

# Catálogo de productos

Sistemas de dosificación

Sistemas de medición, control y sensores

Tratamiento y desinfección de aguas



## Presencia global



ProMinent en América:

- Colombia
- México
- Brasil
- Chile
- Argentina
- Estados Unidos
- Canadá

Nuestros consultores especializados de ProMinent tienen amplios conocimientos en ingeniería, años de experiencia al poder solucionar problemas de su industria. Trabajamos en conjunto con nuestros clientes para obtener resultados útiles en la práctica. Además, ofrecemos ventajas competitivas reales: Tiempos de entrega cortos, servicios y soluciones rápidas que le harán ahorrar costos, gracias a los conocimientos aplicados de nuestros ingenieros.

## Tecnología alemana eficiente para su industria

Somos así desde que inventamos la bomba de dosificación magnética hasta ahora, como proveedores mundiales de soluciones de alto rendimiento en tecnología de dosificación, medición y control y sistemas para tratamiento y desinfección de aguas.

- Subsidiaria en Colombia desde junio de 2013
- En Bogotá D.C. Ubicación de: Oficina de ventas y sede administrativa; Laboratorio de ensamble y revisión de equipos; y Bodega de almacenamiento.
- Oficina de ventas en Cartagena y Cali.
- Más de 40 equipos estándar disponibles en stock.
- Más de 60 referencias de accesorios – repuestos y kits de mantenimiento en stock.
- Departamento de Servicio Técnico, Proyectos con ingeniería y Posventa.

# Catálogo de producto

## BOMBAS DE DOSIFICACIÓN ELECTROMAGNÉTICAS

Por norma general, las bombas de dosificación son bombas volumétricas oscilantes. Succionan un volumen de líquido exactamente de nido con la carrera de retorno del desplazador e inyectan el químico con la carrera de descarga. Los ajustes de las bombas son variables para conseguir una dosificación exacta y constante.



**CONCEPT**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
1.1- 21.9      16-1.5



**BETA**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
3.6- 32      16-2



**GAMMA X**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
3.6 - 45      16 - 2



**GAMMA XL**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
11.3 -49      16 - 4

## BOMBAS DE DOSIFICACIÓN DE MOTOR

La potencia de dosificación de estas bombas puede ajustarse mediante cambios en la longitud de carrera (perilla micrométrica) o en la frecuencia de la carrera (variador de frecuencia en el motor), dependiendo del modelo de bomba. La rotación de un motor eléctrico se desmultiplica mediante un engranaje helicoidal y se transforma en un movimiento ascendente lineal. La biela transmite ese movimiento ascendente a la membrana de dosificación del cabezal dosificador. Dos válvulas cheque impiden el reflujo del medio de dosificación durante el proceso de bombeo.



**SIGMA BÁSICA**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
42 - 100010 - 4



**SIGMA CON CONTROL**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
42 - 100010 - 4



# BOMBAS DE DOSIFICACIÓN DE ALTA PRESIÓN

En las aplicaciones altamente complejas y exigentes de las industrias petroquímica, petrolera y del gas, las fallas no son aceptables. En la dosificación de líquidos tóxicos, corrosivos e inflamables todos los riesgos han de estar absolutamente controlados. Estamos hablando de muy altas presiones y temperaturas extremas que exigen bombas dosificadoras completamente confiables. La tecnología de punta de ProMinent es la solución ideal para hacer frente a estos duros retos.



**HYDRO**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
7 – 1,506 l/h, 100 – 7



**MAKRO**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
450 – 6,108 l/h, 25 – 6



**PROMUS**

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
0.87-348 l/h, 241-11 Bar

# BOMBAS DE DOSIFICACIÓN PERISTÁLTICAS

En las bombas peristálticas el proceso de bombeo se activa a través de una manguera a la que dos rodillos giratorios presionan contra la carcasa de la bomba. Las mangueras de alto rendimiento utilizadas por ProMinent convencen especialmente por su excepcional durabilidad y su amplia compatibilidad química.



**DULCOflex**  
CONTROL DFXa

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
30 – 65      7 – 5



**DULCOflex**  
CONTROL DFYa

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
440      4



**DULCOflex**  
CONTROL DFDa

**CAUDAL [l/h] PRESIÓN [bar]**  
15.000      15



# DULCOTROL - SKIDS DE MEDICIÓN Y CONTROL

Los instrumentos de medición y control de ProMinent se desarrollan de forma específica para las diferentes aplicaciones. Están disponibles en diferentes clases de potencia y se pueden integrar a cualquier entorno de proceso. Los skids proporcionan una mayor seguridad, un desarrollo del proceso más eficiente y una mejor calidad del producto. Los datos de medición se transmiten en tiempo real para asegurar la máxima transparencia de los procesos.

Además, los instrumentos de medición y control le permiten ahorrar por partida doble: con un consumo menor de medios de dosificación y con una reducción de los medios sobrantes, lo cual reduce a su vez las tasas de desagüe.

Ahora solo tiene que escoger el instrumento de medición y control idóneo para su aplicación.



## CONTROLADORES

Los instrumentos de medición y control de ProMinent se adaptan de forma específica a las diferentes aplicaciones. Están disponibles en diferentes clases de potencia y se pueden integrar a cualquier entorno de proceso.

Para algunos valores medidos ofrecemos estaciones de medición completamente montadas (Plug and play). Con la amplia oferta de repuestos y accesorios de ProMinent usted podrá disfrutar muchos años de su estación de medición y control, contando siempre con el apoyo de nuestros expertos.



COMPACT



DACb



AEGIS II

## SENSORES POTENCIOMÉTRICOS

Nada más fácil que monitorear un valor límite o configurar un lazo de control cerrado con nuestros sensores, aptos para una gran cantidad de aplicaciones de medición. La familia de productos DULCOTEST ofrece una solución para cada aplicación y permite la medición precisa de diferentes magnitudes de medida. Los valores medidos precisos se obtienen en tiempo real y se pueden integrar a las diferentes interfaces del proceso a través de accesorios de bypass, de inmersión o incorporables en línea.

TIPO	RANGO	PRESIÓN MÁX
pH	1 - 12	6 bar
ORP	Cond. min. 50 $\mu\text{S}/\text{cm}$	6 bar



# SENSORES AMPEROMÉTRICOS

TIPO	RANGO	PRESIÓN MÁX
Cloro libre	0.05 - 5 ppm	5 - 9
Ozono	0.02 - 2 ppm	5.5 - 8
Sensor de peracético	10 - 2000 ppm	1 - 9
Sensor de dióxido de cloro	0.02 - 2 ppm	1
Oxígeno disuelto	0.10 - 20 ppm	-

\* Manejamos diferentes rangos y parámetros, en esta tabla te mostramos los más comunes.



# SENSORES DE CONDUCTIVIDAD

TIPO	RANGO	PRESIÓN MÁX
INDUCTIVO	0,2 a 2000 mS/cm	16 bar
CONDUCTIVO	0,1 a 20 mS/cm	16 bar



# GENERACIÓN DE OZONO EN SITIO

Las instalaciones de ozono de ProMinent se utilizan para el tratamiento del agua residual y el agua potable, de aguas en la industria de los alimentos y bebidas, agua de piscinas, aguas de acuarios y estanques de parques zoológicos y aguas de enfriamiento y de proceso.

## CAPACIDADES

### Capacidades de producción:

20 gr/hr a 100 gr/hr

### Gas suministrado:

Oxígeno o Aire



# GENERACIÓN DE HIPOCLORITO DE SODIO EN SITIO

La desinfección con sal común no presenta ningún riesgo. Al utilizar una instalación de electrólisis ProMinent se puede prescindir completamente del almacenamiento, el transporte y la manipulación de sustancias peligrosas. La misma instalación le permite generar cloro y corregir el valor de pH. La instalaciones de electrólisis ProMinent son sistemas que operan con presión negativa, garantizando la máxima seguridad de funcionamiento.

- **Instalación de electrólisis para la desinfección generando Hipoclorito de Sodio al 9%.**
- **Capacidad de 60g/h hasta 2500g/h Cl<sub>2</sub>**
- **Elevado rendimiento: solo 3.0 kg de sal por cada kg de cloro.**

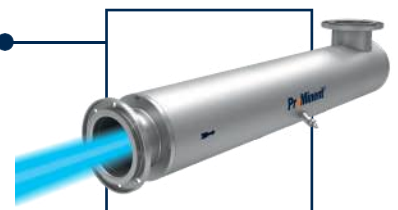


# DESINFECCIÓN UV - DULCODES

Las instalaciones de las lámparas UV para el tratamiento de aguas son un proceso seguro y con able gracias a que no tienen adición de sustancias químicas, siendo sinónimo de ciencia y de futuro. El caudal máximo combinado con un número reducido de radiadores y un consumo energético mínimo, garantizan un coste de ciclo de vida más bajo.

**Capacidad de desinfección**  
8.8 - 523 m<sup>3</sup>/hr

**Intensidades de radiación**  
400 y 800 J/m<sup>2</sup>



# PREPARADOR DE POLÍMERO

Los expertos en el tratamiento de aguas ProMinent han desarrollado las instalaciones de dosificación Ultromat de altas prestaciones, que además son muy fáciles de montar y de manejar.

Estación de preparación de polímeros Ultromat ULFa (sistema de ujo continuo): Con este sistema de dosificación se pueden preparar agentes de oculación para elaborar una solución de polímero lista para el uso. La instalación se ha diseñado para la preparación de soluciones de polímero de forma totalmente automática.

**Aplicación cuando no se requiera un funcionamiento automático**

**Caudal de dosificación máximo:  
120 - 3.800 l/h**

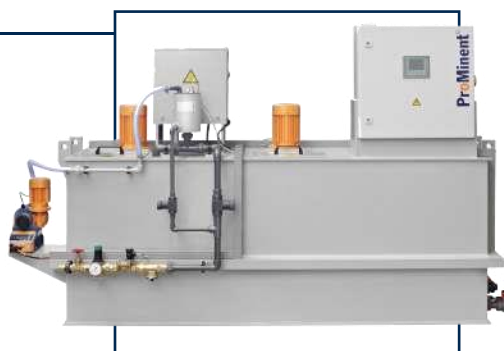
**Conexión de línea de agua DN:  
20 - 40 mm**



**Capacidad de manejo de flujo continuo  
400 – 12.000 l/h**

**Capacidad de procesamiento de  
polímeros líquidos:  
0.05 - 1%**

**En polvo:  
0.05 - 0.5%**



## DULCONNEX

La DULCOneX Gateway transmite de forma confiable los datos de la instalación cifrados con SSL/TLS por medio de una conexión WLAN segura a la DULCOneX Cloud. La comunicación con los equipos conectados se lleva a cabo, en función del tipo de equipo, vía Ethernet o a nivel vía CANopen.

La Gateway es el núcleo central del hardware necesario para conectar bombas, sensores y dispositivos de medición y regulación y sistemas de desinfección con DULCOneX; por consiguiente, permite aprovechar los datos en el ámbito del IIoT.



- Permite el monitoreo sencillo y seguro de bombas, sensores, controladores y sistemas de medición.
- Conectividad en cualquier lugar mediante un smartphone, una tableta o una computadora.
- Plataforma personalizada, de fácil acceso.



# PROGRAMA DE AFTER SALES

¿Sabías que el mantenimiento preventivo de su equipo ProMinent es la mejor manera de garantizar la durabilidad y el rendimiento de su proceso? El cambio de su Kit de Repuesto de la Bomba Dosificadora tiene una vida útil de 6 meses, este procedimiento evita gastos innecesarios o la reposición del equipo por falta de mantenimiento, promueve la reducción de costos operativos y prolonga la vida útil de su equipo.

Por ello, es importante realizar el Mantenimiento Preventivo como se indica en el manual de operaciones, evitando así gastos innecesarios o daños al proceso.



## SOPORTE TÉCNICO

Cuando se trata de tecnología de dosificación y tratamiento de agua, nuestros especialistas de ProMinent tienen la solución.



## MANTENIMIENTO

Aquellos que deseen tener una seguridad operativa constante deben invertir en Mantenimiento Preventivo.



## START-UP

El especialista técnico de ProMinent se encargará de con gurar todos los procesos desde un principio.



## REPARACIÓN

Las reparaciones forman parte de la vida útil del equipo y no representan un problema si se realizan de forma rápida y correcta.

- Instalación y puesta en marcha
- Mantenimiento preventivo y correctivo
- Capacitaciones
- Revisión preventiva
- Garantía

**ProMinent**<sup>®</sup>  
After Sales





## Catálogo de productos

Ready for you.  
Anytime, anywhere.



Sistemas de dosificación



Sistemas de medición, regulación y sensores



Tratamiento y desinfección de aguas

Encontrará los distintos catálogos para descarga o para consulta en línea en:

Comunícate con nosotros: [prominent-co@prominent.com](mailto:prominent-co@prominent.com)



[prominent.colombia](https://www.prominent.com)