

1.- SILOS ATORNILLADOS, SOLDADOS Y TOLVAS

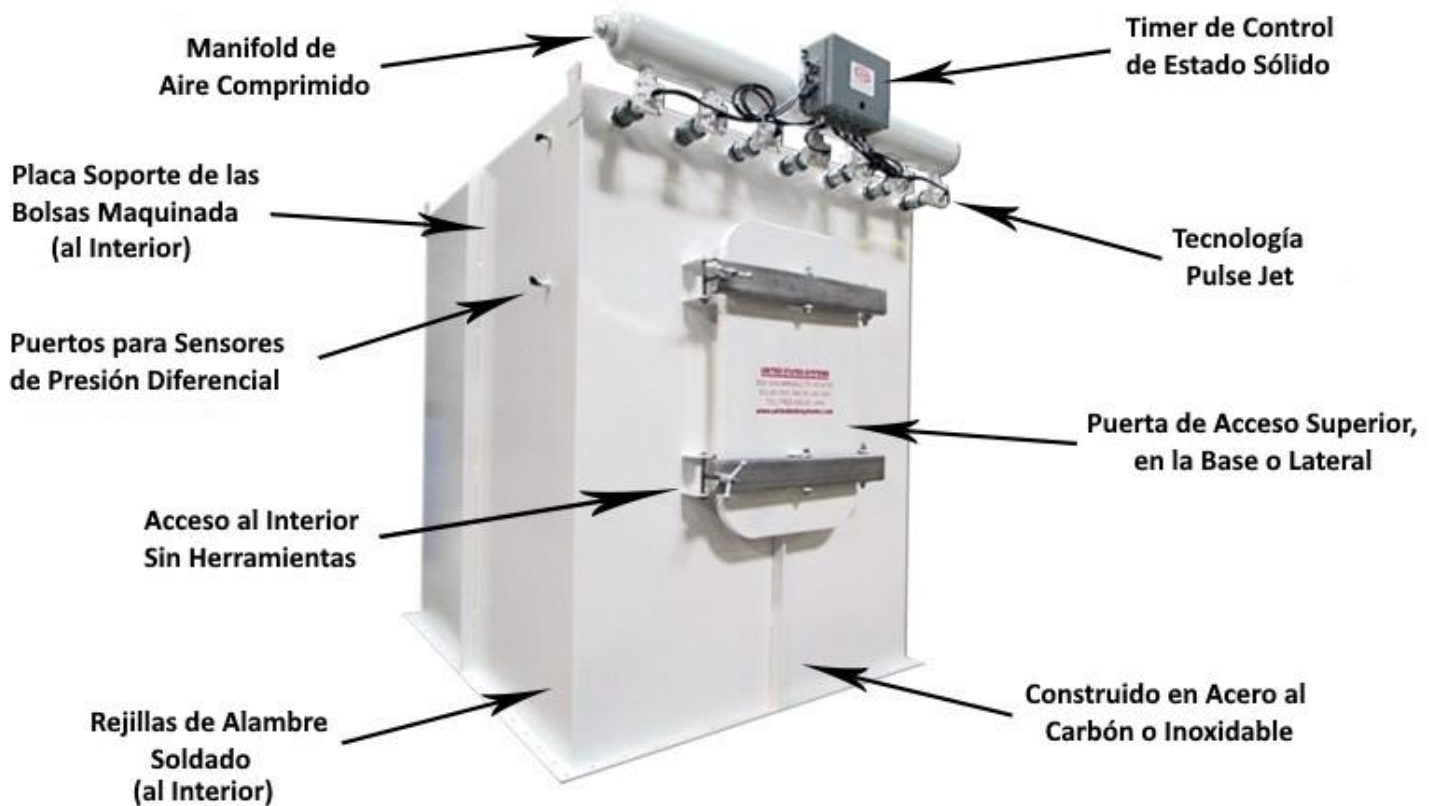


DESCRIPCIÓN

La gama de silos para exterior de acero al carbón y/o acero inoxidable T-304 permite satisfacer todas sus necesidades de almacenamiento de materiales sólidos secos a granel, con sistemas y accesorios adaptados a las necesidades específicas de cada cliente. El proceso productivo basado en un "eje vertical" garantiza un producto final de alta calidad. Completo con o sin estructura soporte o faldón, bridas de carga y de purga, puerto de hombre con brida, puerta con bisagra y cerradura, válvula de cuchilla de seguridad y sistema de pintura de acuerdo a sus necesidades.



COLECTOR DE POLVOS TIPO PULSE JET



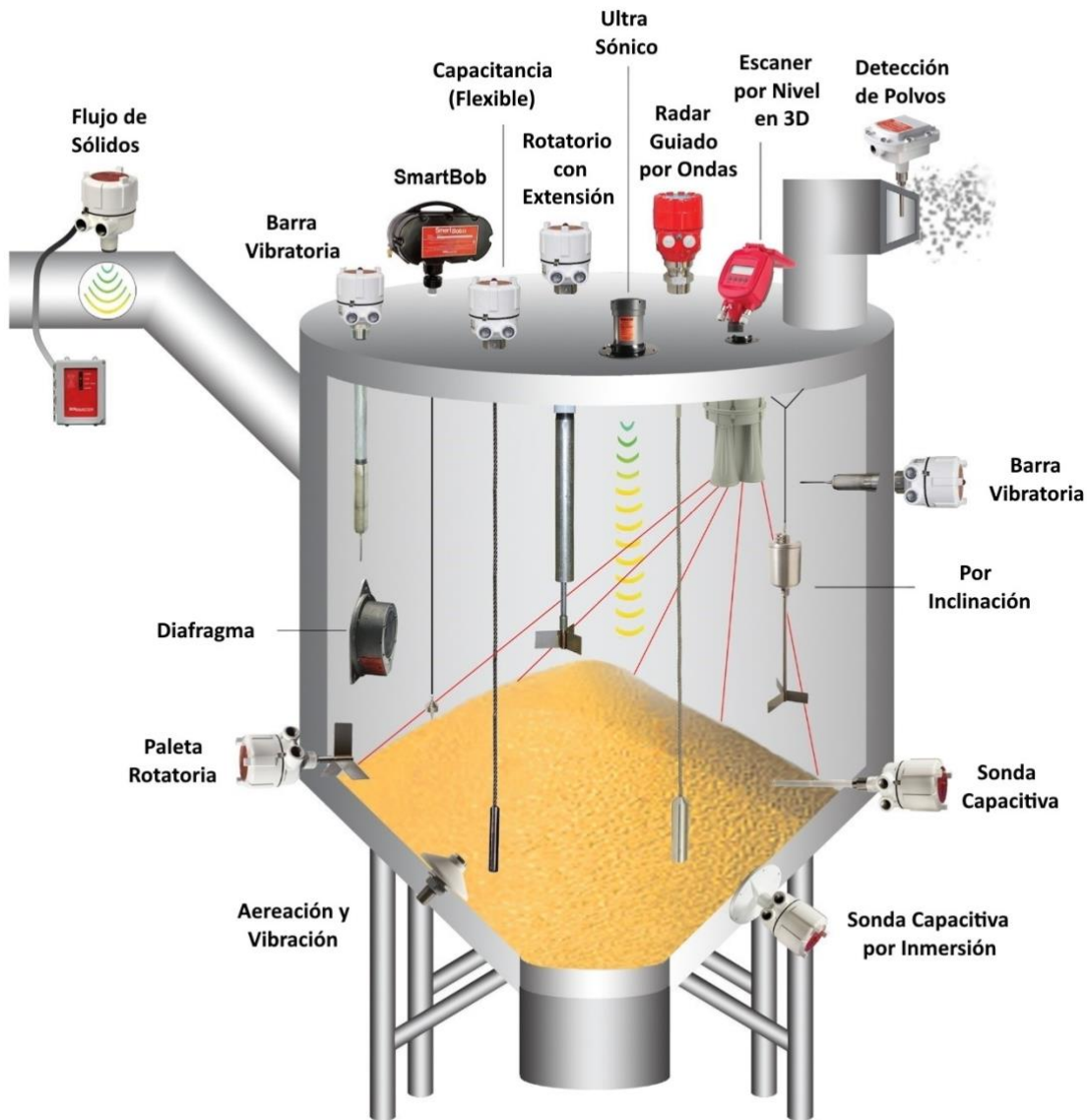
DESCRIPCION:

Colector de polvos para silos y tolvas automático, con pulsos de aire comprimido (Pulse Jet), bolsas filtrantes de acuerdo a sus necesidades, con o sin ventilador para forzar el aire de salida, diferentes tamaños o disposiciones, con brida inferior, pueden tener forma rectangular o cilíndrica, requerimientos eléctricos de acuerdo a sus necesidades, se puede incorporar trampa a prueba de explosión.

3.- INDICADORES DE NIVEL PUNTUALES Y CONTINUOS PARA SOLIDOS



ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.



DESCRIPCION:

Indicadores de nivel para materiales sólidos a granel, usados en tolvas, silos o tanques. Nuestros diferentes modelos se adaptan a cualquier necesidad o producto, así como a sus necesidades eléctricas específicas.

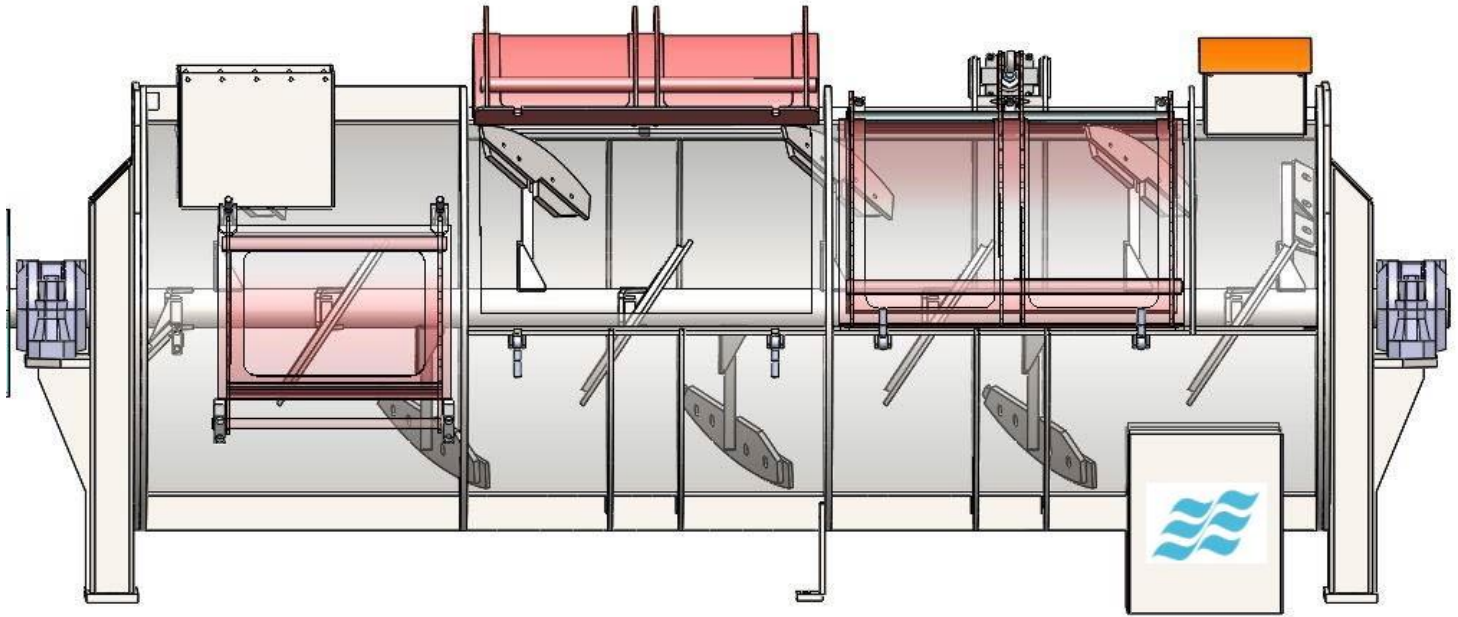
4.- VALVULAS DIVERGENTES PARA TRANSPORTE NEUMATICO



DESCRIPCIÓN:

Válvulas diversoras para tuberías de transporte neumático en fase diluída o fase densa, fabricadas en fundición de acero al carbón, inoxidable o aluminio. Disposiciones en 30°, 45° o 90°. Con o sin bridas en sus extremos. Accionamiento neumático o eléctrico. Con diámetros de 2" hasta 10". También contamos con divergentes por gravedad.

5.- MEZCLADORAS DE LISTON POR BATCH Y CONTINUOS



DESCRIPCION:

Mezcladoras de listón o paletas

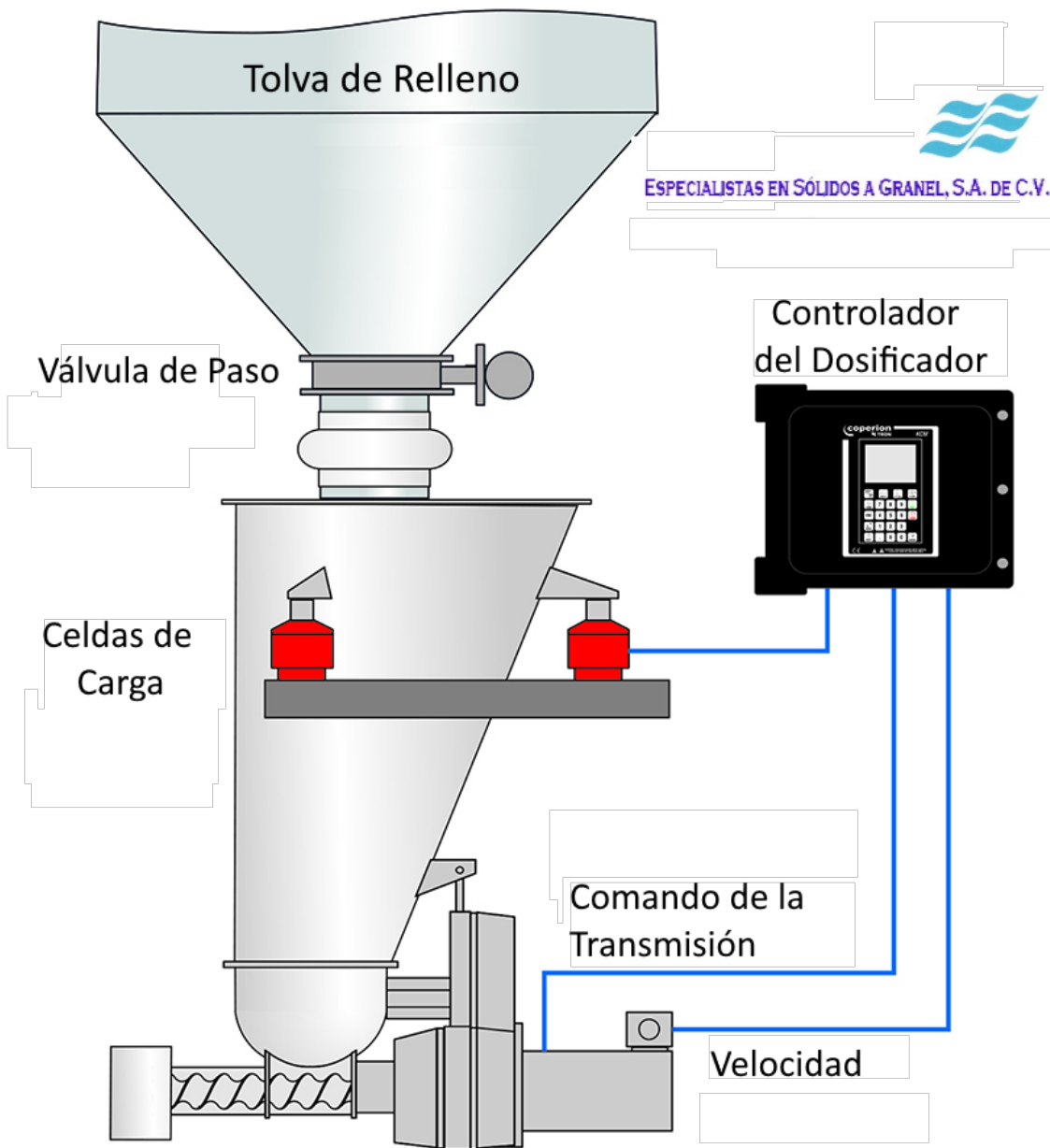
El mezclador de listón horizontal es uno de los mezcladores de polvo más populares.

El mezclador de listón está especializado para mezclar polvos, polvo-líquido, polvo-polvo.

Ampliamente usado para polvos químicos, alimentos secos, lechadas, masillas, adhesivos en polvos de plástico, etc.

Varias paletas helicoidales especialmente diseñadas y colocadas en diferentes ángulos en el eje horizontal, barren toda la longitud de la tina del mezclador. La cinta exterior empuja el material desde los extremos hacia el centro de la tina y la cinta interior empuja el material desde el centro hacia los extremos. Esta disposición mueve y gira todo el material hacia arriba y hacia abajo, sin dejar bolsas de material sin mezclar y proporcionando una mezcla completa en el menor tiempo posible.

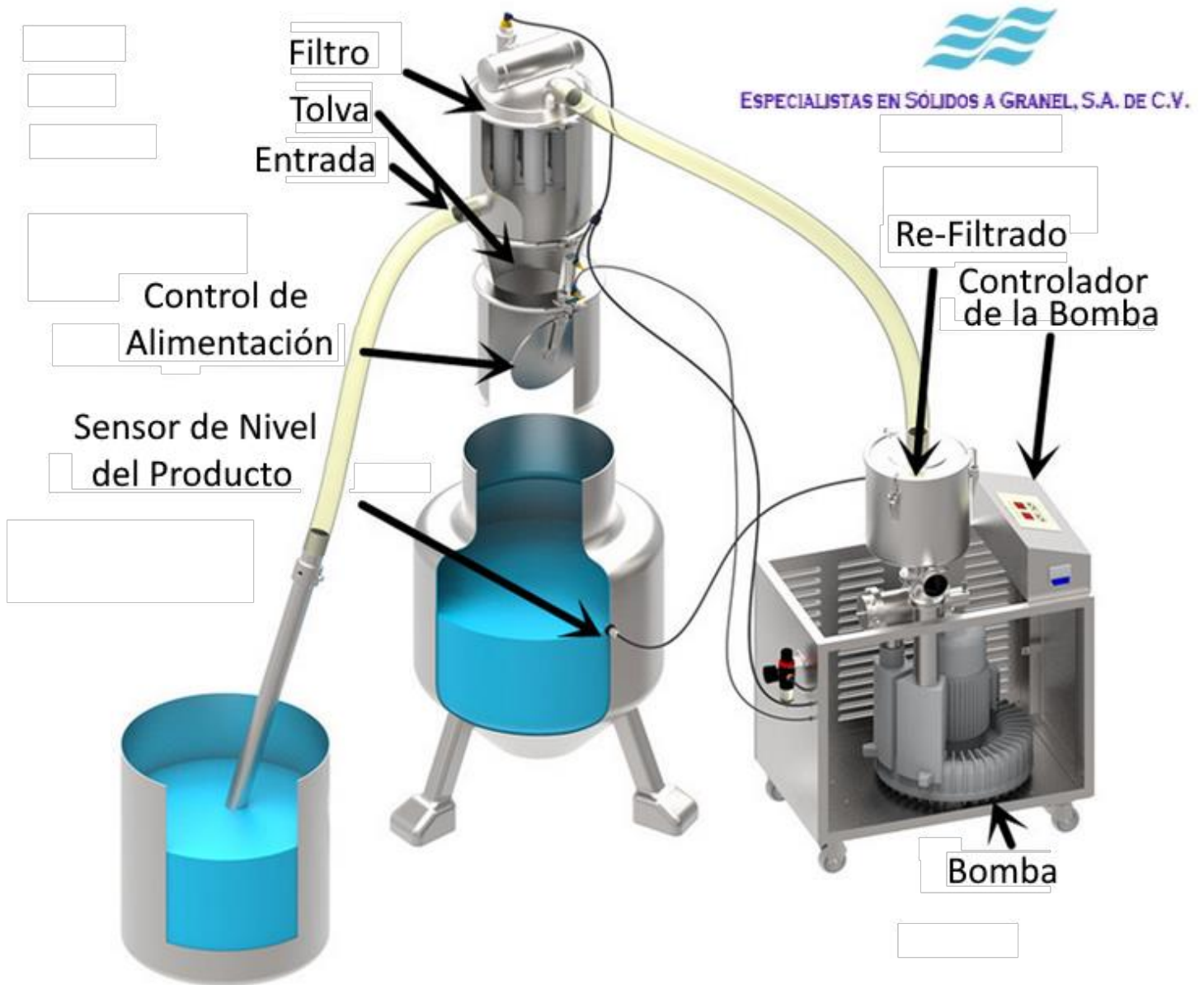
6.- DOSIFICADORES VOLUMETRICOS Y POR PERDIDA DE PESO



DESCRIPCION:

Un dosificador volumétrico típico funciona pesando todo en el alimentador, incluida la tolva y el material contenido en él. La velocidad del dispositivo de medición se controla para dar como resultado una pérdida de peso del sistema por unidad de tiempo igual a la velocidad de alimentación deseada. A medida que el material se introduce en el proceso, la tolva del alimentador debe volver a llenarse periódicamente. En procesos continuos, es fundamental mantener el alimentador provisto de material para garantizar una producción constante. Usados en aplicaciones tales como la extrusión continua (extrusión de granulación y de fusión en caliente), operaciones de mezcla continua y recubrimiento continuo.

Además, nuestra instrumentación tiene potentes rutinas de software destinadas específicamente a optimizar el rendimiento de su dosificador, como compensación de salida, control de perturbaciones, linealidad, compensación de temperatura y calibraciones automatizadas.

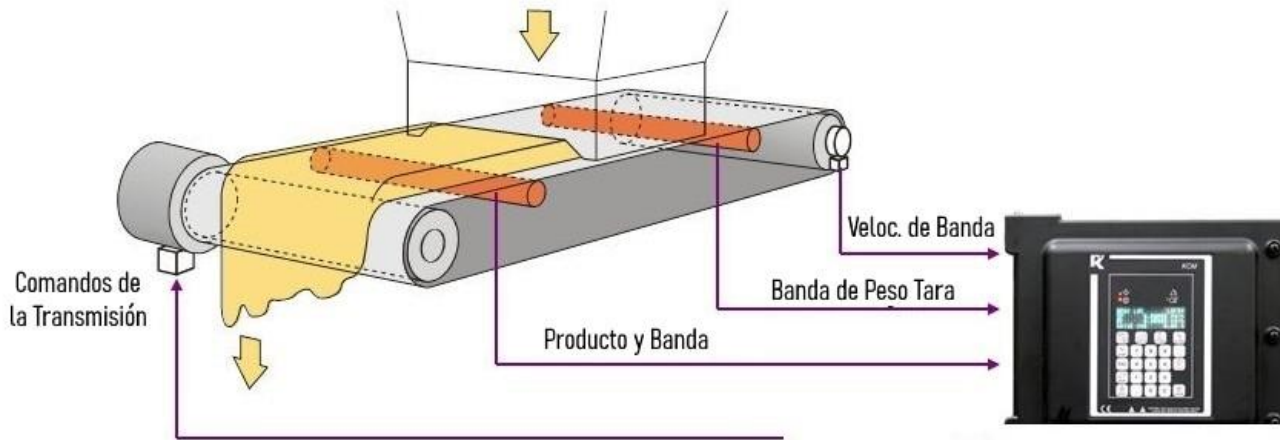


DESCRIPCION:

Transporte neumático en fase diluída extremadamente flexible, ya que es modular y con la posibilidad de variar la capacidad de carga y el diámetro de la válvula de descarga, equipado con una bomba venturi de múltiples boquillas, certificado para uso alimentario y certificación ATEX Zona 22. Transporte recomendado para polvos > 1µm y gránulos en contenedor abierto. Lógica funcional completamente automática con un sistema configurado para operación continua o una señal externa de 24Vdc. Partes en contacto con el producto en acero inoxidable T-304, acabado con pulido interno y acabado satinado externo. Numerosas opciones de construcción, personalización y descarga de productos disponibles.



> Banda de Pesaje



> Operación:

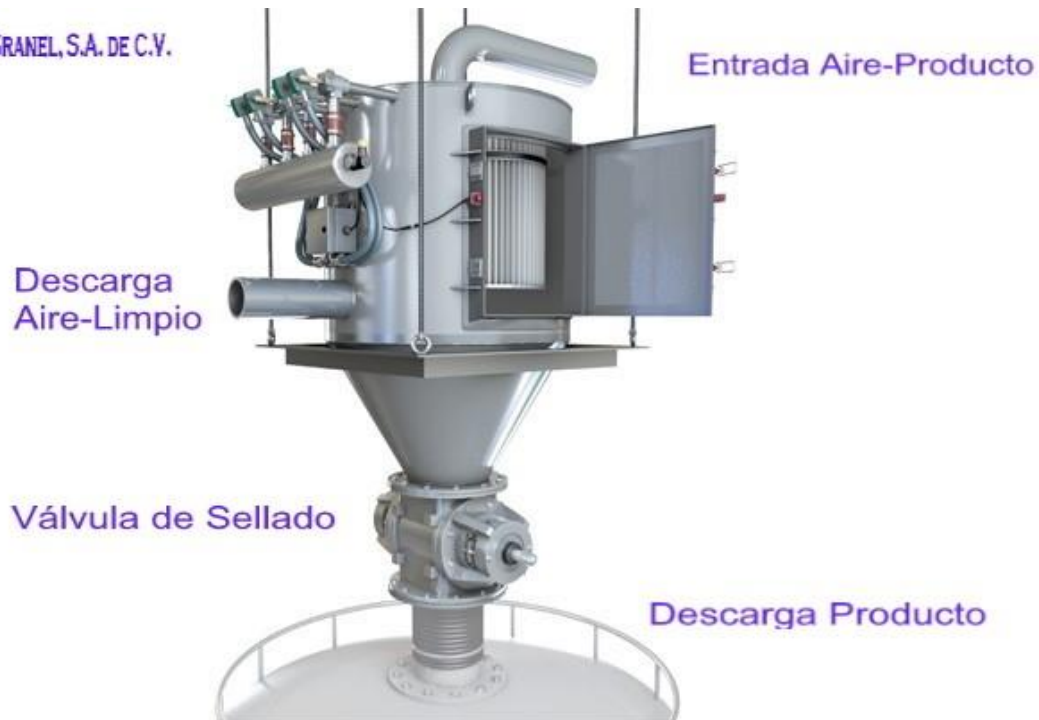
- El Producto se Transporte Mediante una Banda
- La Banda se Suspende Sobre Puentes de Pesaje
- La Carga de la Banda se Registra y la Unidad de Control Calcula su Velocidad



DESCRIPCION:

Los alimentadores de banda de peso se utilizan para controlar el flujo de un sólido a granel. El producto se alimenta a un transportador de banda de pesaje a través de un conducto de entrada o una tolva de prealimentación con un flujo continuo. Nuestros alimentadores de peso utilizan bandas transportadoras de calidad, celdas de carga de precisión y sensores de velocidad. Un controlador o integrador electrónico calcula la cantidad de masa en una variedad de unidades de salida. Cada sistema se suministra con un sensor de velocidad, equipo de calibración y un controlador electrónico. Utilizando accionamientos de velocidad variable, la velocidad de la banda se varía para controlar la cantidad de masa y ajustar automáticamente la velocidad del motor para aumentar o disminuir la velocidad de la banda. Estos alimentadores se pueden construir para aplicaciones especiales en tres categorías: Capacidad Baja - Capacidad Media – Capacidad Alta

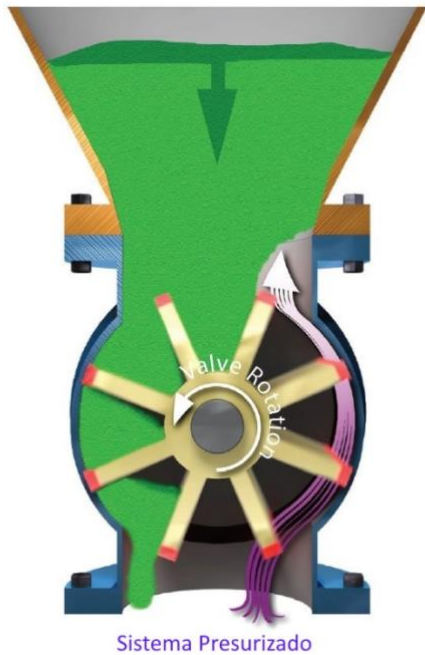
ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.



DESCRIPCION:

Los recibidores neumáticos, también llamados cámaras de vacío, estaciones de vacío o simplemente estaciones, son parte integral de un sistema de transporte central. Piense en ellos como puntos de alimentación intermedios para resinas transportadas por vacío. Estos transportadores tienen un trabajo principal: separar el material del aire. Aceptan resina de una fuente que se extrae por vacío, separan el material del flujo de aire y transfieren esa resina a un destino. Los transportadores vienen en varios diseños con todo tipo de características destinadas a ofrecer una variedad de ventajas en transporte, mantenimiento y facilidad de uso. Algunos están diseñados para pellets, algunos para triturados y otros para polvos. Algunos transportadores se montan encima de tolvas o contenedores; otros se montan directamente en la garganta de una máquina de procesamiento.

10.- VALVULAS TIPO ROTATORIAS HASTA DE 14 PSI



DESCRIPCION:

Las válvulas rotatorias son dispositivos comunes para alimentar sólidos en una tubería de transporte neumático y funcionan de diferentes maneras en diferentes circunstancias. Por ejemplo, las válvulas rotativas pueden funcionar de la siguiente manera:

- Como una esclusa de aire en lugares donde se necesita un sello de aire, como al final de un sistema de transporte neumático donde los sólidos transportados se descargan de un recipiente receptor a una tolva de almacenamiento, depósito o silo
- Como alimentador cuando se utilizan para descargar un flujo volumétrico fijo o variable que viene de un proceso superior hacia un proceso inferior
- Como una combinación de esclusa de aire y un alimentador cuando dosifican sólidos secos en una tubería de transporte neumático

11.- CONTENEDORES METALICOS TIPO TOTES

Tanque IBC de Acero Inoxidable - 350 Kilogramos



ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.

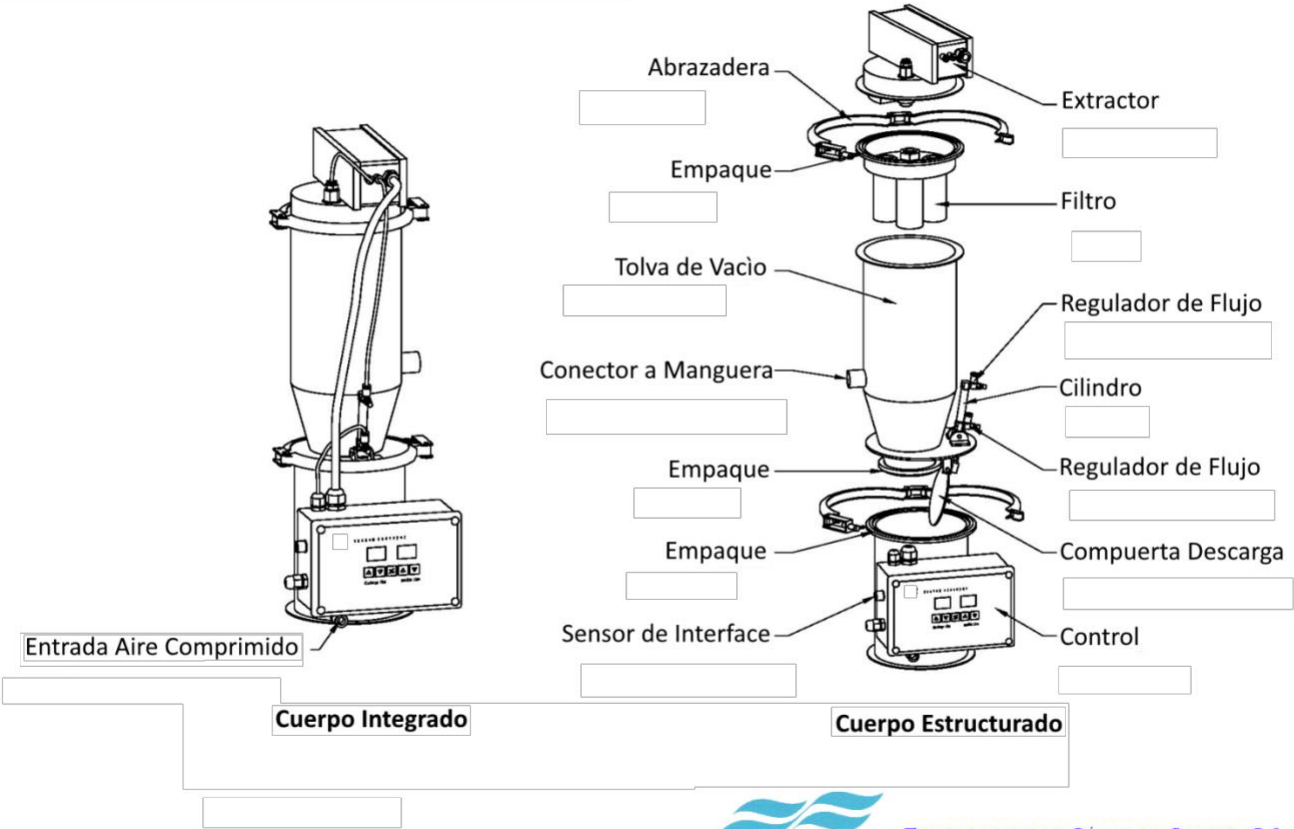


DESCRIPCION:

Recipientes para mezclar y almacenar.

Disponemos de contenedores para todos los usos posibles: contenedores de transporte y almacenamiento, contenedores de mezcla, contenedores de acero inoxidable, redondos o cuadrados, diferentes ángulos de cono, para flujo másico, bidones contenedores móviles y estacionarios en varios diseños y tamaños. Nuestros contenedores se caracterizan principalmente por su máxima calidad y una construcción de primera.

CARGADOR NEUMATICO AUTOCONTENIDO



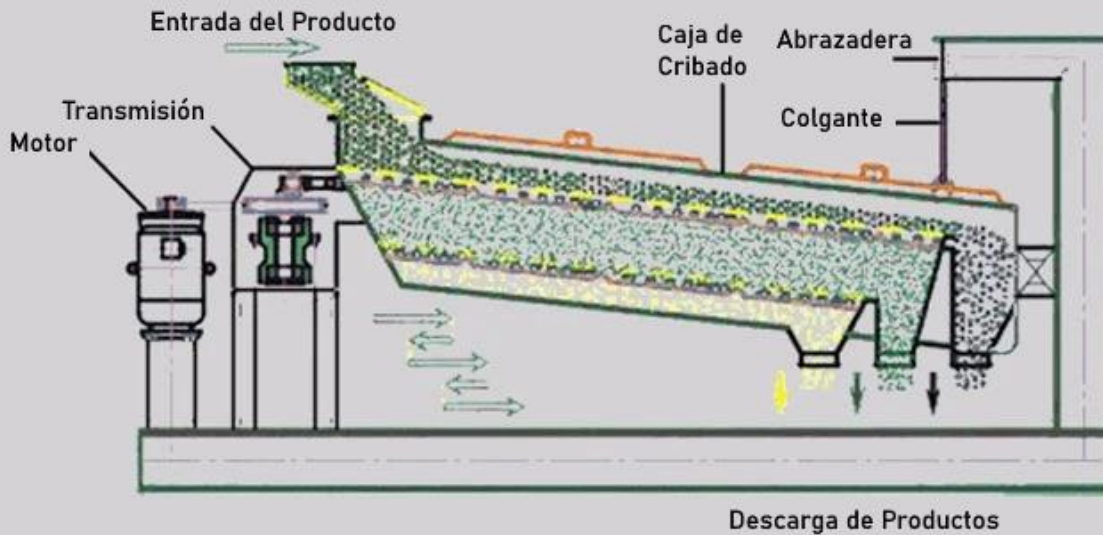
ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.

DESCRIPCION:

Los cargadores neumáticos de tolva autocontenidos son cargadores autónomos. Debido a su motor y control integrales, son ideales para transportar materiales en distancias cortas. Basado en su construcción de acero galvanizado, acero inoxidable o aluminio y su sistema de limpieza de filtros, estos cargadores de tolva son perfectos para transportar pellets, resinas y triturados de plástico. Estos cargadores de tolva son perfectos para transportar materiales a prácticamente cualquier tipo de contenedor o tolva. Al agregar una mirilla de Pyrex, los cargadores de tolva permiten que estos se monten directamente en las máquinas de proceso y brindan una indicación visual del material que ingresa.

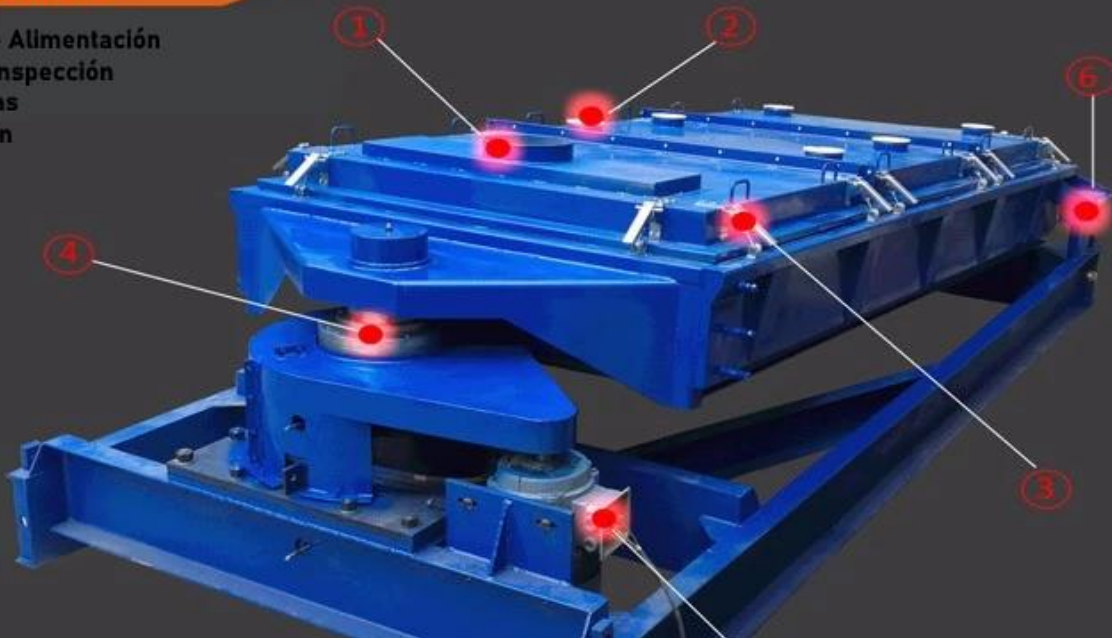
Cómo Trabaja

ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.



Estructura Principal

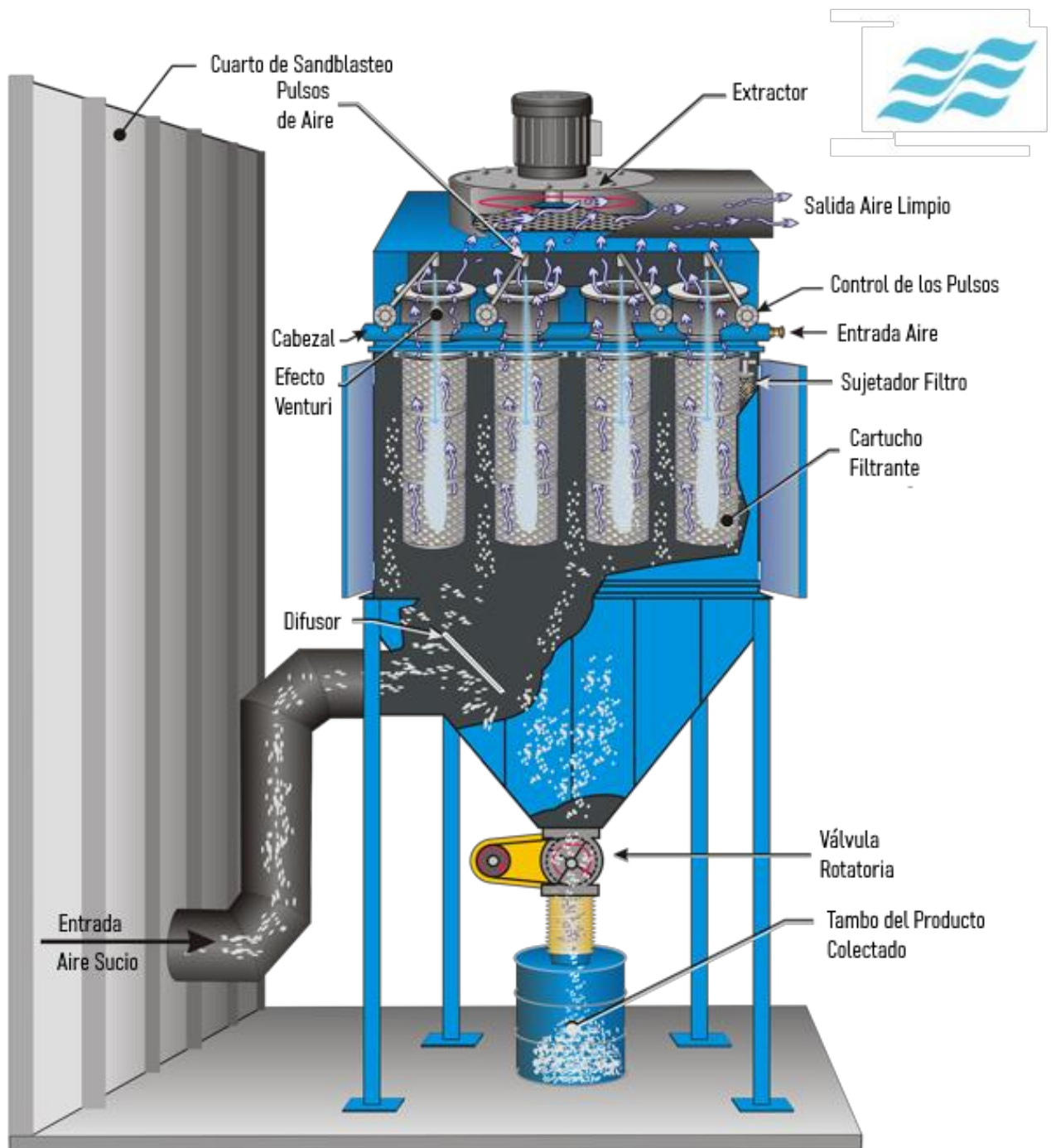
1. Boquilla de Alimentación
2. Puerto de Inspección
3. Abrazaderas
4. Transmisión
5. Motor
6. Vibrador



DESCRIPCIÓN:

Los cribadores de tipo vibratorio se utilizan especialmente para cribar-separar productos secos a granel, donde se necesita un producto final determinado. Las cribas están integradas en el sistema pulverizador o de almacenamiento para separar el material de gran tamaño del producto óptimo deseado. Es ampliamente utilizado en sectores como la industria química, alimentaria y de reciclaje, alimentación y especias y del plástico. Está desarrollado con una o varias camas de cribado con descargas constantes, fabricados en acero al carbón o acero inoxidable.

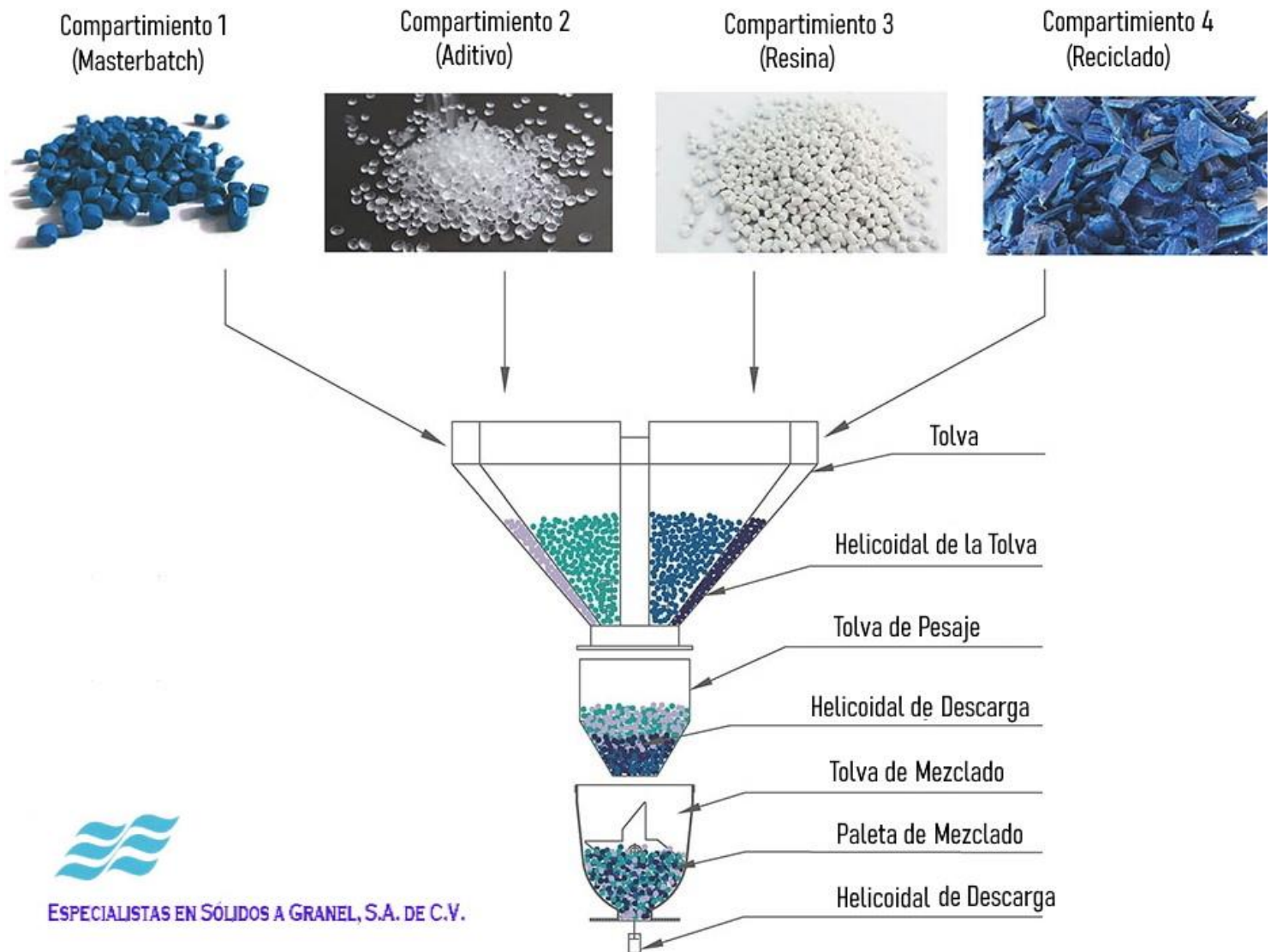
14.- COLECTORES RECIBIDORES DE POLVO



DESCRIPCION:

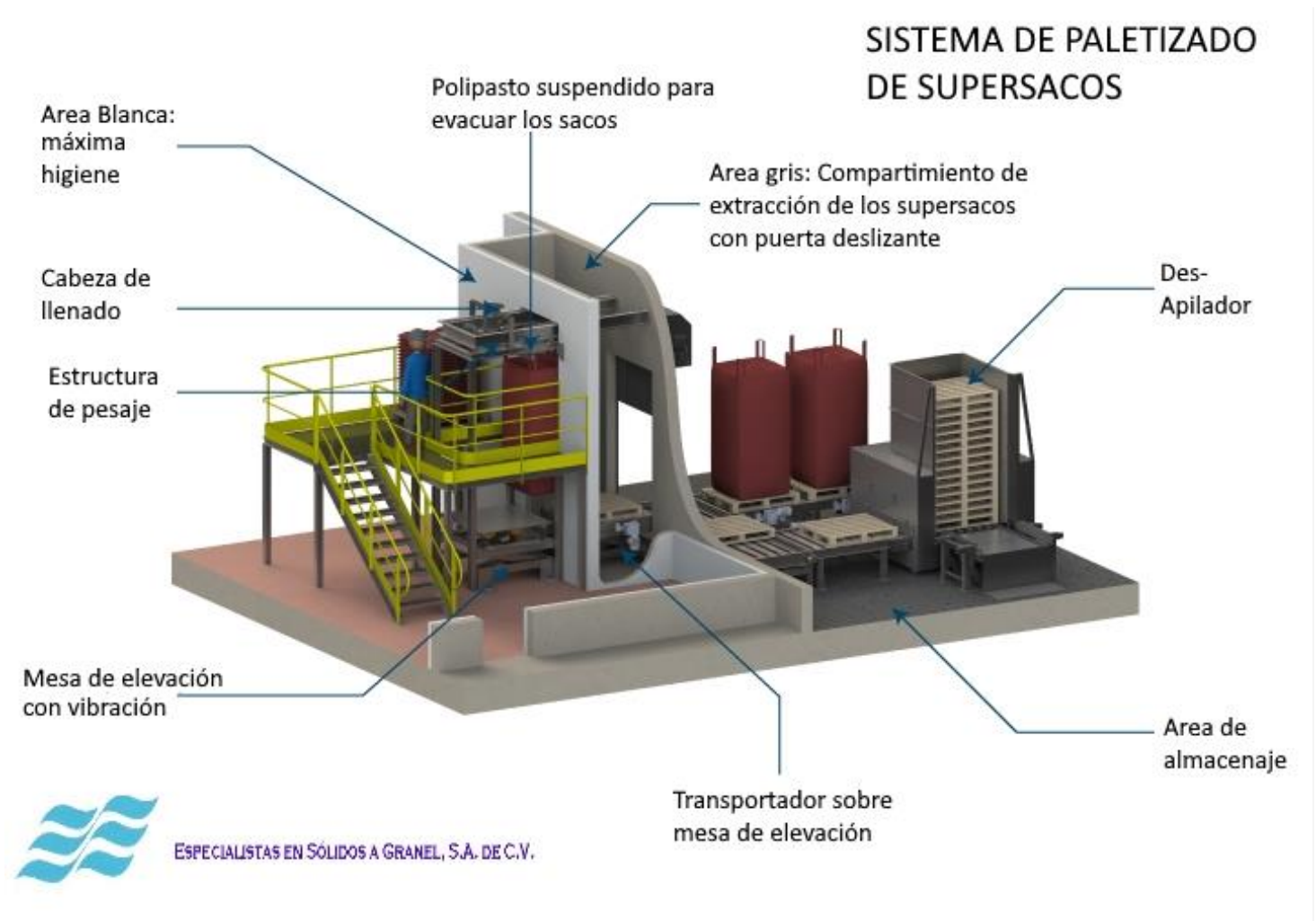
El colector recibidor de polvos es la parte final de un sistema de colección de polvos, que colecta los polvos succionados por el sistema del área a limpiar con nubes de producto flotando. Es un sistema de transporte neumático a vacío, con un impulsor eléctrico en forma de extractor o soplador de lóbulos rotativos. Conectado a los ductos de extracción distribuidos a lo largo del área a limpiar. El material de construcción puede ser en acero al carbón o inoxidable. Los equipos y las necesidades eléctricas son adaptables a sus necesidades.

15.- DOSIFICADORES GRAVIMETRICOS CONTROLADOS POR PLC



DESCRIPCION:

Los mezcladores gravimétricos por pérdida de peso están diseñados para una dosificación y mezcla precisas de virgen, triturado, aditivos o masterbatch de flujo libre, y son adecuados para el uso con moldes de inyección o extrusoras donde se requiere una alta precisión (dentro de 1/100). Los componentes se dosifican individualmente utilizando alimentadores de tornillo motorizados o válvulas deslizantes neumáticas. Esta serie ofrece de 2 a 4 componentes y capacidades de rendimiento máximas de hasta 1000 kg / h



DESCRIPCION:

Los sistemas automáticos de llenado de supersacos están diseñados para proporcionar un llenado seguro y confiable. Se ajustan a una amplia variedad de polvos y materiales secos a granel difíciles de manipular. Nuestros ingenieros trabajan con los clientes para diseñar soluciones de ensacado y paletizado adaptadas a los requisitos operativos específicos de la planta. Trabajamos con otros fabricantes líderes dentro de la industria, lo que nos permite ofrecer la mejor combinación de equipos para satisfacer sus necesidades. Nuestros sistemas son resistentes y duraderos y brindan años de servicio confiable. El sistema automático de llenado de supersacos cuenta con una báscula de plataforma aérea aprobada por el comercio. Esto significa que los supersacos no necesitan ser pesados o "rellenados" después de salir de la estación de llenado. Los sistemas de llenado de supersacos se pueden suministrar con una mesa de compactación opcional. Esta mesa vibratoria promueve la densificación del producto en la bolsa, mejorando la estabilidad de la bolsa llena cuando se coloca sobre el palet. La compactación antes del transporte reduce el riesgo de compactación del producto en tránsito. La compactación en tránsito puede provocar que las correas de seguridad se aflojen y volverse una situación potencialmente peligrosa durante la descarga.

17.- SISTEMAS CENTRALIZADOS DE CONTROL

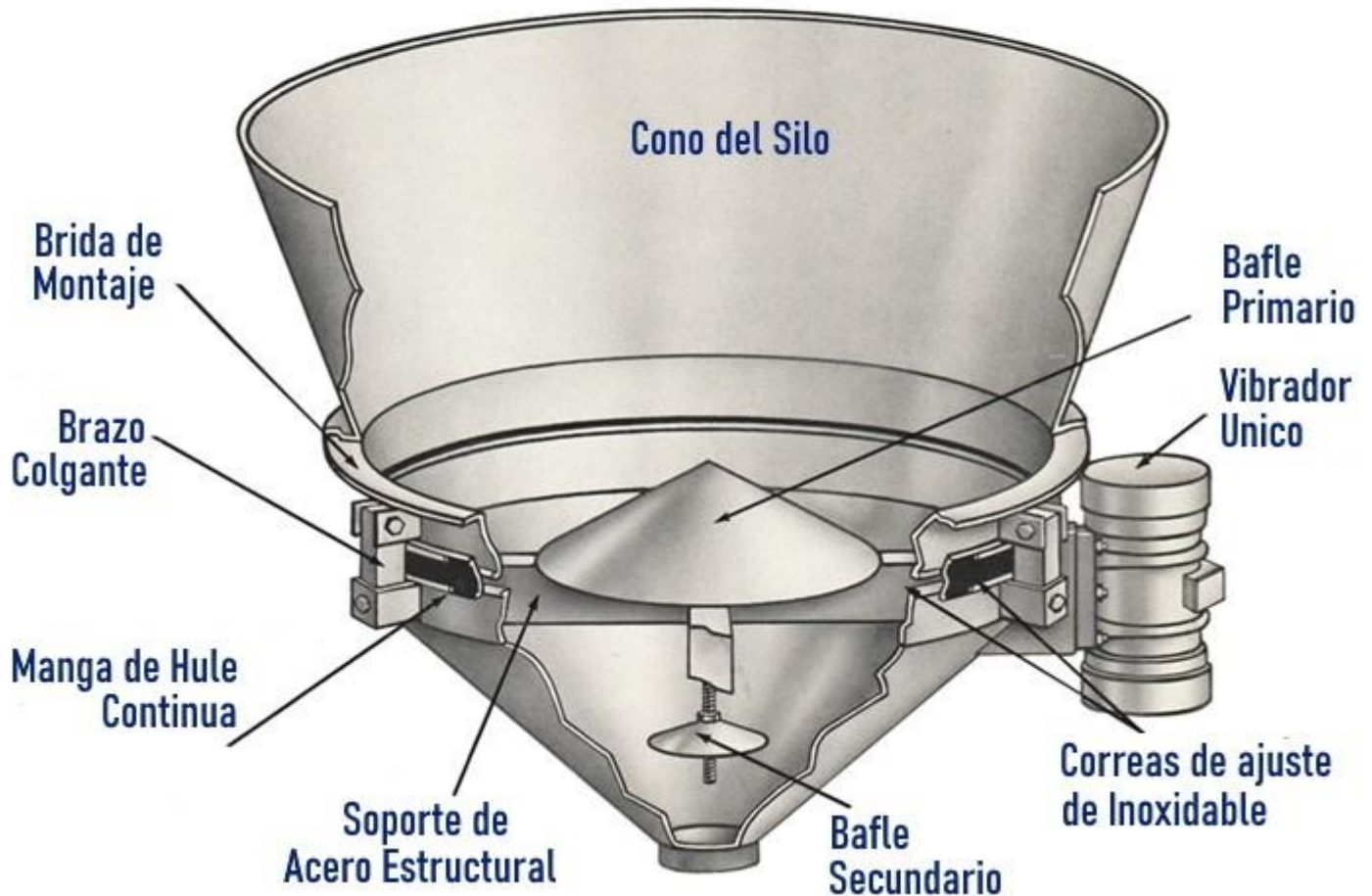


DESCRIPCION:

Nuestros servicios de ingeniería provistos con un sistema de control incluyen: planos de control eléctricos y detallados, programación de PLC, configuraciones de HMI y programación personalizada. Para la fabricación de los paneles utilizamos el corte automático de la lámina y la perforación previa de los orificios necesarios y numerados, utilizando componentes seguros al tacto. No solo proporcionamos diseños confiables de transporte neumático, también la puesta en marcha y puesta en servicio para garantizar que el sistema funcione según lo previsto. Posteriormente, ESG brindará manuales de usuario, soporte técnico y capacitación a los empleados de la planta sobre las mejores prácticas de operación de los sistemas de control. El soporte remoto está disponible después de que se haya completado la prueba de aceptación de fábrica.

Activador de Tolva de Fondo Vivo para Silos

ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.



DESCRIPCION:

Para un flujo continuo y positivo de casi cualquier material, nuestro Activador de Tolva es excelente. Se monta debajo de cualquier silo redondo o cuadrado existente, ya sea de hormigón o acero. Este vibrador lubricado con aceite no necesita mantenimiento y está garantizado por miles de horas de uso continuo.

Si se instala correctamente, los activadores de tolva eliminan los puentes de producto y el hoyo de ratón, reducen la segregación de partículas y promueven el flujo en masa. Son eficientes, convenientes y económicos y se conectan a cualquier contenedor o silo, ya sea nuevo o existente.

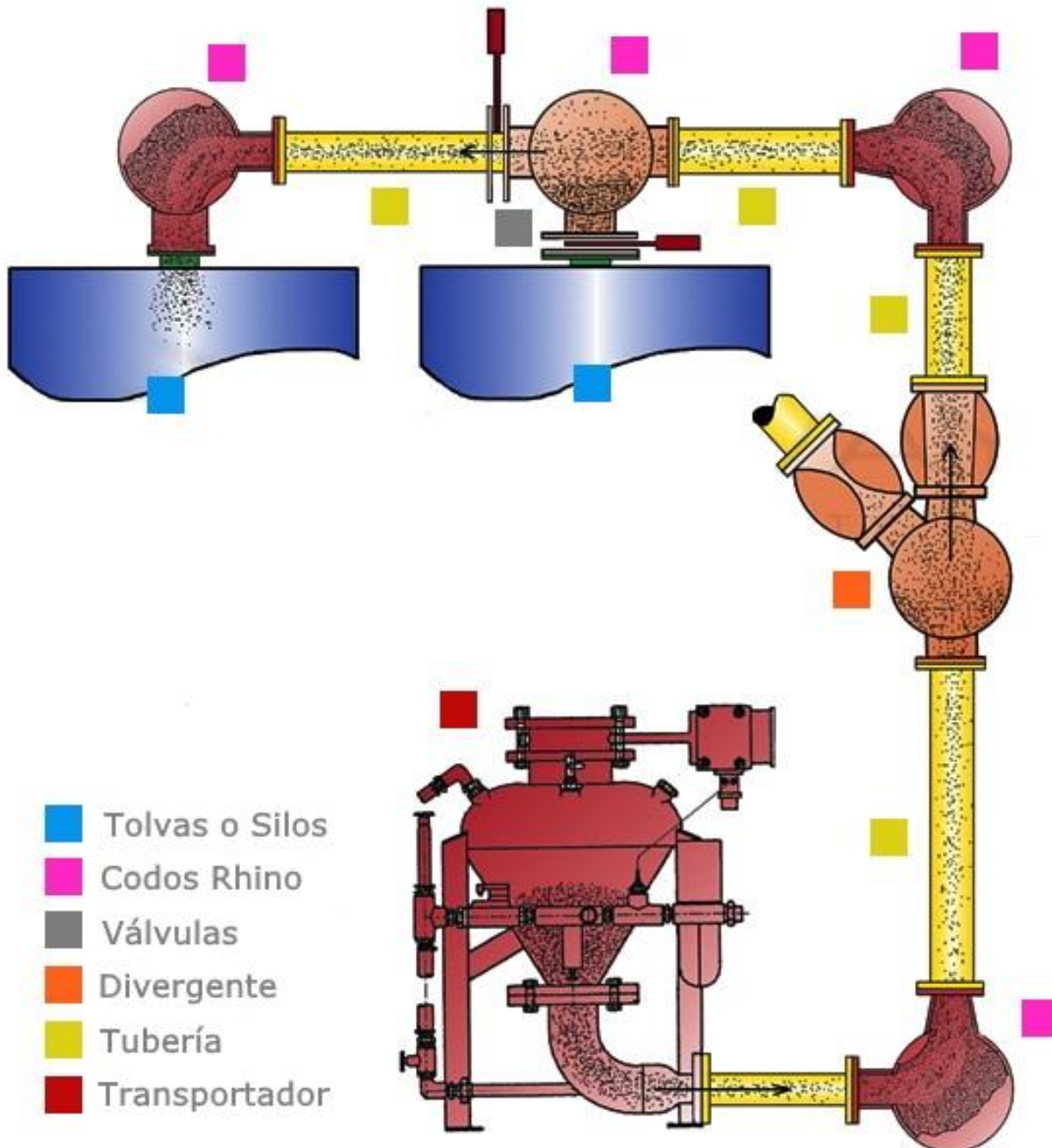
Se fabrican en acero al carbon o inoxidable y se ajustan a sus requerimientos eléctricos



ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.

Su Proveedor Total en Soluciones de Manejo de Materiales a Granel

Sistema de Transporte Neumático en Fase Densa Típico



¿QUÉ ES UN SISTEMA DE TRANSPORTE NEUMÁTICO DE FASE DENSA?

El sistema de transporte neumático de fase densa es un sistema de alta presión y baja velocidad que mueve materiales secos abrasivos o fácilmente degradables por la línea de transporte de manera suave y eficiente. Cuando forma parte de una línea de transporte de larga distancia, un sistema de transporte neumático de fase densa personalizado puede aumentar el ahorro de energía, lo que ayuda a la rentabilidad de la empresa.

En el transporte en fase densa, a diferencia de la fase diluida, los materiales transportados no se suspenden en el aire porque son extremadamente abrasivos y /o extremadamente pesados. La fase densa también se opera a una velocidad mucho menor que la diluida; típicamente alrededor de 700-1,500 pies / min. Los materiales que pesan más de 55-60 libras por pie cúbico son buenos candidatos para el transporte de fase densa. Similar a la fase diluida, el transporte en fase densa puede utilizar un diseño de sistema de vacío o presión.

20.- EQUIPOS PARA RECEPCION DE SACOS Y COMPACTADORAS DE BOLSAS

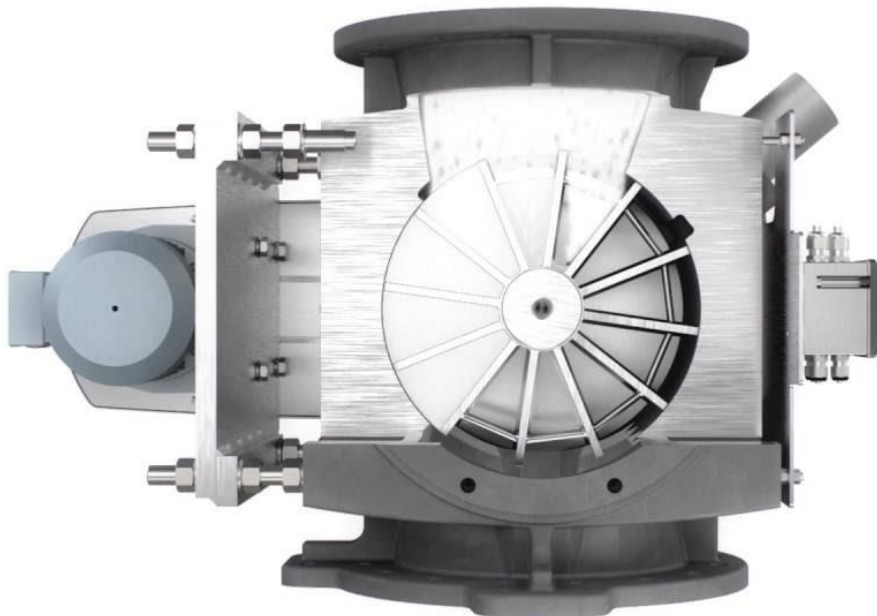


DESCRIPCION:

Estación rompesacos es un sistema de descarga de bolsas diseñado para descargar y acondicionar de manera eficiente los sólidos en bolsas mientras los introduce de manera eficiente en un proceso de producción. Estas unidades están diseñadas para facilitar la apertura manual conveniente de bolsas de tamaño pequeño a mediano sin crear un ambiente polvoriento. Lo que es más, este sistema incorpora un rompe terrones para reducir los aglomerados y grumos y así facilitar el flujo uniforme del producto mientras se vacían las bolsas. Esta estación cuenta con una construcción duradera de acero inoxidable o acero al carbón, una plataforma de rejilla para bolsas, tolva de descarga, rompeterrones y sistema de control. Esta unidad se puede proporcionar como una solución de procesamiento completa. Las opciones incluyen cuchillas para cortar bolsas, aleaciones y acabados especiales, compactador de bolsas, transportador de tornillo de descarga, celdas de carga, componentes a prueba de explosiones y más.

21.- VALVULAS ROTATORIAS DE ALTA PRESION HASTA 50 PSI

ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.

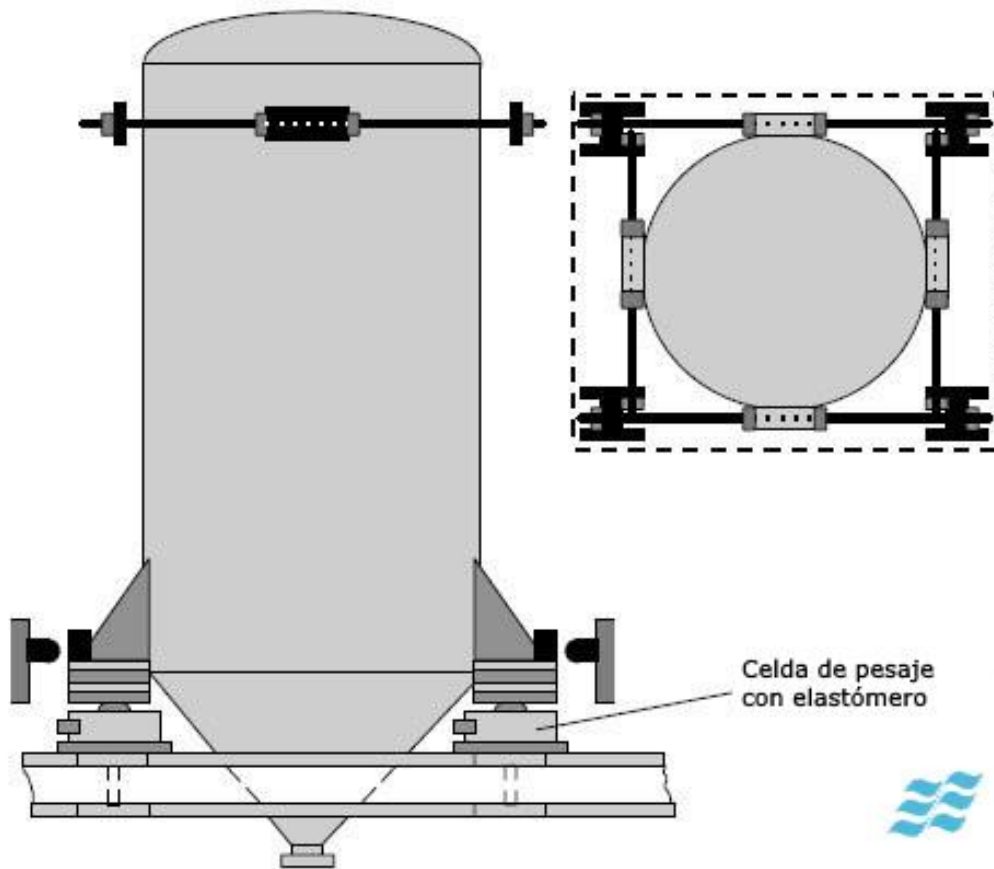


DESCRIPCION:

Válvula rotatoria de alta presión (HP). Esclusa de aire versátil para sistemas de transporte neumático Esta rotatoria es ideal para aplicaciones que requieren una válvula adecuada para operar en el rango de 30 a 50 psi. Las rotatorias HP incluyen una gama de tipos de modelos que son adecuados para aplicaciones higiénicas en el procesamiento de alimentos hasta la solidez de los materiales de transporte en la industria petroquímica. Opera en el rango de 30 a 50 psi

Las válvulas rotatorias HP tienen una entrada especialmente diseñada, adecuada para aplicaciones en la medición y transporte neumático de productos granulares bajo una presión máxima de 50 a 75 psi. La configuración del cuerpo y el rotor no solo protege el producto contra la degradación, sino que también evita cualquier fuga de aire axial. Esto significa que esta válvula tiene una reducción de fugas de aire de un tercio de otras válvulas estándar. La configuración del cuerpo, rotor y sellos se ha diseñado específicamente para minimizar la degradación del producto que lo atraviesa, al tiempo que conserva la mejor eficiencia posible de llenado de las cavidades. Todos los modelos ofrecen una ventilación óptima a través del gran orificio de ventilación, por lo que se garantiza un flujo máximo de producto hacia las cavidades ventiladas. Las válvulas HP están disponibles en 8, 10 y 12 pulgadas. y son adecuados para manipular productos a temperaturas de hasta 175 ° F y una presión máxima de 3,5 bar.

22.- TOLVAS DE PESAJE, CONTROLADORES DE PESO Y ACCESORIOS

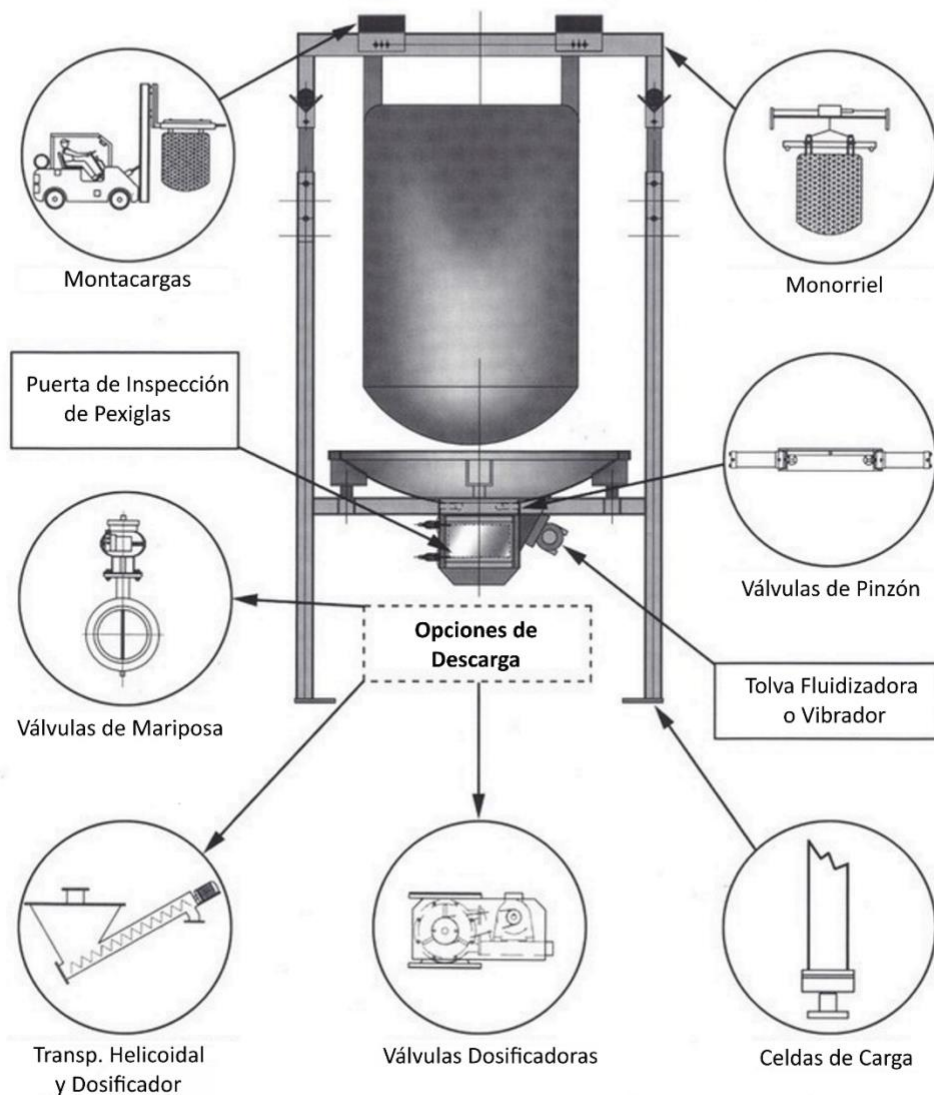


DESCRIPCION:

Esta tolva incluye todos los métodos de determinación de masa utilizados en un sistema pesaje, incluido el uso de partes mecánicas, electrónicos, controles y periféricos. El método de operación de esta báscula está determinado por las condiciones del proceso: si se requiere operación continua u operación por lotes. Esta báscula consta de los siguientes componentes: una tolva para contener los productos a pesar hasta su descarga, un marco de carga / módulo de pesaje, periféricos que incluyen dispositivos de medición de suministro y descarga, un amplificador de medición con indicador de masa y una unidad de control de medición.

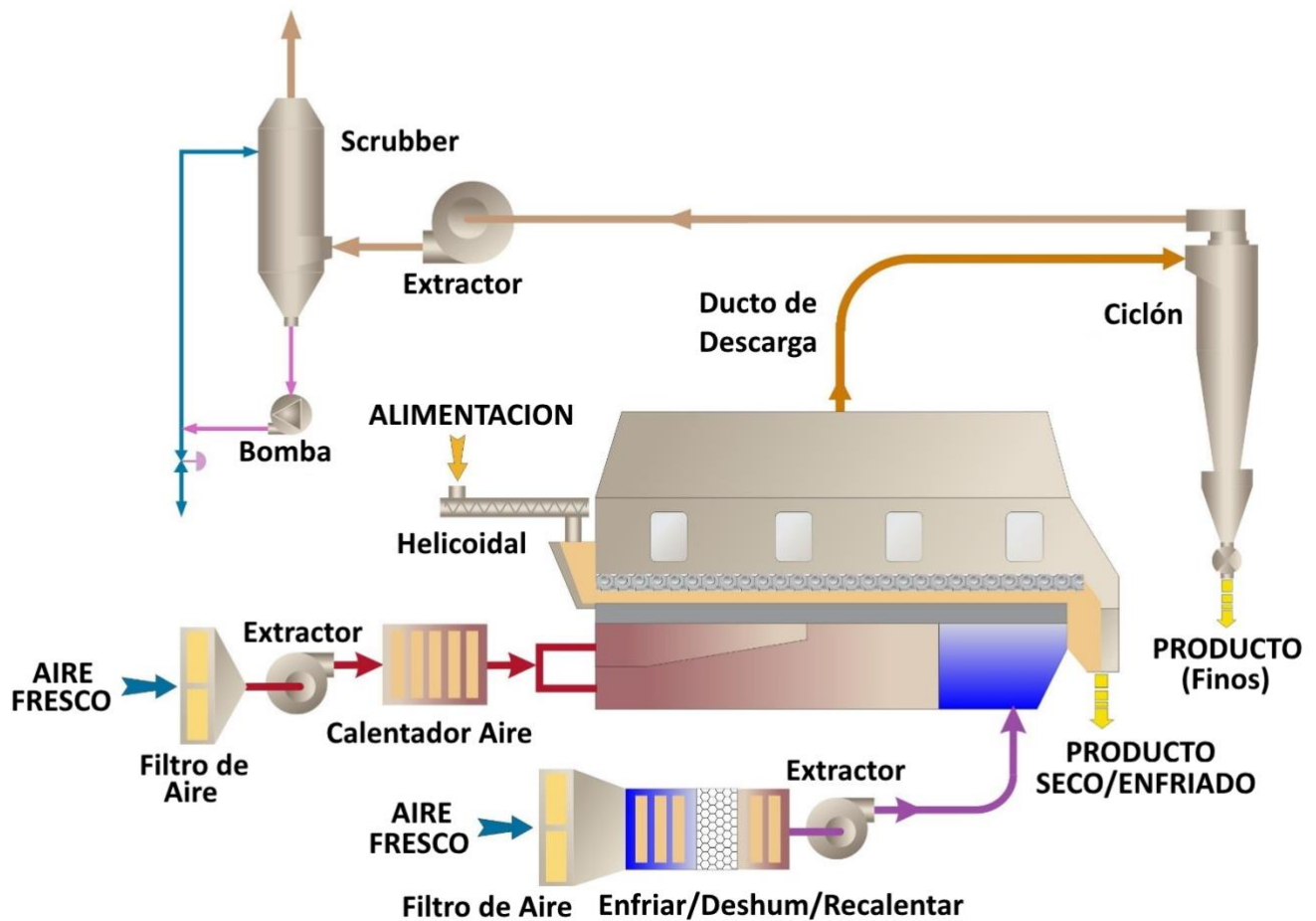


ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.



DESCRIPCION:

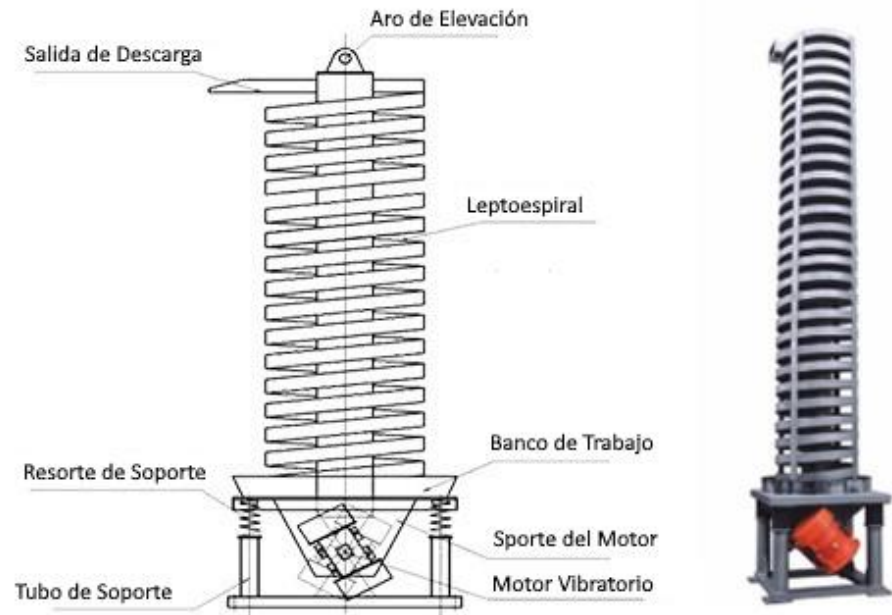
Maximice sus compras de material a granel. Descargue supersacos de forma fácil y segura. Asegura una descarga suave de sus productos con una gama completa de opciones de ayuda al flujo. Se instala rápidamente con un marco de dos piezas o cabe en espacios reducidos con un marco de perfil bajo. Elimina la pérdida de producto por derrames y polvo. Capacidad para iniciar / detener el flujo con válvula de descarga y caja de conexión.



DESCRIPCION:

Los secadores de lecho fluidizado (FBD) se utilizan ampliamente para el secado de materiales granulares y particulados húmedos que pueden fluidizarse, e incluso lodos, pastas y suspensiones que pueden fluidizarse en lechos de sólidos inertes. Se utilizan comúnmente en el procesamiento de productos químicos, carbohidratos, alimentos, biomateriales, productos para bebidas, cerámicas, productos farmacéuticos en forma de polvo o aglomerados, productos sanitarios, pesticidas y agroquímicos, colorantes y pigmentos, detergentes y agentes tensoactivos, fertilizantes, polímeros y resinas, taninos, productos para calcinación, combustión, incineración, procesos de gestión de residuos y procesos de protección ambiental. El funcionamiento del lecho fluidizado ofrece importantes ventajas, como una buena mezcla de sólidos, altas tasas de transferencia de calor y masa y fácil transporte de material.

Principios de Operación



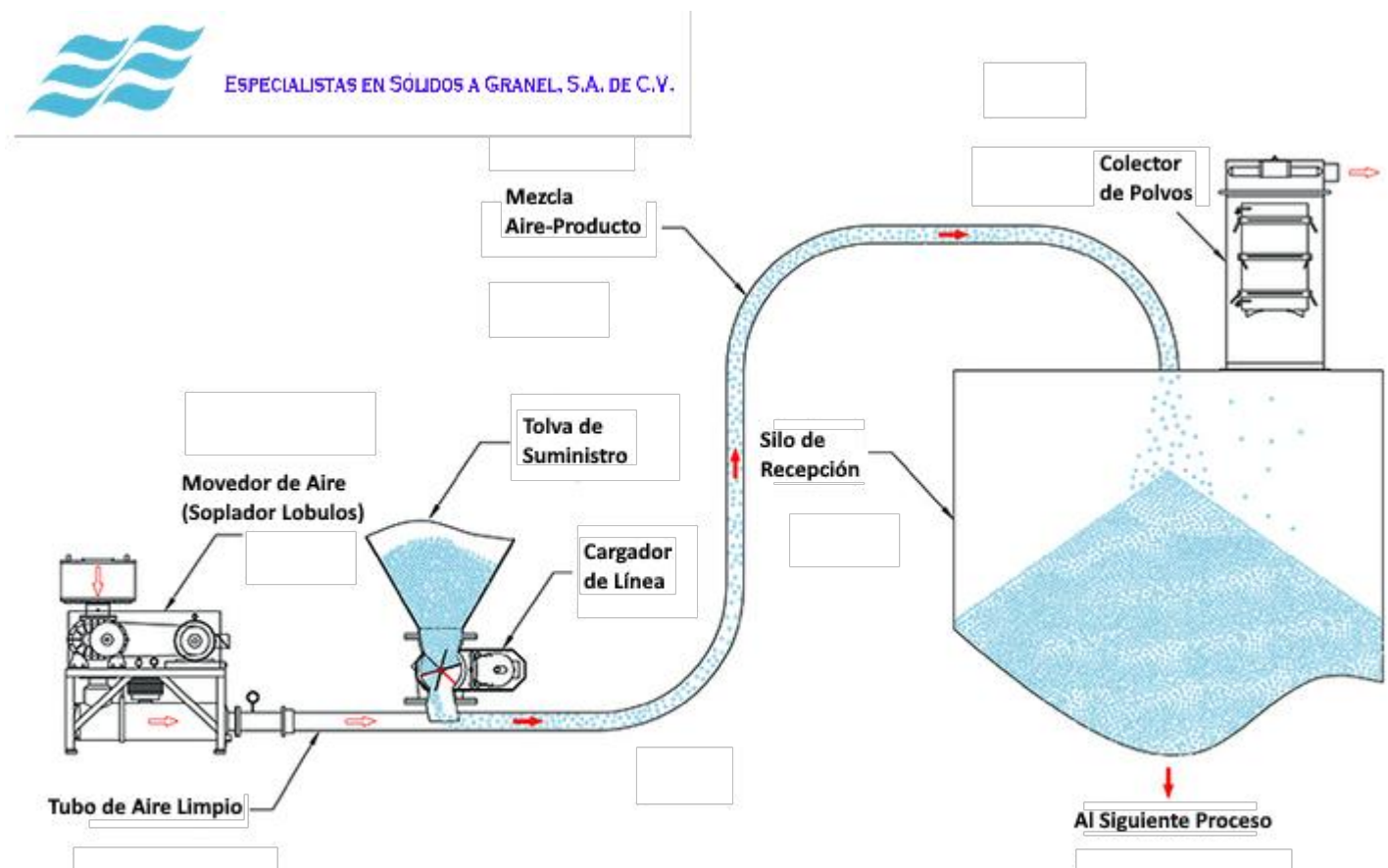
ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.

DESCRIPCION:

El principio de elevador vertical (espiral) es el mismo que el de un transportador vibratorio horizontal, sin embargo, el producto es transportado en una cama con una bobina en espiral soportado por un tubo vertical. Este elevador es apropiado para un amplio rango de operaciones. Puede manejar productos secos, calientes, grasientos y congelados. El elevador vertical es capaz de trabajar simultáneamente con sistemas de enfriamiento, calentamiento o vaporizado.

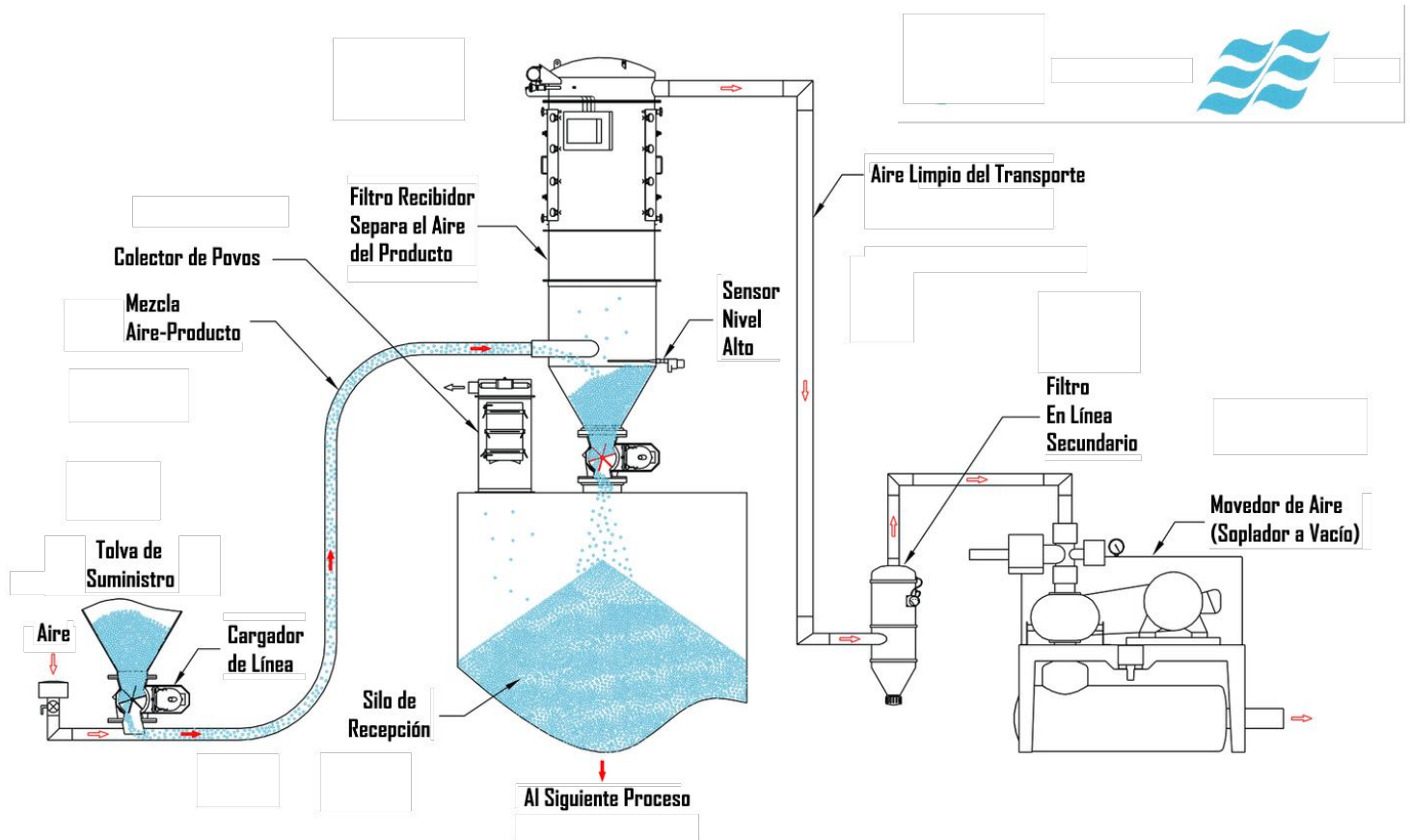
Transporte Neumático en Fase Diluida

El material se suspende en el aire mientras se mueve a través de la tubería de transporte. Para mantener los materiales en la fase de aire diluido, el transporte requiere una alta velocidad de alrededor de 3,400-4,000 pies / min y 4,800-5,000 pies / min para materiales más pesados. Debido a la alta velocidad a la que se transportan los materiales, el transporte en fase diluida es más adecuado para materiales menos abrasivos como harina, serrín o posos de café. El transporte de materiales que son demasiado abrasivos, como virutas de metal, puede provocar el desgaste de la línea de transporte. El 85% de todos los sistemas de transporte neumático son de fase diluida. La fase diluida utiliza ventiladores regenerativos y sopladores de lóbulos. El término fase diluida indica una relación más alta de aire a mezcla de producto durante el transporte. La mezcla exacta de aire y producto se determina mediante cálculos que se derivan de fórmulas que dependen de factores de transporte neumático específicos del material que se va a transportar. Las distancias (horizontal y vertical), el número de codos y el tamaño de la línea también se utilizan en los cálculos para determinar.



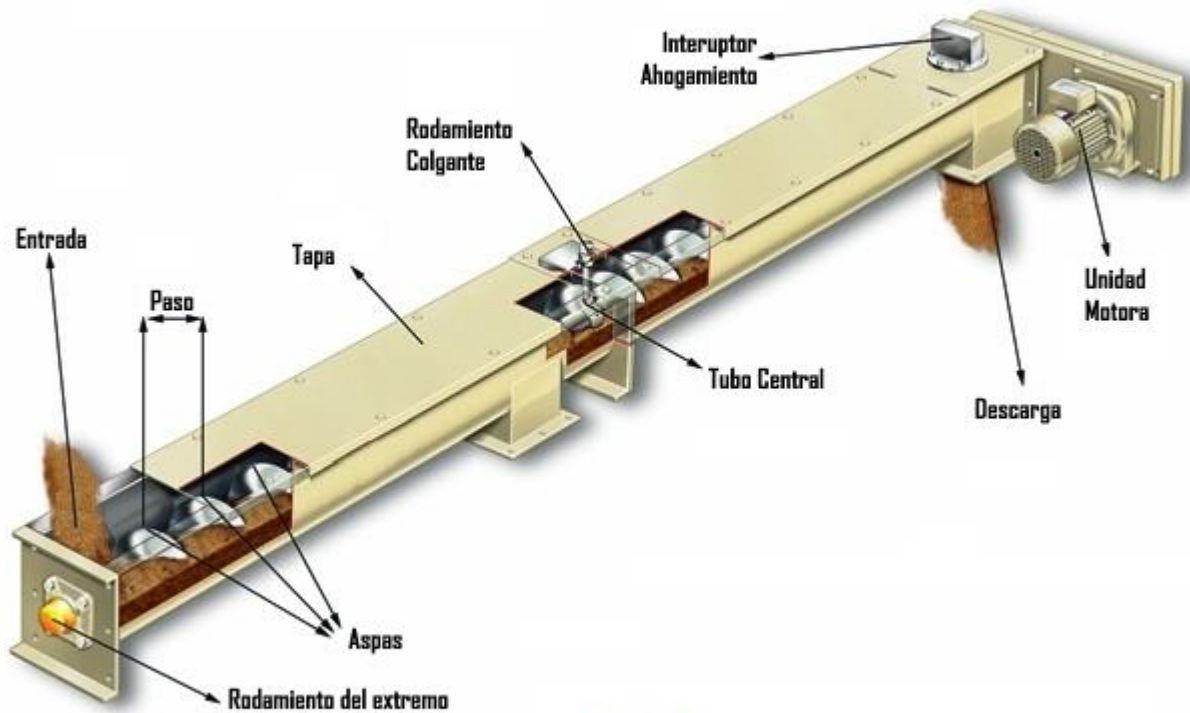
El transporte de presión de fase diluida es el proceso en el que se coloca un ventilador de desplazamiento positivo al comienzo de la línea de transporte. Este soplador mueve el aire a través de la línea de transporte mientras que el material se libera de un contenedor a través de una esclusa de aire giratoria. Una ventaja de utilizar un sistema de transporte a presión es que el material que se mueve se puede transferir a diferentes líneas mediante el uso de válvulas de desvío. Por ejemplo, si mueve grano a varios silos diferentes, puede dividir la línea de transporte en dos líneas diferentes utilizando una válvula de desvío. El uso de múltiples válvulas de desvío le permitirá distribuir el grano a tantos silos como necesite. La ubicación del soplador puede generar mucho calor alrededor del área donde el material cae en la línea desde el contenedor. Debido al calor, los intercambiadores de calor se pueden equipar en un sistema de presión para evitar que se derrita material.

sensible al calor, como gránulos de plástico. Si el equipo adicional no está en el presupuesto, entonces un diseño de transporte por vacío sería su mejor opción, ya que el soplador se coloca al final de la línea de transporte.



Otra opción para la fase diluida es el transporte al vacío en fase diluida. Una diferencia en el diseño de vacío de fase diluida es que el ventilador de desplazamiento positivo se coloca al final de la línea de transporte. La potencia del soplador aspira aire desde el principio de la línea de transporte, lo que hace que el aire pase a través de la línea. Una ventaja importante cuando se utiliza un sistema de vacío en el transporte neumático es que el material se puede recoger desde múltiples ubicaciones. Por ejemplo, si el material es traído por varios vagones y la línea de transporte se puede unir a varios vagones. Si bien el material se puede recuperar de múltiples ubicaciones utilizando un diseño de vacío, solo se puede distribuir a una única ubicación. El transporte por vacío también se utiliza para transportar materiales tóxicos como el óxido de plomo. Dado que el aire entra en la línea de transporte y no se expulsa, si se produce una fuga en la línea, el diseño de vacío no permitirá que el material tóxico se escape tan fácilmente como lo haría un sistema de presión.

Transportador Helicoidal



ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.

DESCRIPCION:

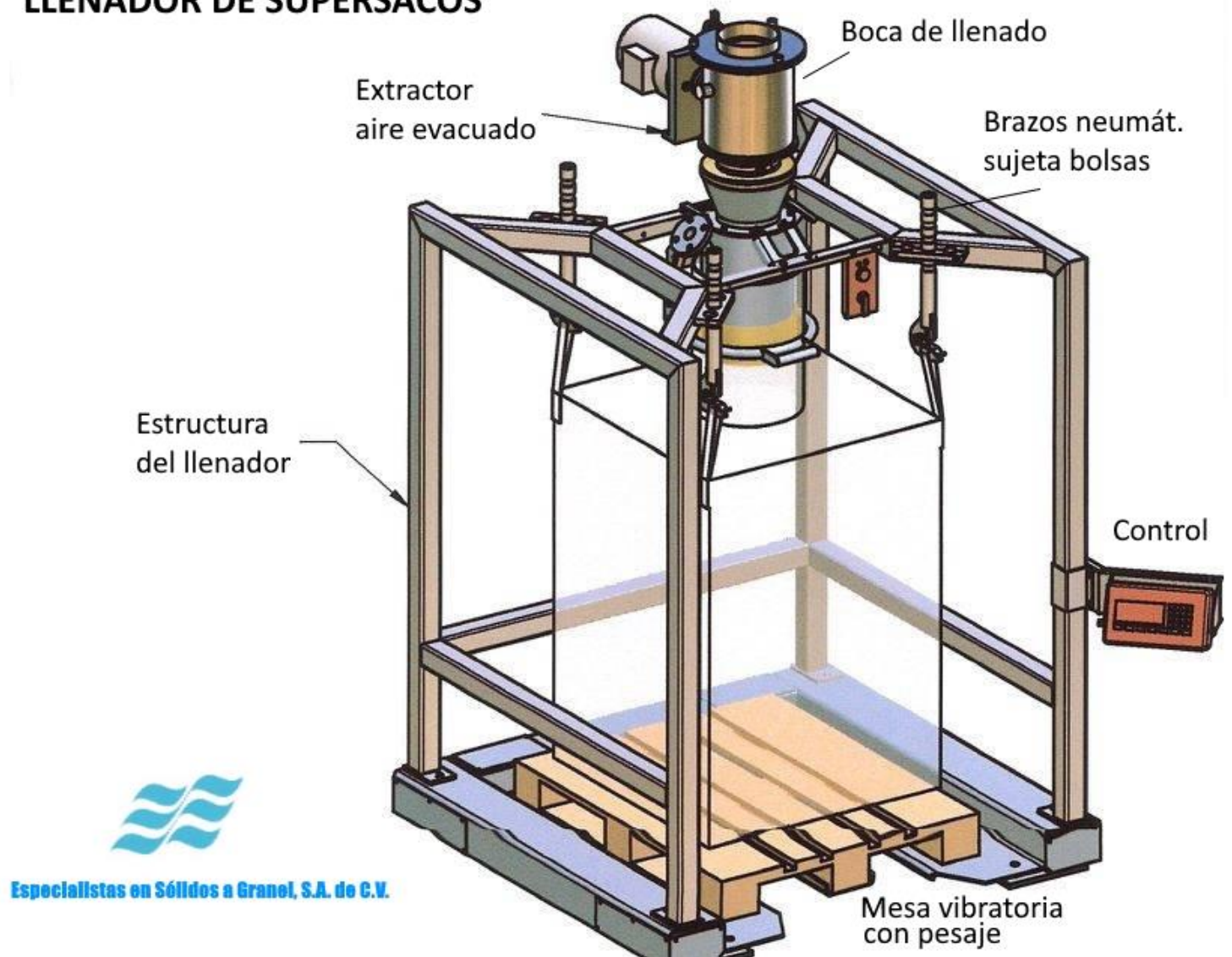
Este equipo está diseñado para llevar a cabo el transporte de materiales sólidos mediante un espiral, el cual descansa sobre una cama de transporte y a su vez que esta gira, realiza el transporte de los materiales.

Tiene la posibilidad de trabajar en diferentes ángulos o en posición totalmente vertical, siempre y cuando sea adaptado para cada fin. Cabe destacar que cuanto menos inclinado este el equipo, mayor será su rendimiento.

Puede transportar cualquier tipo de materiales, como: residuos orgánicos en el tratamiento de agua, productos sólidos en infinidad de industrias, lodos deshidratados o espesados, conservas alimenticias, sustancias cremosas o pastosas.

Son equipos que se diseñan según las necesidades, tipos de materiales a transportar, inclinación, velocidad de traslación de los materiales, etc.

LLENADOR DE SUPERSACOS



DESCRIPCION:

Versatilidad

Puede manejar varios tipos de materiales a granel. Se puede personalizar y diseñarse según sus especificaciones.

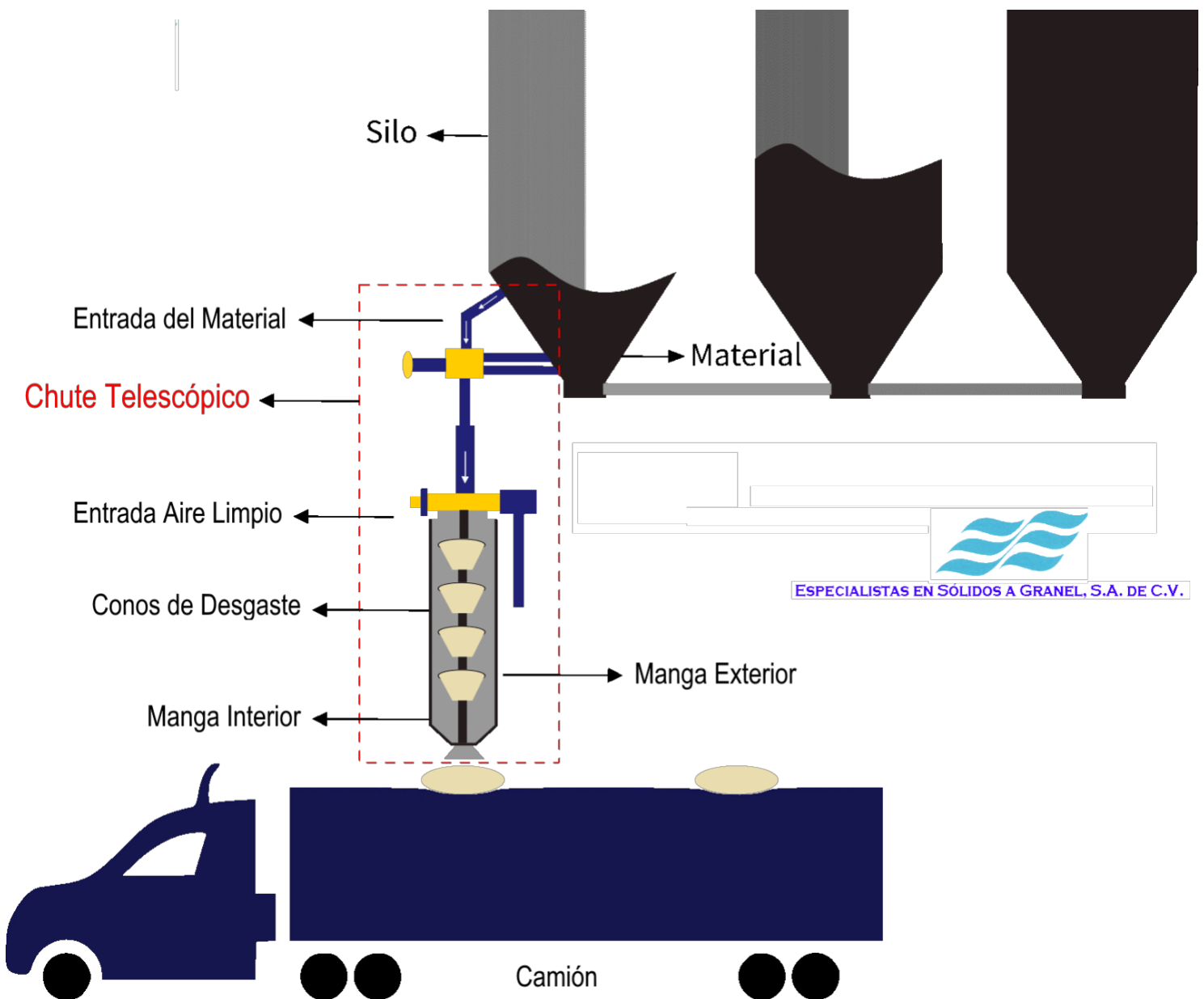
Actuación

La interfaz es fácil de usar, la estación de operación con botones y la medición automática hacen que el llenado sea fácil, rápido, preciso y seguro.

Eficiencia de costo

El marco integral proporciona una protección y precisión de báscula superior y permite una instalación fácil y económica.

29.- CHUTES TELESCÓPICOS



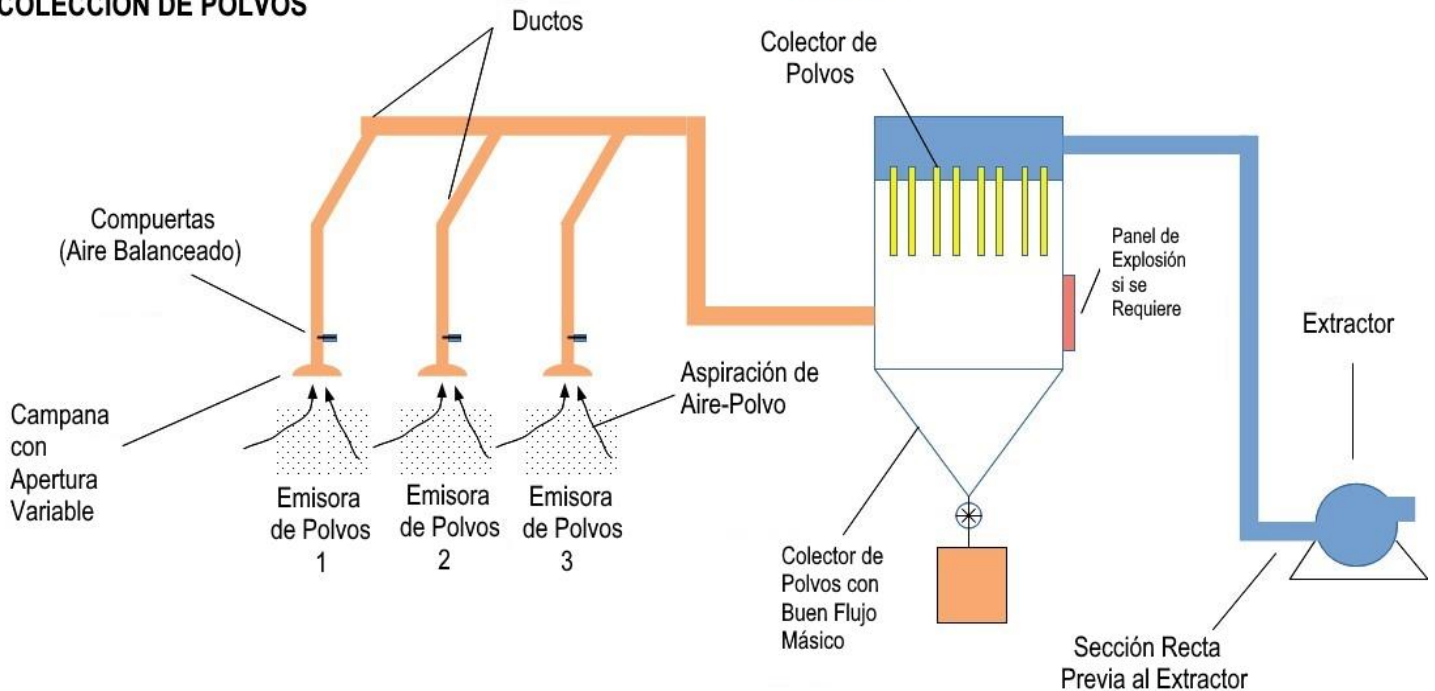
DESCRIPCION:

El chute telescópico está diseñado específicamente para manejar sólidos secos a granel como polvos, granos y semillas. Ideal para cargar vagones, camiones, cisternas, barcas y barcos. Están adaptados para llenar el recipiente sin dejar escapar polvo a la atmósfera. Control para extender o contraer a voluntad. Los distintos materiales de construcción se adaptan a cualquier producto seco a granel. La longitud total se adapta a sus necesidades.

SISTEMA CENTRAL DE COLECCIÓN DE POLVOS



ESPECIALISTAS EN SÓLIDOS A GRANEL, S.A. DE C.V.



DESCRIPCION:

Los sistemas de limpieza por succión centralizados son los más eficientes para una solución eficaz donde ciertas cantidades de polvo u otro material deben ser retirados regularmente del lugar de trabajo, de uno o más niveles de piso a un punto central de forma continua o donde los requisitos de higiene o seguridad impidan la uso de limpiadores portátiles. Los sistemas centralizados se pueden diseñar para nuevos edificios o en edificios existentes. Cualquiera que sea la opción, podemos proporcionar un servicio integral incluyendo asesoramiento, diseño, instalación, puesta en servicio y servicio post venta. Un sistema centralizado típico incluirá manguera puntos de conexión en áreas clave en todo el edificio, con tubería de interconexión para acoplarlos a un filtro convenientemente ubicado, así como un separador y turboextractor. Los sistemas centralizados son de uso común en lugares tan diversos como cementeras, cerealeras, productoras de diversos polvos y fundiciones. Otras aplicaciones especializadas incluyen muchos materiales abrasivos, tóxicos o explosivos, donde el sistema ayuda a proteger tanto a su personal y como a su planta.