

BOMBAS PARA OBRAS

SISTEMAS DE TRATAMIENTO DE AGUA

SAER[®]

MOTOBOMBAS

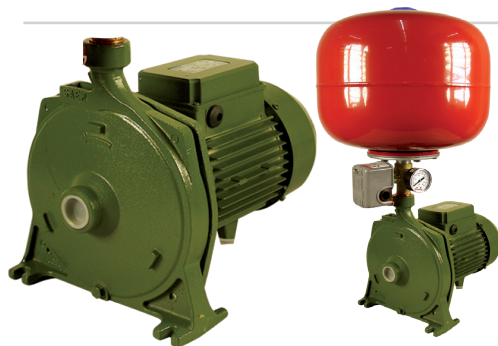
MOTOBOMBAS NCB



Son motobombas centrífugas, mecanizadas, horizontales de una sola etapa para el suministro de agua, para riego, para transportar agua condensada, agua caliente, agua de refrigeración, tratamiento de agua en general. Eficaz en el combate contra incendios.

Caudal hasta 625 m³/h, altura manométrica hasta 100 mca.

Temperatura líquida -15°C a + 120°C.



MOTOBOMBAS CM



Son bombas centrífugas, de aplicaciones domésticas para el abastecimiento de agua limpia, jardinería, llenado de cisternas, aumento de presión en la red de cañerías.

Caudal hasta 5 m³/h, altura manométrica hasta 59 mca.

Temperatura líquida -15°C a + 120°C.

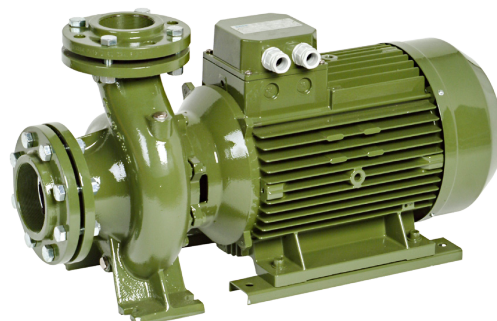
MOTOBOMBAS IR



Son motobombas centrífugas monoblock de una etapa con cierre mecánico. Se utilizan en sistemas de aire acondicionado (calefacción y refrigeración), así mismo pueden ser utilizados en sistemas de riego, equipos de presión, abastecimiento de agua y sistemas de combate contra incendios.

Caudal hasta 225 m³/h, altura manométrica hasta 97 mca.

Temperatura líquida -15°C a + 120°C



Avda. Boggiani N° 7367
c/ Músicos del Chaco
Tel.: +595 21 513 920 / 34

✉ ventas1@recordelectric.com
f www.recordelectric.com
globe recordelectricsaeca

RECORD ELECTRIC
S.A.E.C.A.

BOMBAS PARA DESAGOTE

FUNCIONAMIENTO FIABLE Y CONTINUO

FAGGIOLATI PUMPS S.p.A
Human Technology



LINEA VORTEX



Bombas sumergibles de robusta y compacta construcción, motores eléctricos asíncronos trifásicos IP68 situados en compartimientos por separado. Previstos para un funcionamiento continuo, consienten hasta 15 horas encendidos.

Se utilizan principalmente para bombear aguas muy sucias de diferentes tipos o con filamentos en líquidos, fosas biológicas y pozos de recogida de aguas usadas, agua de lluvia con poco barro y arena con partículas abrasivas.

BOMBAS PX-15/P-15



Las bombas PX15 y P15 THEBE son multietapas monoblock y mancalizadas. 2900 rpm permiten un montaje hasta 3 etapas con succión frontal y montaje de 4 a 7 etapas con succión lateral.

Bocas roscadas de succión de 1.1/2" por elevación de 1.1/2". Caudal máximo hasta 20,5 m³/h, altura manométrica hasta 59 mca.

Presión máxima 271,6mc.



BOMBAS PARA SÓLIDOS

SOLUCIONES PARA GRANDES EXIGENCIAS



BOMBAS PARA PULPA Y BOMBAS PARA DRENAJE



Las bombas grindex para drenaje y lodo están diseñadas para usos profesionales en aplicaciones difíciles como construcciones, excavaciones, túneles, minas, industrias con altas exigencias donde los líquidos y fluidos sean no sólo residuales sino que posean un nivel amplio de sedimentos y alto contenido de sólidos; hasta tamaños de 80mm, bombeo de agua con partículas abrasivas, barro, lodo y agua cruda.

Están diseñadas para un uso continuo, sin vigilancia.

BOMBAS SUMERGIBLES



Bombas sumergibles para bombeo de aguas residuales, óptimas para el bombeo de fosas sépticas y pozos negros, vaciado de sótanos y garajes profundos.

Los motores con protección IP68 aseguran el funcionamiento continuo de los equipos al tratar líquidos con temperaturas desde los 0° hasta los 25°, 35° o 50°C.

Diseñadas para bombear aguas residuales, líquidos con sólidos en suspensión de 50mm a excavaciones inundadas y terrenos cenagosos.



BOMBAS PARA INCENDIOS

NORMALIZADAS Y CERTIFICADAS INTERNACIONALMENTE

AC FIRE PUMP
a xylem brand

BOMBAS AC



AGUA LIMPIA



COMBATE CONTRA INCENDIO



ISO 9001 CERTIFICADO INTERNACIONAL



INDUSTRIAS



OBRAS CIVILES

Con los sistemas de Bombas contra incendio A-C, usted puede descansar seguro, ya que la puesta en marcha y el soporte del producto futuro están disponibles localmente en todo el mundo.

Motor listado UL para protección contra incendio. Equipo de control listado, pre-alambrado para emplear el accionador y el panel de distribución de fuerza en una conexión eléctrica. El sistema se integra dentro de una caseta prefabricada, diseñada para una localización geográfica más específica.

▶ Seleccione con confianza una Bomba contra incendio A-C.

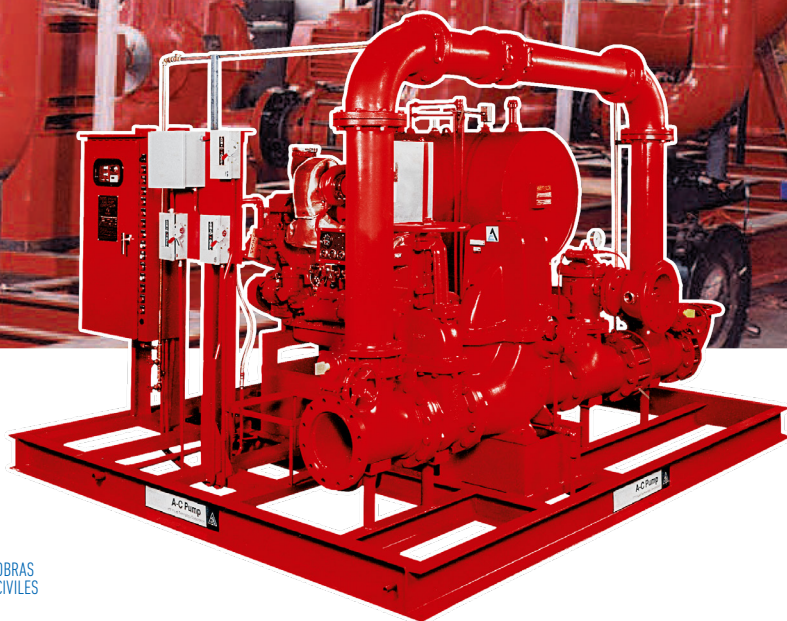
- Los sistemas en paquete son probados en su comportamiento e hidrostáticamente en la fábrica antes del embarque.
- Soldadura certificada está disponible de acuerdo con ASME; Sección IX.
- Los paquetes de bombas contra incendio han sido probados con requisitos de sismicidad.
- Las facilidades de la computadora y el diseño por CAD, le asisten en el diseño de un sistema de proyecto especial para su especificación.
- Dibujos completos son proporcionados para su aprobación antes de la fabricación.
- Facilidades de distribución internacional y puesta en marcha.

▶ Concepto "Big House"

La unidad de caseta para bombas pre-fabricada más grande jamás construida.

Entendemos que cada cliente tiene diferentes necesidades de protección contra incendios, específicas a los diferentes riesgos de incendio.

Podemos diseñar un sistema justo a la medida de sus necesidades, edificios, disposición de equipo en piso y materiales de construcción especiales.



El equipo está completamente fabricado de acuerdo al procedimiento ISO 9001.

Los componentes de los sistemas de bombas contra incendio AC están etiquetados por una o más de las siguientes pruebas de laboratorios:

Underwriters Laboratories (UL).
Underwriters Laboratories Canada (ULC)
Factory Mutual (FM).

