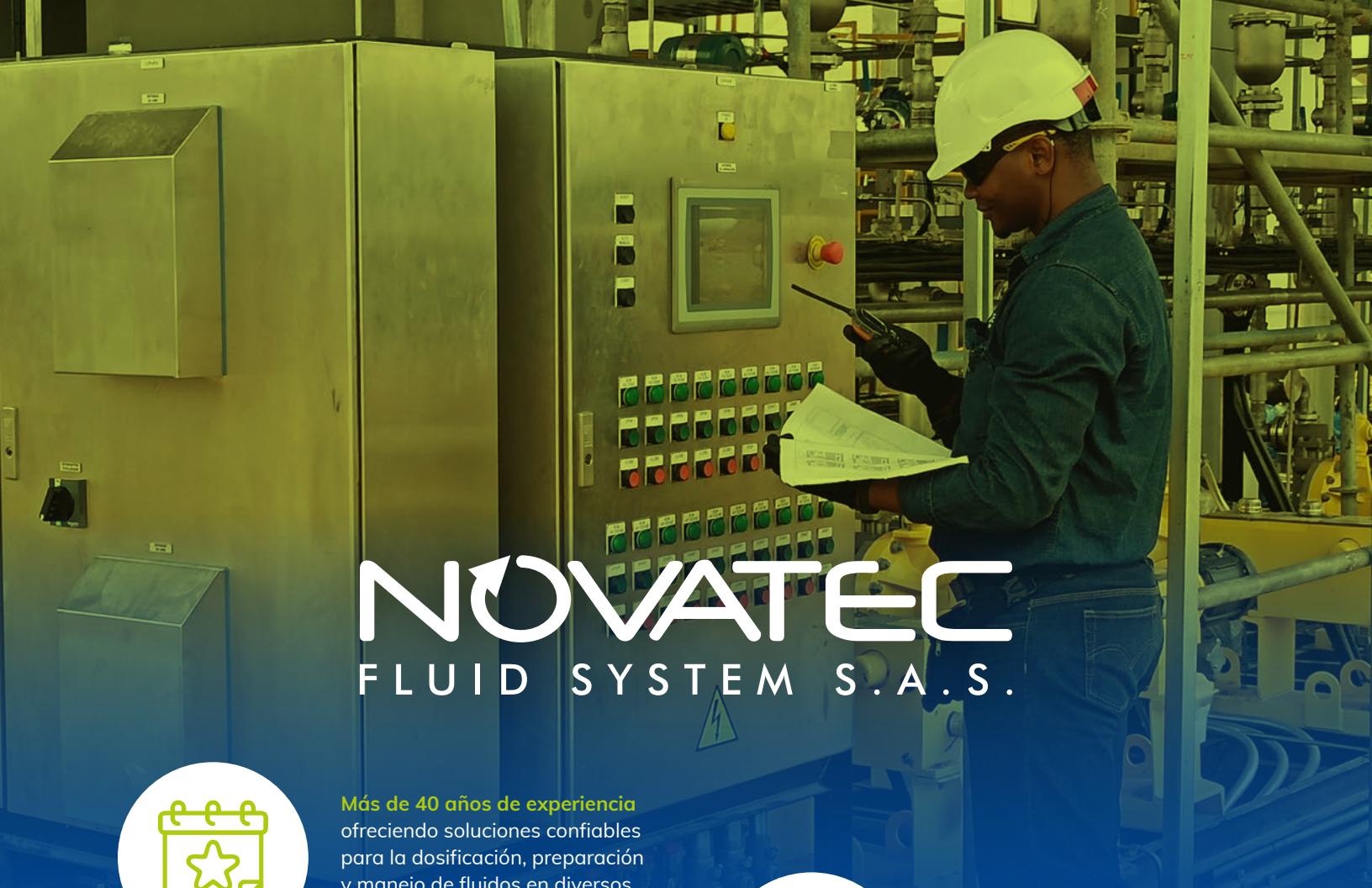


NOVATEC
FLUID SYSTEM S.A.S.

SOLUCIONES CONFIABLES

para la Dosificación, Preparación
y Manejo de productos químicos
líquidos y sólidos



NOVATEC

FLUID SYSTEM S.A.S.



Más de 40 años de experiencia ofreciendo soluciones confiables para la dosificación, preparación y manejo de fluidos en diversos sectores industriales.



Equipo técnico altamente capacitado, conformado por ingenieros y especialistas con amplio conocimiento en ingeniería de procesos.



Asesoría personalizada en cada etapa del proyecto, desde el diseño hasta la puesta en marcha, adaptándonos a las necesidades específicas de cada aplicación.



Amplia presencia sectorial, brindando soluciones a la medida para entornos industriales complejos y altamente exigentes.



Optimización operativa, mediante el desarrollo de soluciones eficientes que mejoran el desempeño, reducen costos y aumentan la confiabilidad.



Respaldo de marcas internacionales líderes, que garantizan tecnología de vanguardia, calidad y cumplimiento de normativas.



Servicio postventa integral, que incluye soporte técnico, mantenimiento, repuestos y acompañamiento continuo para asegurar el funcionamiento óptimo de los equipos.

SISTEMAS A LA MEDIDA PARA DOSIFICACIÓN DE QUÍMICOS

FLOW CONTROL®

Soluciones personalizadas para la inyección segura, precisa y controlada de reactivos químicos, cumpliendo estándares internacionales y requerimientos técnicos del proceso.

- Diseño tipo skid adaptable a espacios reducidos, con integración de bombas, instrumentación y accesorios hidráulicos y/o eléctricos.
- Fácil instalación, operación y mantenimiento.
- Disponible en operación manual o automática, con desarrollo modular o secuencial.



SISTEMAS PORTÁTILES PARA DOSIFICACIÓN DE QUÍMICOS

DOSIPORT®

Equipo compacto, liviano y de fácil traslado, diseñado para una dosificación precisa, continua y segura de reactivos químicos.

- Incluye todos los accesorios precalibrados e interconectados para una instalación rápida y sencilla.
- Optimiza el consumo químico, reduce fallas en las líneas de flujo y minimiza paradas de producción y costos de mantenimiento.



SISTEMAS SOLARES PARA DOSIFICACIÓN DE QUÍMICOS

SOLAGER®

Solución innovadora y sostenible, ideal para procesos que exigen precisión en el manejo de químicos, en zonas remotas o sin acceso a la red eléctrica.

- Operación continua de 24 a 48 horas incluso con baja radiación solar.
- Fácil de instalar en lugares remotos, con reducción en costos de instalación y mantenimiento.
- Contribuye al ahorro energético, reduce costos operativos y disminuye la huella de carbono de tu operación.



BOMBAS DOSIFICADORAS ELECTROMECÁNICAS



Bombas robustas, precisas y de alta confiabilidad para la dosificación de químicos en diversas condiciones de operación y exigencias del proceso. Ofrecen control de flujo manual o automático (4-20 mA), facilidad de mantenimiento, alto rendimiento y materiales resistentes para diferentes aplicaciones industriales.

Materiales disponibles para cabezales: 316SS, PVC, PVDF, PP, Alloy 20, Alloy C

mRoy®

Ideal para aplicaciones generales; cumple con API 675, fácil cebado, alta precisión y diafragma mecánicamente actuado en PTFE.

Caudal: Hasta 170 GPH
Presión: Hasta 3.000 PSI
Viscosidad: Hasta 12.200 cP
Temperatura: Hasta 90°C
Precisión: ± 1%



MACROY®

Diseño sin platos en el cabezal, ideal para fluidos de alta viscosidad y salidas suaves.

Caudal: Hasta 300 GPH
Presión: Hasta 175 PSI
Viscosidad: Hasta 2.400 cP
Temperatura: Hasta 50°C
Precisión: ± 1%



maxRoy®

Construcción industrial en hierro fundido con diafragma hidráulico, resistente a ambientes agresivos.

Caudal: Hasta 290 GPH
Presión: Hasta 406 PSI
Precisión: ± 1%



Mil Roy

Modular, con variedad de cabezales, tres tamaños de carcasa y sistemas avanzados de engranaje.

Caudal: Hasta 2.080 GPH
Presión: Hasta 10.000 PSI
Viscosidad: Hasta 7.000 cP
Temperatura: Hasta 107°C
Precisión: ± 1%



primeRoyal®

Para grandes caudales y altas presiones, con diafragma HPD y construcción compacta que cumple API 675.

Caudal: Hasta 3.979 GPH
Presión: Hasta 3.000 PSI
Viscosidad: Hasta 20.000 cP
Temperatura: Hasta 320°C
Precisión: ± 1%



MEGAROYAL®

Con sellos especiales que reducen fugas, lubricación optimizada, menor requerimiento de espacio y vida útil extendida del diafragma (hasta 20.000 horas).

Caudal: Hasta 15.850 GPH
Presión: Hasta 5.800 PSI
Temperatura: Hasta 150°C
Potencia: 75000 HP



BOMBAS RECIPROCANTE S PARA ALTAS PRESIONES

poweRoyal®

Diseñadas para operaciones exigentes, con doble reductor de engranajes helicoidales que garantizan una transmisión compacta y equilibrada. Su avanzado sistema de sellado evita fugas en la operación normal y su lubricación interna optimiza el rendimiento y la durabilidad.

- Cumple con las especificaciones API-674.
- Fácil intercambiabilidad de sus partes en sitio.
- Regulación del flujo manual o automático (4-20 mA).

Caudal: Hasta 60.000 GPH
Presión: Hasta 8.700 PSI
Temperatura: Hasta 150°C
Potencia: 536 HP

BOMBAS DOSIFICADORAS ELECTROMAGNÉTICAS



Soluciones eficientes y versátiles para aplicaciones de tratamiento de agua y dosificación de químicos, con tecnología de diafragma en teflón o pistón, operación confiable y control manual o avanzado. Diseñadas para ofrecer precisión, facilidad de integración y resistencia en entornos exigentes.



Serie PD

Diseño optimizado con cabezal FASTPRIME™. Disponible en versión manual (control directo y preciso a bajo caudal) y avanzada (pantalla gráfica e interfaz intuitiva).

Caudal: .002 - 2.0 GPH
Presión: 50 - 450 PSI



Serie B

Robusta, con carcasa totalmente cerrada para ambientes corrosivos. Opciones avanzadas de control e integración con sistemas externos.

Caudal: .001 a 7 GPH
Presión: 150 PSI



Serie C

Precisión y dosificación constante en entornos hostiles. Incluye múltiples opciones de control y conectividad.

Caudal: .001 a 25 GPH
Presión: 300 PSI



Serie AD

Alta potencia y flexibilidad. Interfaz LCD clara, cebado sin despresurizar la línea y salidas digitales/analógicas para conexión remota.

Caudal: .002 - 2.0 GPH
Presión: 250 PSI



PROTEUS (XR)

Tecnología de velocidad variable y precisión superior ($\pm 1\%$). Protección NEMA 4X / IP65, interfaz avanzada y operación confiable para aplicaciones críticas.

Caudal: 18 GPH
Presión: 450 PSI



BOMBAS DOSIFICADORAS NEUMÁTICAS



Diseñadas para la inyección precisa de productos químicos en rangos de bajo caudal o alta presión. Cumplen con la norma API 675 y operan con tecnología de pistón o diafragma de desplazamiento positivo. Su diseño permite instalación directa en la tubería, sin necesidad de soportes especiales. Incluyen controlador MK XIIA con frecuencia ajustable de 1 a 45 golpes por minuto.

Caudal: Hasta 90 GPH
Presión: Hasta 15.000 PSI
Viscosidad: Hasta 1.280 cP
Temperatura: Hasta 90°C
Precisión: $\pm 0.5\%$



BOMBAS DOSIFICADORAS DE ENGRANAJES



Bomba de flujo continuo y sin pulsaciones, disponible con sello mecánico (simple o doble) o acoplamiento magnético. Fabricada en aleaciones resistentes como 316SS, Alloy-C y Titanio. Su diseño Back Pull Out facilita el mantenimiento, no requiere alineación manual y es compatible con motores NEMA e IEC en configuraciones close-coupled o long-coupled.

Caudal: Hasta 55 GPH
Presión: Hasta 350 PSI
Viscosidad: Hasta 30.000 cP



AGITADORES MECÁNICOS INDUSTRIALES



Agitadores de alta eficiencia diseñados a la medida mediante herramientas de simulación CFD, ideales para procesos de homogeneización, neutralización, floculación, disolución, cristalización, emulsión o dispersión en volúmenes de hasta 180.000 galones. Disponibles en configuraciones verticales o de entrada lateral, con una o más propelas de alto rendimiento adaptadas a diferentes geometrías de tanque, viscosidades y condiciones de operación. Aptos para tanques abiertos o presurizados, con bajo consumo energético y fácil mantenimiento.



Serie VD1
Hélice marina



Serie VR2
Turbina de 4
palas inclinadas



Serie VR3
Propela curva
tripala



Serie VR4
Propela gran
caudal



Serie VR5
Propela bipala

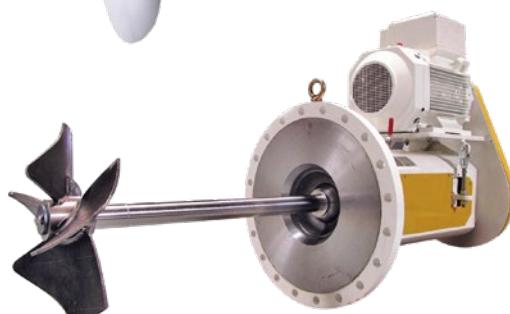


Serie VR6
Propela
escalizable



AGITADORES HORIZONTALES SULZER

Agitadores de montaje lateral SALOMIX®, diseñados para la agitación y mezcla de líquidos de proceso en aplicaciones industriales exigentes. Garantizan resultados de mezcla homogéneos, elevada fiabilidad del proceso, alto rendimiento Y bajo costos operativos.



AGITADORES DE ENTRADA LATERAL



Diseñados para tanques de almacenamiento de gran volumen, incorporan la propela SABRE® de alta eficiencia hidráulica, ideal para operar a alta velocidad con bajo consumo energético. Su diseño compacto se optimiza mediante simulación CFD, garantizando una mezcla sin zonas muertas. Incluyen un sistema de cierre exclusivo que permite el mantenimiento o reemplazo del sello mecánico sin vaciar el tanque. Aptos para volúmenes de hasta 200.000 m³.

MEZCLADORES ESTÁTICOS



Solución práctica y eficiente para mezclar dos o más fluidos o generar efectos de dispersión durante el bombeo. Fabricados en acero inoxidable, acero al carbono o PVC, con acoplamiento bridado o roscado para una instalación sencilla. Incorporan láminas guía estacionarias que generan una mezcla sistemática y radial, siguiendo un patrón geométrico que evita mezclas aleatorias.



SISTEMAS DE PREPARACIÓN DE POLÍMERO

SAPP®

Sistema automatizado, compacto y de fácil instalación que no requiere obra civil. Permite la preparación continua de polímero en concentraciones de 0.05% a 0.5%, garantizando una mezcla homogénea, mejor desempeño del producto y optimización del consumo. Su diseño integral reduce tiempos de instalación y facilita la operación.



SAPP® S
Volúmen: hasta 8.000 L
Máxima viscosidad: 1.000 cPs
Máximo flujo de operación: hasta 133 l/min
Consumo: desde 0,5-2,5 hasta 8-40 (Kg/h)



SAPP® XP
Áreas: Clase 1, Div 2, Gr. C.D.
Volúmen: hasta 1.000 L
Máxima viscosidad: 1.000 cPs
Máximo flujo de operación: hasta 17 l/min
Consumo: desde 0,5-2,5 hasta 1-5 (Kg/h)



SAPP® L
Máximo flujo de operación: hasta 30 g/min
Máxima viscosidad: 2.000 cPs

EQUIPOS PARA EL MANEJO, RECEPCIÓN Y DOSIFICACIÓN DE PRODUCTOS SÓLIDOS

FLOW CONTROL®



1 DOSIFICADORES VOLUMÉTRICOS
Su diseño es sencillo y con poco requerimiento de espacio, que aseguran un caudal constante y preciso.

Volúmen: Hasta 0.3 m³ - Caudal: Hasta 230 l/h



2 TOLVAS DOSIFICADORAS
Unidad de almacenamiento y dosificación de bajo volumen.

Volúmen: Hasta 5 m³ - Caudal: Hasta 12.000 l/h

3 CONOS DE DESCARGA BAJO SILO
Unidad de almacenamiento y dosificación que se instala bajo todo tipo de silos con fondo cónico de ángulos entre 45° a 60°, independientemente de su capacidad.

Volúmen: Hasta 300 m³ - Caudal: Hasta 15.000 l/h

4 ESTACIONES DE VACIADO DE BIG-BAGS
Permite el vaciado automático y completo del producto, almacenado en los contenedores flexibles, sin compactarlo. Asegura el vaciado de la tolva de recepción y la dosificación volumétrica.

Volúmen: Hasta 2 m³ - Caudal: Hasta 12.000 l/h



BOMBAS DE CARCASA PARTIDA **SULZER**

Bomba centrífuga monoetapa con carcasa axialmente partida y doble aspiración, diseñada para aplicaciones industriales de gran capacidad y alto rendimiento. Su innovador diseño hidráulico con álabes partidos y decalados garantiza bajo NPSH, mínimas pulsaciones y alta eficiencia. Supera los requisitos de la norma ISO 5199 y está disponible en diversas configuraciones hidráulicas y materiales según la necesidad del proceso.

Caudal: Hasta 130.000 GPH
Presión: Hasta 360 PSI
Alturas: Hasta 525 ft
Temperatura: Hasta 120°C
Velocidad: 3.600 RPM



BOMBAS CENTRÍFUGAS **SULZER**

Bombas de succión final monoetapa, ideales para procesos industriales exigentes. Cumplen con normas ISO 5199 e ISO 2858, ofrecen alta eficiencia energética y bajo costo de operación. Su diseño modular facilita el mantenimiento y permite gran intercambiabilidad de piezas. Trabajan con fluidos limpios, cargados o abrasivos, y están disponibles en una amplia gama de materiales resistentes a la corrosión y el desgaste.

Caudal: Hasta 48.400 GPM
Presión: Hasta 15.000 PSI
Alturas: Hasta 525 ft
Temperatura: Hasta 210°C



BOMBAS CENTRÍFUGAS **Liquiflo™**

Diseñadas para el manejo de bajos flujos y bajas presiones, con opciones de sello simple, doble o acoplamiento magnético. Fabricadas en acero inoxidable 316 o Alloy C, con conexiones roscadas o bridadas y compatibilidad con motores NEMA o IEC. Su diseño Back Pull Out facilita el mantenimiento y no requiere alineación manual entre bomba y motor gracias a su sistema autoalineante.

Caudal: Hasta 150 GPM
TDH: Hasta 100 ft



BOMBAS NEUMÁTICAS DE DOBLE DIAFRAGMA **ARO®**

Bombas accionadas por aire, capaces de manejar desde líquidos limpios hasta fluidos abrasivos, viscosos o con sólidos, sin riesgo de daño. Son autocebantes, operan en seco y no requieren sellos. Disponibles en materiales como aluminio, acero inoxidable, hastelloy®, PVDF, polipropileno, entre otros. Equipadas con diafragmas contorneados de alta durabilidad y opciones de control electrónico preciso.

Caudal: Hasta 275 GPM
Presión: Hasta 125 PSI



BOMBAS SANITARIAS DE DOBLE DIAFRAGMA ARO®

Diseñadas para la transferencia de grandes volúmenes en aplicaciones sanitarias, cumplen con las especificaciones FDA y ofrecen diafragmas de PTFE de una sola pieza como opción. Su diseño con banda de abrazadera de compresión permite una limpieza, servicio y mantenimiento más rápidos y seguros.

Caudal: Hasta 275 GPM
Presión: Hasta 120 PSI



BOMBAS DE PROCESO EVO SERIES™ ARO®

Bombas de alta eficiencia con diseño de tres cámaras que reduce pulsaciones y ofrece importantes ahorros de energía. Funcionan en vacío mediante un circuito cerrado que mantiene la presión del fluido y detiene automáticamente el giro. Son libres de fugas gracias a su contención secundaria y detección automática, y no requieren sellos, lo que permite manejar fluidos peligrosos con seguridad. Incorporan diafragmas de alta resistencia, codificador integrado, fácil instalación, bajo mantenimiento y certificación ATEX Zona I y II.

Caudal: Hasta 140 GPM
Presión: Hasta 120 PSIG
Elevación de succión húmeda: Hasta 30 pies
Temperatura: Hasta 120°C
Frecuencia / Voltaje: Trifásico de doble frecuencia 50/60 Hz. 200-240 V, 380-500 V, 525-600 V.



BOMBAS SANITARIAS DE DESPLAZAMIENTO POSITIVO masosine

Bombas de rotor sinusoidal con bajo efecto cortante y mínima pulsación, ideales para la transferencia de productos delicados sin degradación. Su diseño Back Pull Out facilita el mantenimiento y su estructura de un solo eje reduce los puntos de sellado. Cumplen con especificaciones FDA 3-A, ofrecen alta capacidad de succión negativa (28" Hg) y cuentan con camisa térmica para el manejo de productos a altas temperaturas.

Caudal: Hasta 434 GPM
Presión: Hasta 225 PSI
Viscosidad: Hasta 8.000.000 cP
Temperatura: Hasta 180°C



BOMBAS DE LÓBULOS

VOGELSANG 

Bombas de desplazamiento positivo con diseño HiFlo sin contacto entre partes, que elimina pulsaciones y protege la integridad del producto. Son autocebantes, de fácil mantenimiento y pueden operar en seco sin dañarse. Su diseño compacto requiere hasta 50% menos espacio que una bomba de tornillo helicoidal. El revestimiento interior, los lóbulos y el tipo de accionamiento pueden configurarse según la aplicación específica.

Caudal: Hasta 3.595 GPM
Presión: Hasta 230 PSI

TURBOCOMPRESOR HST™ SULZER

Turbocompresores silenciosos y de alta eficiencia, equipados con tecnología de rodamientos magnéticos y motor de alta velocidad con convertidor de frecuencia integrado. Son la solución ideal para la generación de aire comprimido a baja presión, especialmente en procesos de aireación para tratamiento de aguas residuales urbanas e industriales. También se emplean en aplicaciones como fermentación, combustión, celdas de flotación, decapado con cuchilla de aire y recuperación de arena en calderas CFB.



MACERADORES



Equipos diseñados para triturar eficazmente materiales sólidos y fibrosos presentes en medios líquidos, protegiendo bombas y sistemas de proceso contra obstrucciones y daños. Mejoran la homogeneidad de los lodos, reducen la necesidad de bombeo y agitación, y eliminan cuerpos extraños de la corriente líquida. Incorporan un sistema de control automático que ajusta las cuchillas para mantener una presión de corte óptima según las condiciones del proceso.

Caudal: Hasta 750 m³/h | **Presión:** Hasta 87 PSI



TRITURADORES



Equipo robusto y económico para la trituración de sólidos gruesos y voluminosos, ideal para proteger sistemas de bombeo y evitar daños. Sus rotores monolíticos de acero especial, montados de forma entrelazada, detectan y remueven automáticamente cuerpos extraños, permitiendo el paso fluido del producto. El grado de trituración se ajusta según la anchura y forma de los discos, y su mantenimiento es rápido y sencillo, sin necesidad de desmontar el equipo.

Caudal: Hasta 1.020 m³/h | **Presión:** Hasta 174 PSI





CONTROLADORES DE pH

Controlador de pH de doble canal que envía a las bombas dosificadoras señales mediante relé o salidas de impulsos proporcionales para reducir o incrementar la entrega del producto. Incluye funciones programables como puntos de ajuste alto y bajo, y temporizador de límite para cada salida. Rango de medición de pH: 0-14.

CONTROLADORES DE CONDUCTIVIDAD

Sistema de control diseñado para operar en una amplia variedad de aplicaciones de tratamiento de agua. Proporciona un punto de ajuste y un relé para el control de la conductividad, así como diversas funciones de temporizador para regular la adición de químicos.



ACCESORIOS

Contamos con una amplia gama de accesorios que garantizan el óptimo desarrollo del proceso de dosificación, contribuyendo a la precisión, seguridad y eficiencia de la operación. Estos componentes complementan nuestros equipos y se adaptan a diversas condiciones de trabajo, optimizando el rendimiento del sistema y prolongando su vida útil.



INDICADORES
DE NIVEL



BOQUILLAS
DE INYECCIÓN



CILINDROS
DE AFORO



AMORTIGUADORES
DE PULSACIONES



VÁLVULAS
(PINCH - ALIVIO
CONTRAPRESIÓN)

FLOW CONTROL.

MILTON ROY

LMI

GRIFFCO

CENTRO DE SERVICIO TÉCNICO ESPECIALIZADO



- Repotenciación y reparaciones especiales.
- Asistencia técnica especializada.
- Suministro de repuestos originales.
- Reparación directamente en los talleres del cliente
- Entrenamiento a personal de operación y mantenimiento.
- Servicio de precomisionado, comisionado y arranque.
- Supervisión de instalación y arranque.
- Banco de pruebas protocolizadas para equipos nuevos o reparados.
- Programa de mejoramiento de la confiabilidad (P.M.C.)
- Monitoreo y diagnósticos certificados.
- Conversión de equipo (Up grades).

novatecfs.com 

Síguenos @NovatecFS



📞 +57 316 478 2755

✉ mercadeo@novatecfs.com