PARA EQUIPOS ELÉCTRICOS E HIDRÁULICOS

Nuestro **equipo altamente capacitado y especializado** está listo para brindar un sólido respaldo técnico.

13. Torres de Enfriamiento.
14. Tratamientos de Agua Potable.
15. Tratamiento de Agua Procesos Industriales.
16. Tratamiento de Agua Residual.
17. Fabricación PTAR y PTAP.
18. Suministro de Refaccionamiento.
19. Personal Técnico por Administración.
20. Generador de Hipoclorito.
21. Operación y Mantenimiento de PTAR, PTAP, PTA.
22. Dragado De Sargazo.
23. Recuperación De Playas.
24. Capacitación Continua.
25. Servicio de Sandblasting (Limpieza por chorro abrasivo)
26. Recubrimientos y Aislamiento Térmico.
27. Soldadura.
28. Sistemas Contra Incendio.

BEG BLUE ECO GROUP SA DE CV

DESCUBRA NUESTROS PROYECTOS EN IMÁGENES

NUESTRA EXPERIENCIA

Blue Eco Group se enorgullece de mostrar su experiencia y excelencia a través de una selección de fotografías que capturan nuestros proyectos y servicios en acción.

Estas imágenes reflejan nuestro compromiso con la calidad y la dedicación en cada trabajo que realizamos. Desde la modernización de estaciones de bombeo hasta la recuperación de playas y el mantenimiento de infraestructuras en plantas de tratamiento de aguas residuales, nuestras fotografías destacan la diversidad y la amplitud de nuestros servicios.



SUCURSALES BLUE ECO GROUP



Hemos establecido un **equipo de especialistas altamente capacitados en cada una de nuestras divisiones operativas**. Estos profesionales han recibido una formación exhaustiva directamente de nuestros socios comerciales y han adquirido un conocimiento especializado en sus respectivos dominios.

Web: www.beg.mx

Email: contacto@beg.mx

Corporativo México

Colina de la Escondida, Col. Boulevares, Naucalpan de Juárez, Edo. de México, C.P. 53140 México
Tel: (+52) 55 3868 -9094 Ext: 2

Sucursal Córdoba Ver.

Calle 13, Av. 37, Col. Paraíso, Córdoba, Veracruz, C.P. 94650 México
Tel: (+52) 271 71 4 37 26

Sucursal Caribe

Cancún International Convention Center Boulevard Kukulcan Km9, Piso 1. C.P. 77500 Cancún, Q.R.
Tel: (+52) 98 4879 6632

Sucursal Tamaulipas

Tel: (+52) 221 253 1439

Sucursal Monterrey

Santa Guadalupe No. 64. Hacienda Los Cantú, Escobedo, N.L.
Tel: (+52) 271 7048 326

Los Mochis Sinaloa

Calle Esmeralda No. 934, Col. Viñedos. C.P. 81228
Tel: (+52) 271 704 8326

Sucursal Guadalajara

Tel: (+52) 33 2183 4442

Sucursal Altamira

Tel: (+52) 55 2938 4059

[/BlueEcogroup](https://www.facebook.com/BlueEcogroup)

[/BlueEcogroup](https://www.instagram.com/BlueEcogroup)

[/BlueEcogroup](https://www.linkedin.com/company/BlueEcogroup)

[@BlueEcoGroup](https://www.youtube.com/BlueEcoGroup)



- Ensenada Baja California
- Los Mochis Sinaloa
- Monterrey Nuevo León
- Guadalajara Jalisco
- Altamira Tamaulipas
- Tamaulipas
- CDMX Ciudad de México
- Corporativo Estado de México
- Sucursal Master Córdoba Veracruz
- Caribe Yucatán - Quintana Roo





BEG BLUE ECO GROUP

Web: www.beg.mx
Email: contacto@beg.mx



-  /BlueEcogroup
-  /BlueEcogroup
-  /BlueEcogroup
-  @BlueEcoGroup