

pumps, blowers and mixers

mpfluids

mupebombas



***soluciones en el manejo
y bombeo de fluidos***

Distribuidor autorizado para:



*Galicia, Asturias, León, Zamora,
Extremadura y Andalucía*

MUPEBOMBAS S.L.
B36922532

Avda. Camelias 71 6º A1
36211 Vigo - Pontevedra

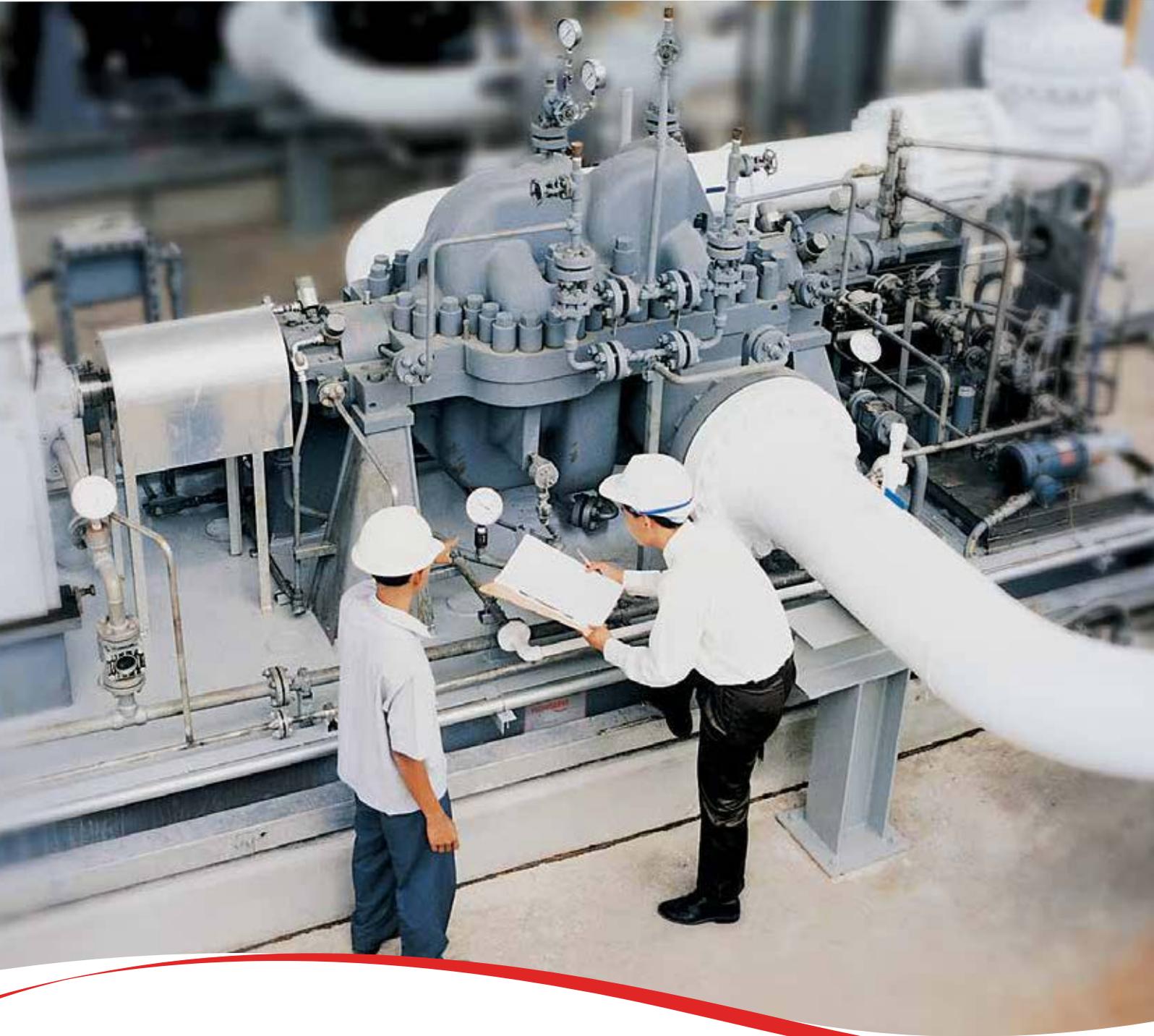
Delegación Norte

Calle Rubido 21 | 36370 Nigrán - Pontevedra
Tel. +34 986 202 815 | Fax. +34 986 211 645

Delegación Sur

Carretera de la Esclusa 11
Edif. Galia Puerto 1º Plta. | 41011 Sevilla
Tel. +34 955 549 020 | Fax. +34 986 211 645

mpfluids@mpfluids.com
www.mpfluids.com



pumps, blowers and mixers

mpfluids

mupebombas





Durco®

CHEMICAL PROCESS – ANSI, ISO

Mark 3 ISO

ISO 2858/5199 bomba compatible para aplicaciones corrosivas en procesos químicos, de hidrocarburos y farmacéuticos que requiere una fiabilidad sin igual, un rendimiento hidráulico excelente y una mayor disponibilidad de la bomba.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 1400 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 200 M PRESIÓN: 25 BAR TEMPERATURA: -80°C HASTA 400°C



Durco®

CHEMICAL PROCESS – ANSI, ISO

Mark 3 ANSI

ASME B73.1 bomba de proceso químico para aplicaciones corrosivas en productos químicos, petroquímicos, hidrocarburos y procesamiento de productos farmacéuticos que requieren una eficiencia sin igual, una vida útil prolongada y un rendimiento repetible de la bomba.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 4540 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 215 M PRESIÓN: 27 BAR TEMPERATURA: -73°C HASTA 370°C



INNOMAG®

CHEMICAL PROCESS – ANSI, ISO

TB-MAG

ASME B73.3 e ISO 2858 Bomba de accionamiento magnético con revestimiento de fluoropolímero equilibrado por empuje y equilibrado para productos de procesamiento químico, metales y otras industrias que buscan una excelente protección contra fugas y confiabilidad.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 360 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 153 M PRESIÓN: 25 BAR TEMPERATURA: -29°C HASTA 121°C



INNOMAG®

CHEMICAL PROCESS – ANSI, ISO

U-MAG

Bomba versátil de accionamiento magnético revestida de fluoropolímero para aplicaciones de menor volumen que requieren una seguridad excepcional, un rendimiento mejorado y los más altos estándares de pureza.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 102 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 50 M PRESIÓN: 17 BAR TEMPERATURA: -29°C HASTA 121°C



SIHI®

CHEMICAL PROCESS – ANSI, ISO

CBE and CBM

Bombas de proceso modular con sistema hidráulico, impulsores cerrados y acoplamientos magnéticos para eje desnudo (CBM) o configuraciones de acoplamientos cerrados (CBE). Cumple todos los requisitos de ISO 5199, ISO 15783 e ISO 2858.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 650 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 150 M PRESIÓN: 25 BAR TEMPERATURA: -40°C HASTA 300°C



SIHI®

CHEMICAL PROCESS – ANSI, ISO

CBT

Bomba de una etapa con características de diseño ISO 2858/5199 y clasificación nominal. Diseñado para aplicaciones en productos químicos, procesamiento petroquímico y farmacéutico con flujos más allá del rango definido por ISO 2858.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 2200 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 160 M PRESIÓN: 25 BAR TEMPERATURA: -20°C HASTA 350°C



IDP®
 Worthington

INDUSTRIAL PROCESS

MEN and MENBLOC

Eficientes bombas montadas en bastidor (MEN) y de acoplamiento cerrado (MENBLOC) para el suministro de agua y aplicaciones de tratamiento, productos químicos ligeros y de la industria general.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 800 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 140 M PRESIÓN: 16 BAR TEMPERATURA: -10°C HASTA 120°C



SIHI®

INDUSTRIAL PROCESS

ZLN, ZLK and ZLI

Bombas tipo voluta para usar con líquidos claros o turbios que están libres de partículas sólidas. Disponible en configuraciones de eje desnudo (ZLN), compacto (ZLK) o en línea (ZLI), todos cumplen con EN 733 e ISO 9908.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 1800 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 140 M PRESIÓN: 16 BAR TEMPERATURA: HASTA 170°C



SIHI®

INDUSTRIAL PROCESS

ZTN, ZTK and ZTI

Bombas tipo voluta desarrolladas específicamente para el manejo de aceites de transferencia de calor mineral y sintético, que cumplen con las dimensiones y la clasificación nominal según EN 733. Elija entre unidades de eje desnudo (ZTN), compactas (ZTK) o en línea (ZTI).

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 1000 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 95 M PRESIÓN: 16 BAR TEMPERATURA: HASTA 350°C



SIHI®

INDUSTRIAL PROCESS

ZEN, ZDN, ZHN and ZDI

Bombas de carcasa de tipo voluta diseñadas para satisfacer las altas demandas de bombeo de agua caliente. Configuraciones de eje descubierto (ZHN, ZDN, ZEN) o en línea (ZDI) disponibles. Dimensiones y clasificación nominal según EN 733 / EN 22858.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 600 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 90 M PRESIÓN: 40 BAR TEMPERATURA: HASTA 230°C



SIHI®

INDUSTRIAL PROCESS

DBS

Bombas de voluta sin obstrucción, diseñadas para bombear líquidos sucios o líquidos con sólidos, con características de diseño y clasificación nominal de tamaños ensanchados ISO 2858.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 1200 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 100 M PRESIÓN: 10 BAR TEMPERATURA: HASTA 110°C



Worthington®

INDUSTRIAL PROCESS

FRBH

Bomba para papel de alta resistencia diseñada principalmente para aplicaciones de pulpa y papel, pero también tiene un uso considerable en las industrias de procesamiento químico, minería, recursos hídricos y petróleo y gas.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 9085 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 100 M PRESIÓN: 14 BAR TEMPERATURA: HASTA 150°C



Worthington®

SINGLE-CASE – AXIALLY SPLIT

LR

Bomba de una sola etapa y alta resistencia diseñada para proporcionar un rendimiento confiable y eficiente en una amplia gama de aplicaciones en numerosas industrias. Configuraciones de dos etapas (LLR) y verticales en línea (LRV) disponibles.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 2000 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 170 M PRESIÓN: 21 BAR TEMPERATURA: -20°C HASTA 150°C



Worthington®

SINGLE-CASE – AXIALLY SPLIT

LNN

La LNN cuenta con un amplio rango hidráulico con más de 200 combinaciones de impulsor y voluta, lo que se traduce en un funcionamiento silencioso, bajos requisitos de NPSH y un funcionamiento de alta eficiencia en todas las aplicaciones de agua.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 30000 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 300 M PRESIÓN: 40 BAR TEMPERATURA: -20°C HASTA 140°C



Flowserve®

WET-PIT

VTP

Bomba de turbina vertical de una o varias etapas tipo difusor para uso en pozos húmedos o pozos profundos en una variedad de industrias, incluyendo petróleo y gas, energía, agua, químicos, minería y metales.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 13600 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 700 M PRESIÓN: 100 BAR TEMPERATURA: -73°C HASTA 300°C



IDP®

SUMP

CPXV

En conformidad con ISO 5199, la bomba de sumidero de productos químicos CPXV ofrece un servicio eficiente y confiable en una amplia gama de aplicaciones. Disponible con muchas características compatibles con ISO 13709 / API 610 para instalaciones de petróleo y gas.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 1400 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 250 M PRESIÓN: 25 BAR TEMPERATURA: -40°C HASTA 400°C



Pleuger®

DEEP-WELL

Pleuger SUBM

La bomba de motor sumergible Pleuger SUMM utiliza motores llenos de agua y húmedos. Este diseño es respetuoso con el medio ambiente, proporciona una alta eficiencia y ofrece una gran fiabilidad.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 6000 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 800 M MOTOR SIZES TO: 5000 KW



Byron Jackson®

DEEP-WELL

Byron Jackson SUBM

Bomba de motor sumergible llena de aceite, construida para los servicios de pozos profundos más exigentes del mundo. Resistente, confiable y duradero, Byron Jackson SUBM ofrece un ahorro significativo en el coste del ciclo de vida.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 6000 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 800 M MOTOR SIZES TO: 1650 KW TEMPERATURA: HASTA 150°C

INDUSTRIAL PROCESS

F-Line



Worthington®

La F-Line es una familia de bombas superpuestas de etapas múltiples con excelente eficiencia hidráulica y alta capacidad de elevación de succión, lo que las hace ideales para aplicaciones de agua a alta presión.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 500 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 250 M PRESIÓN: 25 BAR TEMPERATURA: HASTA 105°C

HORIZONTAL – MULTISTAGE – SINGLE-CASE

HEGA



SIHI®

Bombas de sección de anillo rentables con impulsores cerrados, diseñadas para aplicaciones de energía, agua y aguas residuales, farmacéuticas y químicas que requieren bombeo sin problemas de líquidos claros o ligeramente sucios.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 145 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 390 M PRESIÓN: 40 BAR TEMPERATURA: HASTA 194°C

HORIZONTAL – MULTISTAGE – SINGLE-CASE

UEA



SIHI®

Bomba horizontal, autocebante, de sección de anillo de etapas múltiples diseñada para bombear líquidos en su punto de ebullición. Es especialmente adecuado para condensados, gases licuados, refrigerantes, GLP y agua de alimentación de la caldera.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 220 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 280 M PRESIÓN: 20 BAR TEMPERATURA: HASTA 140°C

HORIZONTAL – MULTISTAGE – SINGLE-CASE

TKH



SIHI®

Bombas centrífugas horizontales, autoaspirantes y de tipo segmentario con impulsores amovibles para suministro de agua y agua potable, manejo de combustible y aplicaciones químicas y petroquímicas.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 350 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 185 M PRESIÓN: 16 BAR TEMPERATURA: HASTA 120°C

HORIZONTAL – MULTISTAGE – SINGLE-CASE

MSL, MSM, MSC and MSH



SIHI®

Bombas de sección anular multietapa de próxima generación diseñadas para proporcionar la mayor eficiencia, confiabilidad a largo plazo y fácil operación. Cumple con los requisitos técnicos de ISO 5199 / EN 25199.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 450 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 1600 M PRESIÓN: 160 BAR TEMPERATURA: -10°C HASTA 180°C

HORIZONTAL – MULTISTAGE – SINGLE-CASE

NM



IDP®

Una bomba de sección en anillo de etapas múltiples, radialmente dividida, diseñada para una amplia gama de aplicaciones en el agua, la energía y las industrias en general.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 3000 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 500 M PRESIÓN: 60 BAR TEMPERATURA: -10°C HASTA 140°C



SIHI®

DRY VACUUM PUMP

SIHI^{dry}

Una máquina de doble tornillo vertical. De funcionamiento completamente seco sin sellos de eje mecánicos. Diseñado para aplicaciones químicas, farmacéuticas e industriales que requieren vacío no contaminado, libre de aceite o líquidos de servicio.

ESPECIFICACIONES

SUCT. CAP. TO: 1500 M³/H

ULT. PRESS. TO: <0.001 MBAR



SIHI®

DRY VACUUM PUMP

SIHI^{boost}

Sistemas de vacío de doble etapa que ofrecen un vacío profundo con menos potencia. Proporciona una compresión de gases completamente seca desde el vacío hasta las condiciones atmosféricas.

ESPECIFICACIONES

SUCT. CAP. TO: 8000 M³/H

ULT. PRESS. TO: <0.001 MBAR



SIHI®

LIQUID RING VACUUM PUMP

LEM and LEL

Bombas de vacío de anillo líquido compactas de una etapa que ofrecen una construcción simple y robusta. Típicamente usado para manejar y agotar gases secos y húmedos.

ESPECIFICACIONES

SUCT. CAP. TO: 470 M³/H

SUCT. PRESS: 33 HASTA 1013 MBAR



SIHI®

LIQUID RING VACUUM PUMP

LEH

Bomba de vacío de anillo líquido de una etapa con diseño de eje desnudo. A menudo se aplica en operaciones de destilación y desgasificación en las industrias química, farmacéutica y de plásticos.

ESPECIFICACIONES

SUCT. CAP. TO: 5150 M³/H

SUCT. PRESS: 33 HASTA 1013 MBAR



SIHI®

LIQUID RING VACUUM PUMP

LPH

Bombas de vacío de una o dos etapas para la manipulación y el escape de gases secos y húmedos. El líquido atrapado se puede manejar durante el servicio normal.

ESPECIFICACIONES

SUCT. CAP. TO: 12000 M³/H

SUCT. PRESS: 33 HASTA 1013 MBAR



SIHI®

LIQUID RING COMPRESSOR

KPH

La serie KPH ofrece una compresión eficiente de vapores y gases condensables, utilizando el principio de anillo líquido para garantizar la máxima seguridad al comprimir mezclas peligrosas. Diseños únicos y multietapas disponibles.

ESPECIFICACIONES

SUCT. CAP. TO: 11000 M³/H

COMP. PRESS: ATMOSPHERIC HASTA 12 BARG



SIHI®

SIDE CHANNEL

CEH

Un sistema combinado llamado centrífugo combinado, el CEH es autocebante y proporciona un bombeo confiable bajo condiciones de succión desfavorables. Es ideal para bombear líquidos bajo presión de vapor, como condensados, refrigerantes y diversos gases licuados.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 35 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 354 M PRESIÓN: 40 BAR TEMPERATURA: HASTA 180°C



SIHI®

SIDE CHANNEL

AEH

La AEH es una bomba autocebante diseñada según la norma DIN EN 734. Es adecuada para una amplia gama de aplicaciones en todas las industrias, incluidos los medios puros, turbios o agresivos, así como los fluidos arrastrados por gas.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 35 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 354 M PRESIÓN: 40 BAR TEMPERATURA: HASTA 180°C



SIHI®

SIDE CHANNEL

AKH

La AKH proporciona bombeo sin problemas en una amplia gama de aplicaciones de servicio mediano en las industrias química, petrolera e industrial, además de aplicaciones navales y sistemas DAF.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 35 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 242 M PRESIÓN: 25 BAR TEMPERATURA: HASTA 120°C



SIHI®

SIDE CHANNEL

AOH

La AOH está diseñada para aplicaciones de baja capacidad con líquidos claros o turbios sin partículas abrasivas. A menudo se utiliza en la agricultura y las industrias en general, así como en aplicaciones navales.

ESPECIFICACIONES

CAUDAL: 7,5 M³/H CARGA HIDRÁULICA: 98 M PRESIÓN: 10 BAR TEMPERATURA: HASTA 120°C

CIERRES MECÁNICOS

Flowserve es el primer proveedor mundial de soluciones para el sellado mecánico de fluidos y procurarles un programa bien equilibrado de cierres mecánicos de alta calidad.

BW Seals, Durametallic, Pacific-Wietz y Pac-Seal tienen una gran reputación en el suministro de productos para el sellado de fluidos.



IPS Beacon[™] 2

Monitorización de condición



Monitorizar fácilmente la vibración de la caja de cojinetes (x-y-z), temperatura y tiempo de funcionamiento del equipo rotativo

Mejorando los programas de mantenimiento centrados en la fiabilidad, el sistema IPS Beacon 2 ofrece un método eficiente para aumentar el tiempo de disponibilidad y extender el tiempo promedio entre fallos (MTBF). Se estima que menos del 10 por ciento de los fallos en todas las bombas pueden atribuirse al desgaste normal y fatiga de los cojinetes. Esto significa que casi todos los fallos debidos a los cojinetes pueden evitarse si se toman medidas rápidas de las alarmas por condición del sistema de monitorización.

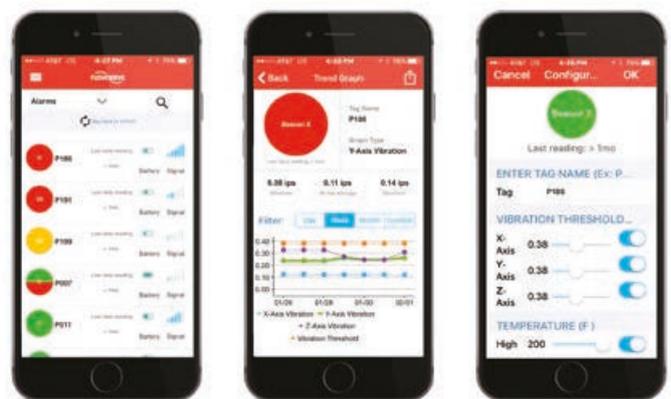
Una simple alarma visual permite un uso eficiente de los recursos de mantenimiento y fiabilidad.

IPS Beacon 2 permite a los operarios y al personal de mantenimiento, localizar rápidamente cuáles son los activos que requieren su atención mediante alarmas visuales luminosas (LEDs). Este sistema mejora la fiabilidad ayudando a nuestros clientes a destinar recursos de mantenimiento a los equipos que requieren realmente una intervención en lugar de perder tiempo revisando datos o realizando mantenimiento en equipos en perfecto estado.

- El LED verde intermitente indica un funcionamiento normal.
- El LED rojo intermitente indica una situación de alarma de temperatura y / o vibración en tiempo real.
- Los LEDs intermitentes rojo y verde indican que se ha verificado una situación de alarma pero que ya se ha corregido y el equipo ha vuelto a funcionar normalmente.
- El LED amarillo intermitente indica que el equipo rotativo requiere mantenimiento habiendo superado el límite de funcionamiento.

Gracias al **Módulo Bluetooth opcional**, el sistema IPS Beacon 2 dispone de comunicación Bluetooth[®] y capacidad de registro de datos ampliada. A los datos se puede acceder a través de la aplicación IPS Mobile Insight. A la frecuencia de registro predeterminada de una vez cada cinco minutos, el usuario puede acceder a 90 días de datos. El intervalo de registro puede regularse y permite al usuario aumentar la granularidad de las lecturas registradas hasta un minuto.

La aplicación **IPS Mobile Insight[™]** ofrece la posibilidad de configurar y acceder a los datos registrados por los sistemas de monitorización de las condiciones IPS a través de la conexión Bluetooth. La aplicación se halla instalada en un dispositivo móvil iOS o Android y permite realizar cambios en los niveles de alarma por vibración (x-y-z), temperatura y tiempo de ejecución además de los parámetros del esquema de promedios de alarma, frecuencia de lectura y de registro.



IPS Beacon 2

Monitorización de condición

Escalabilidad empresarial

Además de interactuar con IPS Beacon 2, la aplicación IPS Mobile Insight funciona perfectamente con el portal IPS Insight, que actúa como un archivo centralizado mediante el cual nuestros clientes pueden acceder a los datos descargados de los dispositivos IPS Beacon 2 en campo. Los datos, las tendencias y los informes se visualizan fácilmente. Ya sea que se monitoricen varios activos en una planta o miles en toda una empresa, la familia de productos IPS está diseñada para adaptarse a las necesidades específicas del cliente, ahora y en el futuro.

Monitorización de la condición que satisface las necesidades de nuestros clientes

Flowserve cuenta con una amplia gama de soluciones de monitorización y fiabilidad para satisfacer las necesidades de sus clientes.

Los sistemas Flowserve de monitorización de la condición, alimentados por batería y CA, aceptan múltiples canales de datos de una variedad de entradas de sensor*. Estas soluciones se sirven de las funciones de registro de datos y señalización visual de alarmas de IPS Beacon 2 y las extienden a una amplia variedad de aplicaciones.

Las innovadoras soluciones de monitorización activa de Flowserve permiten la gestión del funcionamiento de los equipos rotativos y bombas a un coste mucho menor respecto a las soluciones tradicionales. Estos sistemas de monitorización ayudan a nuestros clientes a reducir o eliminar fallos imprevistos y a optimizar el funcionamiento de los equipos rotativos.

*Las aplicaciones de ejemplo incluyen: vibración, temperatura, presión, caudal, nivel, señal discreta, señal de 4-20 mA entre otros.

Flowserve Corporation
 5215 North O'Connor Blvd.
 Suite 2300
 Irving, Texas 75039-5421
 EE.UU.
 Teléfono: +1 937 890 5839

PSS-90-11.18a (S) October 2017
 © 2017 Flowserve Corporation

Especificaciones

El sensor de vibración tri-axial registra las lecturas de vibración en general a una velocidad de 0 a 25,4 mm / s (0–1 pulg /s) RMS. Rango de frecuencia: 6–1000 Hz (3,60–6,000 cpm).

Sensor de temperatura: registra las lecturas de temperatura de superficie de -40°C a 93.3°C (de -40°F a 200°F).

Calculadora interna del tiempo de funcionamiento: calcula el tiempo de funcionamiento basándose en la detección de los niveles de vibración del equipo rotatorio.

Material de la carcasa: cubierta de policarbonato con lente en vidrio borosilicato de seguridad.

En caso de **montaje por retrofit**, las opciones son las siguientes: taladrar y roscar directamente o bien utilizar una almohadilla de acero inoxidable 316 de montaje con pegamento epoxi.

Señalización de fallo por 14 días: emite una notificación visual de una situación de alarma durante 14 días, incluso cuando los niveles monitorizados vuelven a la normalidad.

Duración de la batería: puede durar más de cuatro años en función del entorno y de los parámetros de funcionamiento.

El sistema cuenta con las siguientes **certificaciones:** CSA (CL 1, Div. I, Grupos A, B, C, D, E, F y G), ATEX e IECEx (CL 1, Zona 0).

702-1001-01^



Flowserve Corporation ha alcanzado el liderazgo sectorial en el diseño y en la fabricación de sus productos. Cuando se selecciona correctamente, este producto Flowserve está diseñado para realizar las funciones deseadas de forma segura durante su vida útil. Sin embargo, el comprador o usuario debe saber que los productos Flowserve pueden utilizarse en numerosas aplicaciones con una amplia variedad de condiciones de uso industrial. Aunque Flowserve puede proporcionar pautas generales, no puede proporcionar datos y advertencias específicos para todas las aplicaciones posibles. Por lo tanto, el comprador / usuario debe asumir la responsabilidad final del correcto dimensionamiento y selección, instalación, uso y mantenimiento de los productos Flowserve. El comprador / usuario debe leer y comprender las Instrucciones de instalación que se adjuntan al producto y capacitar a sus empleados y proveedores en el uso seguro de los productos Flowserve en relación con la aplicación específica.

Aunque se considere que la información y las especificaciones contenidas en este documento sean exactas, ellas se suministran únicamente con fines informativos y no deben considerarse certificadas ni como garantía de resultados satisfactorios que dependan de las mismas. Nada de lo contenido aquí se debe interpretar como una garantía, expresa o implícita, con respecto a cualquier asunto relacionado con este producto. Debido a que Flowserve mejora y actualiza continuamente su diseño de producto, las especificaciones, las dimensiones y la información aquí contenida están sujetas a cambios sin previo aviso. En caso de surgir alguna duda sobre estas disposiciones, el comprador / usuario debe ponerse en contacto con Flowserve Corporation en cualquiera de sus oficinas o centros operativos presentes en todo el mundo.

