

PRESENTACIÓN



Federico Flores

Contacto: +54 261 6680568 - federico.flores@pumptec-argentina.com

www.pumptec-argentina.com

Arístides Villanueva 168 - Ciudad de Mendoza - Argentina.

En **Pump-Tec Argentina**, nos especializamos en el control de fluidos y ofrecemos soluciones integrales para la industria en general. Nuestro equipo de expertos en ingeniería y tecnología de bombas y equipos proporciona servicios personalizados para satisfacer las necesidades específicas de cada cliente.

Nuestra amplia experiencia en el manejo de fluidos no convencionales y tratamiento de los mismos nos permite ofrecer soluciones innovadoras y eficientes para una variedad de aplicaciones industriales. Nuestro compromiso con la calidad y la seguridad nos ha permitido establecer relaciones duraderas con nuestros clientes y convertirnos en un socio confiable en el sector.

En Pump-Tec Argentina, ofrecemos:

- Servicio de ingeniería y diseño personalizado
- Venta de bombas y equipos de alta calidad
- Control de fluidos y tratamiento de fluidos no convencionales
- Soluciones innovadoras y eficientes para la industria en general

Nuestro objetivo es proporcionar soluciones que mejoren la eficiencia, la productividad y la seguridad de nuestros clientes. Estamos comprometidos con la excelencia y la innovación, trabajamos estrechamente con nuestros clientes para entender sus necesidades y ofrecer soluciones personalizadas.

PRODUCTOS, MARCAS Y SERVICIOS



KNORR SRL es una empresa con más de cuarenta y cinco años de trayectoria, especializada en la fabricación de equipos de bombeo en las distintas ejecuciones vertical, sumergible, horizontal y monoblock, destinados principalmente al movimiento de líquidos sucios, con o sin sólidos en suspensión.

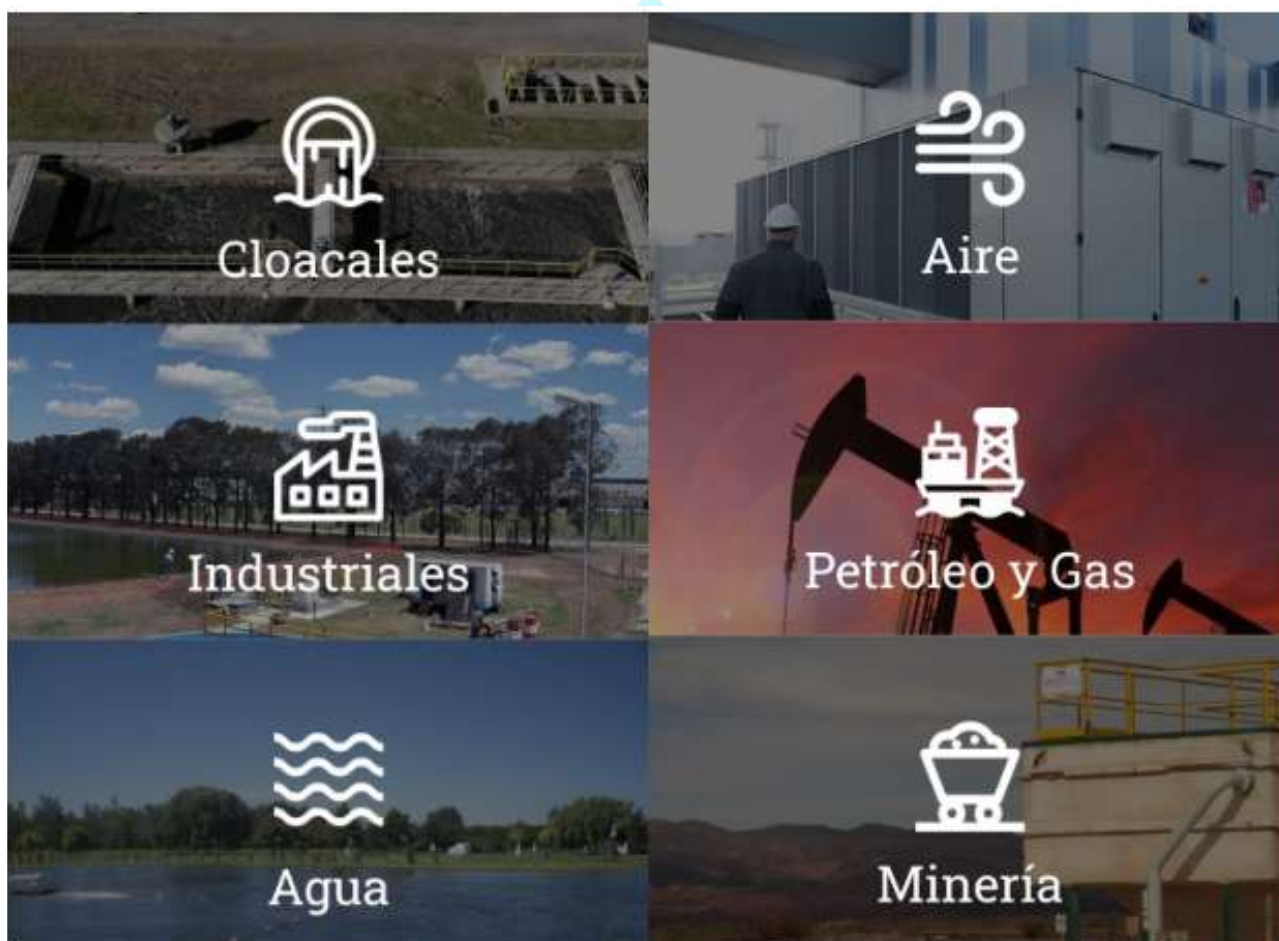
Dispone de la tecnología necesaria y un equipo de investigación que busca la innovación constante y sostenida de sus productos.

MODELO	APLICACIÓN
 Vertical - Modelo I	- Columnas de impulsión hasta 6 mts., con salidas de Ø1.5" hasta Ø6". - Diseñadas para motores de 750, 1000, 1500 y 3000 rpm, 220V y 380V hasta 140 HP. - Transmisión guiada por bujes de bronce. - Lubricado por el mismo fluido a bombear y/o fuente externa.
 Vertical - Modelo IR	- Columnas de impulsión hasta 6 mts., con salidas de Ø1.5" hasta Ø6". - Diseñadas para motores de 750, 1000, 1500 y 3000 rpm, 220V y 380V hasta 140 HP. - Bujes autolubricados con baño de aceite. - Cierre con retenes. - Permite trabajo en seco.
 Vertical - Modelo IS	- Columnas de impulsión hasta 6 mts., con salidas de Ø1.5" hasta Ø6". - Diseñadas para motores de 750, 1000, 1500 y 3000 rpm, 220V y 380V hasta 140 HP. - Transmisión guiada por rodamientos. - Cierre con Sello Mecánico Si/Si/Vi.

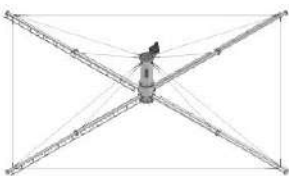
MODELO	APLICACIÓN
 Horizontal - Modelo M	- Conexiones a brida o roscada. - Provistas con empaquetadura o sello mecánico. - Con salidas de Ø1 hasta Ø6". - Diseñadas para motores de 750, 1000, 1500 y 3000 rpm, 220V y 380V hasta 140 HP.
 Horizontal - Modelo H	- Conexiones a brida o roscada. - Provistas con empaquetadura o sello mecánico. - Con salidas de Ø1 hasta Ø6". - Diseñadas para motores de 750, 1000, 1500 y 3000 rpm, 220V y 380V hasta 140 HP. - Conjunto móvil desmontable sin desconectar las cañerías.
 SHB-520	- Succión baja y robustez - Diseño cantiléver sin sello mecánico - Plato de succión inferior para recuperar soluciones valiosas - Opera en condiciones adversas y variables - Capacidad: hasta 700 m3/hr
 Sistemas Contra Incendio	Paquetes contra incendio que son diseñados al requerimiento del cliente. Estos sistemas pre-paquetizados pueden ser suministrados con motor eléctrico o diésel. Se puede elegir un sistema Pre Paquetizado sobre un plano.
 Motobombas	- Alquiler y/o venta - Conexiones a brida o roscada. - Provistas con empaquetadura o sello mecánico. - Con salidas de Ø1 hasta Ø6". - Diseñadas para motores de 750, 1000, 1500 y 3000 rpm, 220V y 380V hasta 140 HP. - Conjunto móvil desmontable sin desconectar las cañerías.

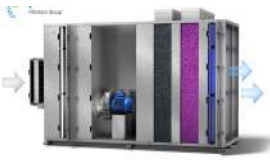


Aeration Argentina S.A. opera exitosamente desde principios de la década del 90, en el mercado del tratamiento de aguas y efluentes. Dispone de un plantel profesional altamente capacitado. Prácticamente todos los procesos utilizados en el mundo están disponibles y son aplicados exitosamente en nuestros proyectos: Lechos percoladores, barros activados, procesos anaeróbicos, MBR, MBBR, SBR, etc., forman parte de las realizaciones que podemos mostrar en clientes de primer nivel.



Sistemas de Aireación

MODELO	APLICACIÓN
 Aireadores superficiales	- Lagunas Aireadas - Procesos de Barros Activados - Digestión Aeróbica de Lodos - MBR - SBR
 Aireadores Superficiales Inclinaados	Presentan una función dual, ya que pueden operar en modo aireación y/o mezcla, lo que permite realizar los procesos de nitrificación y desnitrificación con un solo equipo. Esta característica también permite reducir el consumo energético en función de la concentración de oxígeno disuelto
 Aireador sumergible	Los aireadores sumergibles han demostrado ser una excelente opción en sistemas SBR y en ecualizadores, ya que permiten trabajar con nivel de líquido variable. Su instalación es muy sencilla, y no generan ruidos molestos.
 Aireación por difusión	La aireación por membranas de difusión es una de las tecnologías más conocidas, caracterizada por una gran eficiencia energética cuando se la utiliza en aplicaciones de gran profundidad de líquido. Actualmente hay disponible una gran variedad de modelos para adecuarse a las distintas aplicaciones, como ser difusores de burbuja gruesa y de burbuja fina, membranas fabricadas con diversos materiales resistentes a condiciones extremas, parrillas extraíbles, y sistemas de cadenas flotantes.
 Distribuidores rotativos	Amwel es un fabricante líder de distribuidores rotativos, ofrece una calidad y fiabilidad probadas, tanto en diseños "accionados por reacción" como "motorizados". Elija entre distribuidores de dos, tres o cuatro brazos en diámetros de hasta 150 pies. Cuando el caudal y la presión hidráulica son insuficientes para accionar los brazos.

MODELO	APLICACIÓN
 Purificadores de aire	Soluciones para los problemas de: - Control de corrosión - Control de olores - Filtración de gases tóxicos - Remoción de patógenos - Calidad de aire en instalaciones
 Seditubos Brentwood	Los Seditubos de Brentwood aumentan la capacidad de sedimentación de los clarificadores y sedimentadores, al reducir la distancia vertical que deben recorrer los flóculos antes de aglomerarse para formar partículas de mayores de dimensiones que sedimenten.
 Sistemas de dragado	El dragado es un procedimiento que consiste en la extracción de rocas, lodos y demás sedimentos del fondo de un lecho, con el objetivo de limpiar y/o aumentar la profundidad del mismo. En lagunas de tratamiento es indispensable el dragado periódico, para asegurar el correcto funcionamiento del sistema, ya que la acumulación de lodos modifica el volumen del reactor y suele generar turbiedad por reflote de sedimentos.
 Membranas	Su aplicación en los equipos de ósmosis inversa, destinados a eliminar fundamentalmente las sales contenidas en el agua, fueron evolucionando desde costosas instalaciones difíciles de operar y para pequeños caudales, hasta las importantes plantas de uso habitual en el presente. Años después, comenzaron a usarse las membranas, para la clarificación de efluentes, reemplazando los tradicionales sedimentadores.
 Rejas, tamices y pretratamiento	- Reducción de volumen de hasta el 35% - Ausencia de rodamientos internos - Bajas revoluciones - Posibilidad de descargar directamente en sacos de plástico - Cepillos de limpieza de gran resistencia y duración - Costes bajos de inversión y mantenimiento - Reducción de costes para el tratamiento de aguas residuales

MODELO	APLICACIÓN
 Bombas sumergibles	Tsurumi tiene una amplia gama de bombas para utilizar en diferentes soluciones de tratamiento de aguas residuales, equipos potentes y versátiles, liderados por la indiscutible mejor bomba cortadora-trituradora en el mercado competitivo de hoy, la Serie C. Las bombas Tsurumi ofrecen ventajas que incluyen la idoneidad para el uso en zonas alejadas de las líneas de alcantarillado o que tienen grandes diferencias de elevación, implementación de sistemas de bajo costo y sencillo mantenimiento.
 Bombas autocebantes	En la actualidad, las bombas autocebantes Gorman-Rupp son la opción líder en el mundo para aplicaciones de manejo de desechos en industrias como acerías y papeleras, operaciones mineras, plantas de procesamiento de alimentos, centrales eléctricas, fábricas de automóviles, curtiembres y bodegas. También son las bombas de elección en muchas aplicaciones de tratamiento de aguas residuales en todo el mundo.
 Bombas y trituradores lobulares	La selección y la diversidad de materiales de Börger no tienen igual. La construcción de las bombas se realiza igualmente en función de los requisitos específicos para la aplicación en cuestión. Bien sea con un accionamiento semi montado, en modelo sumergido o como bomba móvil en un camión cisterna, la bomba lobular rotativa Börger es tan individual como los requisitos que usted establece. Como así también ofrece una selección de tres trituradoras diferentes.
 Cavidad progresiva	Sus características principales son: - Transportan productos tanto frágiles como viscosos sin degradarlos - Tienen una capacidad alta de succión y autocebado - Su flujo es constante y no pulsado - Son fáciles de mantener - Son reversibles - Su caudal es proporcional a la velocidad de funcionamiento
 Bomba peristáltica	El principio de bombeo peristáltico está basado en la capacidad de una manguera de elastómero flexible, que puede deformarse para permitir el paso de fluido a través del sistema. Nuestra serie Delasco™ cubre una amplia variedad de aplicaciones. Para ofrecerle flexibilidad, podrá escoger entre bombas de alta y baja presión, así como diferentes caudales: desde 200l/h hasta 65m³/h.
 Bomba dosificadora	La serie Lagoa es un conjunto de bombas de émbolo, diseñadas para dosificar una amplia variedad de productos, incluyendo minerales, papel o aceite, en diferentes industrias. Principio Lagoa: La bomba Lagoa se compone de una membrana que está conectada a un émbolo. Su movimiento alternativo llena y vacía el cabezal de la bomba de forma sucesiva.

MODELO	APLICACIÓN
 Filtros automáticos	Cuando se trabaja con sistemas de membrana de alto grado de filtración, como ser Ultrafiltración (UF) u Ósmosis Inversa (OI), debe considerarse una correcta prefiltración ya que ésta permite: - Mejor flujo a través de la membrana y aumento de su vida útil - Proceso de filtración estable Una adecuada prefiltración además reduce: - Los intervalos de tratamiento CIP y el tiempo del operador - La tasa de biofouling y los costos operativos
 Separadores	Estos equipos, de construcción sencilla y robusta, se caracterizan por brindar un proceso de recolección totalmente automatizado, con posibilidad de operar las 24 horas generando un consumo energético mínimo - fácilmente transportables - Pueden ser manejados por una sola persona - Pueden ser conectados a la red eléctrica o a batería - Pueden controlarse a través de un smartphone o una tablet
 Trituradores	Los trituradores son equipos de extraordinaria confiabilidad y robustez. Son extensas sus aplicaciones en la industria, en plantas de tratamiento de efluentes y como pretratamiento en cárceles, industrias cárnicas, etc. Ofrecen muchas posibilidades de utilización y mejoras en la disposición de los sólidos retenidos en los procesos de depuración, disminuyendo fuertemente los volúmenes resultantes.
 Centrífugas	Las Centrífugas/decanter Alfa Laval ofrecen una performance excepcional en la separación de sólidos y líquidos en un único proceso continuo. Las unidades se diseñan para manejar un amplio rango de partículas con diámetros diversos
 Filtro prensa	- Altas concentraciones de sólido en la torta. - Gran superficie de filtración en poco espacio. - Sistema de control automático. - Bajo consumo de productos químicos. - Toleran variaciones de la calidad del líquido a tratar. - Fácil funcionamiento. Operativa sencilla y fiable. - Ideales para Tratamientos Primarios
 DAF/IAF	DAF (Difusión de Aire Disuelto) o IAF (Flotación de Aire Inducido) diseñadas para separar partículas sólidas o líquidas de una fase líquida. La separación se lleva a cabo mediante la introducción de burbujas de gas fino (generalmente aire) en la fase líquida. Las burbujas se fijan a la materia en particular, y la fuerza de flotación de las mismas, combinadas con una densidad más alta que la del líquido.



- Asesoramiento Profesional
 - Nuestro compromiso de siempre
 - Tranquilidad operativa
 - Control y Seguimiento de parámetros del proceso
 - Control de Parámetros en forma remota
-

Detalle de Prestaciones

- Gestión integral de los efluentes.
 - Operación de plantas potabilizadoras o de tratamiento de efluentes industriales y cloacales.
 - Asesoramiento en tratamiento de efluentes, optimización de plantas existentes y caracterización de corrientes.
 - Mantenimiento de plantas de efluentes, estaciones de bombeo y del equipamiento relacionado.
 - Alquiler de plantas móviles, bombas sumergibles, aireadores, dosificadoras y equipo general.
 - Provisión de productos químicos para tratamiento de aguas y efluentes.
 - Servicio de destapaciones.
 - Adecuación de estaciones de bombeo.
 - Montaje de sistemas de secado de barros.
 - Capacitación de personal de nuestros clientes in-situ.
-

Contamos con 20 años de experiencia, personal altamente calificado en tratamiento de aguas, laboratorio y electromecánica, así como un amplio stock de equipos electromecánicos y de laboratorio.



Global Pump Company fue fundada en 1997 por Rod Mersino, propietario y operador de Mersino Dewatering, Inc. Como contratista de achique y derivación, Rod conocía la importancia de contar con bombas altamente confiables y eficientes. Sin apreciar el rendimiento de otros fabricantes, se propuso por su cuenta diseñar y fabricar la bomba más confiable y robusta posible.

Global Pump es una empresa de eficacia comprobada y exitosa con distribución mundial.

PRODUCTOS

MODELO	APLICACIÓN
 Bomba alto rendimiento	Las bombas GHT de alto rendimiento Global Pump están diseñadas específicamente para manejar eficazmente una amplia gama de líquidos, desde agua y aguas residuales hasta lodos que pueden contener sólidos y otros materiales. Con un avanzado diseño de impulsor cerrado, ofrecen una solución confiable y altamente eficiente en una bomba de cebado completamente automática.
 Wellpoint	Las bombas centrífugas Wellpoint estándar de Global Pump están diseñadas específicamente para satisfacer eficazmente las exigentes necesidades de los sistemas de achique de pozos y de drenaje subterráneo, donde se presentan flujos de agua intermitentes y grandes cantidades de aire. Las bombas centrífugas Wellpoint estándar de Global Pump ofrecen una solución compacta, fiable y altamente eficiente en una bomba de cebado completamente automática con separación de aire integrada.
 Sumergible	Las bombas sumergibles eléctricas portátiles Global Pump son ideales para aplicaciones corrosivas y abrasivas. Ideales para aplicaciones de bajo caudal y alta presión. Disponibles en modelos de 3" a 8" y de 5 a 35 hp, estas bombas alcanzan una presión máxima de 270 pies y 1650 galones por minuto (GPM).
 Turbina vertical	Nuestra línea de bombas de turbina verticales está diseñada y es adecuada para una amplia variedad de aplicaciones de bombeo, desde cabezales de descarga, conjuntos de tuberías y columnas con ajuste preciso, hasta impulsores y conjuntos de tazón personalizados para ofrecer una capacidad de bombeo constante. Nuestra línea de bombas verticales ofrece un servicio confiable para sistemas de agua municipales, riego agrícola, minería y aplicaciones industriales.

MODELO	APLICACIÓN
 Dragado sumergible	Las bombas agitadoras sumergibles Dragflow de alta resistencia de Global Pump están diseñadas para el manejo de lodos con un alto contenido de sólidos abrasivos. Estas bombas han demostrado ser muy eficaces para clientes que operan en sectores especializados que enfrentan condiciones severas y aplicaciones complejas, como el dragado en los sectores marino y energético, así como en la minería de minerales y otros materiales. Permiten el manejo de lodos con hasta un 70 % de contenido de sólidos y una gravedad específica de hasta 1,7, con una capacidad de hasta 5300 gpm a 84 metros de altura de carga.
 Bomba pistón	La bomba de deshidratación de pozos de doble pistón, de desplazamiento positivo y altamente eficiente de Global Pump está diseñada para los exigentes requisitos de deshidratación de pozos, deshidratación de drenajes subterráneos, transferencias de agua filtrada, servicios públicos, ingeniería civil, remediación y diversas aplicaciones de construcción.
 SoundGuard	Para aplicaciones donde el ruido es una preocupación y la protección de equipos es una prioridad, Global Pump ofrece con Orgullo SoundGuard y los recintos SafeGuard. Disponer de equipos de esta envergadura es la solución definitiva a la eficiencia y baja de costos de adquisición y mantenimiento
 Generación	Los generadores móviles de Global Pump están diseñados para aplicaciones de construcción, industriales, de exploración de petróleo y gas, eventos especiales y emergencias. Con una combinación perfecta de confiabilidad, funciones fáciles de usar y calidad superior, los generadores de Global Pump son la opción ideal y confiable para aplicaciones de alquiler exigentes. Las unidades varían de 25 kVA a 511 kVA.
 Ingeniería	¡Pregúntanos cómo Global Pump puede ahorrarle miles de dólares por año en costos de combustible y mantenimiento!

NETZSCH

Proven Excellence.

Como especialista global en el manejo de fluidos complejos, la satisfacción de nuestros clientes es nuestra principal prioridad. NETZSCH Bombas & Sistemas ha estado desarrollando, produciendo y distribuyendo bombas de desplazamiento positivo en todo el mundo durante más de 70 años.

MODELO	APLICACIÓN
 Bomba helicoidal NEMO	Tratamiento de aguas residuales: para manejar lodos y fluidos viscosos. Alimentos y bebidas: para bombear productos como salsa, puré y jugos. Química y farmacéutica: para manejar productos sensibles y viscosos. Minería y construcción: para bombear lodos y fluidos abrasivos. Oil & Gas: Petroleo, lodos, aceites con o sin sólidos en suspension.
 Bomba multitornillo NOTOS	Flexibles, eficientes, fiables: las bombas de multitornillos NOTOS® responden a una amplia variedad de sectores industriales y aplicaciones. Las bombas NOTOS® están diseñadas para trabajar con líquidos de baja a alta lubricación con baja a alta viscosidad, así como medios sensibles al corte o químicamente agresivos.
 Bomba peristáltica PERIPRO	Resistentes, fiables y potentes: las bombas peristálticas PERIPRO™ son especialmente adecuadas para medios agresivos y abrasivos con un contenido de sólidos de hasta el 70 % en una gran variedad de aplicaciones. Las bombas peristálticas ofrecen una potencia de succión extremadamente alta con un mantenimiento mínimo.
 Bomba Lobular TORNADO	Las bombas de lóbulos rotativos autocebantes y sin válvulas TORNADO® son especialmente potentes y requieren poco espacio gracias a su diseño compacto. Las bombas de lóbulos rotativos le ofrecen un bombeo continuo y suave, así como una dosificación proporcional a la velocidad de casi todos los medios en una amplia variedad de aplicaciones.
 Trituradores	Robustos, versátiles, potentes: Para proteger sus sistemas y las unidades de bombeo que contienen, le ofrecemos sistemas de trituración de alto rendimiento. Estos garantizan la trituración de las impurezas listas para el bombeo. De este modo, puede prevenir el riesgo de obstrucciones y atascos en sus sistemas de bombeo.

SELLOS

Sellos de bombas de alta calidad para garantizar el rendimiento y la durabilidad de tus equipos. Ofrecemos sellos mecánicos y de otros tipos para diversas aplicaciones industriales, incluyendo tratamiento de agua, química, alimentos, oil & gas y más.

Cumplimos con las Normas:

EN 12756; DIN 24960; API 610/682; ASTM F1511; ISO 3069; ANSI/ASME B73.1

Disponemos sellos para las siguientes marcas:

ABS - ALFA LAVAL - ALLWEILER - ANDRITZ - ANEMA - APV - BOMBADUR - BORNEMANN - CALPEDA - CONTHERM - DAB - EBARA - EMU - ESPAÑOLA - FLYGT - FRICK - FRISTAM - GORMAN RUPP - GOULD - GRASSO - GRUNDFOS - SARLIN - HERBORNER - HIDROSTAL - HILGE - HOWDEN - IMAI - IMO - INOXPA - JABCO - JONHSON - KSB - LOW FAT - LOWARA - LUCIANO - MARELLI - MEITAR BAUDUCCO - MOUVEX - MYCOM - PASCAL - PEDROLLO - PELTON - POMAC - PUMA - SABROE - SALMSON - SEDICAL - SILKEBORG - SILO IMPORTADO - SIMES - SOMEFLU - SORDI - STAFLOW - SULLAIR - TOZZI SERVI - TRICLOVER - TSURUMI - TUCHENHAGEN - VMC - WAUKESHA - WILO.

ALQUILER DE EQUIPOS

Pump-Tec Argentina alquila los mejores equipos a precios competitivos...

Pump-Tec Argentina alquila equipos y accesorios de bombeo de primera calidad. Nuestro equipo técnico de alquiler puede ayudarle a diseñar su sistema y especificar las bombas, mangueras, tuberías, accesorios, depósitos de combustible y otros elementos necesarios para que su trabajo funcione sin problemas rápidamente. El alquiler es una prioridad absoluta para **Pump-Tec Argentina**. Nuestra línea de bombas portátiles, diésel, montadas en remolque y autocebantes para basura o alta presión es la más eficiente del mercado. Su robustez le permite soportar las altas exigencias del mercado de alquiler. **Pump-Tec Argentina** también alquila una línea completa de bombas de pozo centrífugas y rotativas, así como una amplia gama de bombas sumergibles.

