

Catálogo de productos 2026

Tecnología de dosificación, medición, control y sensores, tratamiento y desinfección del agua y soluciones digitales



La mejor solución para su aplicación: innovación made by ProMinent

Productos premium de desarrollo y fabricación propia

Los productos de alta gama ProMinent se desarrollan y fabrican íntegramente en nuestras instalaciones. La elevada calidad de nuestros productos es el resultado de décadas de know-how avanzado en ingeniería, sólidos conocimientos aplicados y una capacidad permanente de innovación. Por esta razón, invertimos constantemente en investigación y desarrollo. ProMinent tiene gran capacidad de producción propia a través de sus doce centros de fabricación repartidos por todo el mundo, uno de ellos en Heidelberg. Esto asegura la calidad constante de todos nuestros productos independientemente de las fluctuaciones que puedan producirse en el mercado de suministros.

Proteger el medio ambiente y también el bolsillo

ProMinent le ofrece soluciones sostenibles y económicas para el tratamiento de aguas. Las tecnologías empleadas le permiten ahorrar una gran cantidad de químicos en numerosos procesos. Esto reduce los costos operativos y protege el medio ambiente. Más de 2,900 personas en más de 100 países trabajan a diario en nuestras organizaciones de ventas, producción y servicios para ofrecer al cliente un servicio rápido y confiable para cada uno de nuestros productos. Y es que la posición de liderazgo que ocupamos a escala internacional nos anima a seguir innovando y, al mismo tiempo, nos obliga a pensar y a actuar de forma socialmente responsable.

El producto más adecuado para su aplicación

La gama de productos modulares de ProMinent garantiza a nuestros clientes, procedentes de los más diversos ámbitos industriales, una elevada seguridad y eficacia en sus distintos procesos de producción, en todo momento y en cualquier lugar. Para nosotros, estar cerca del cliente significa crear junto con ustedes una solución adecuada que se adapte a sus necesidades. Asesoría personalizada y un proceso de proyecto eficiente son parte fundamental de nuestro servicio, igual que nuestra cobertura global.





Digital Solutions

4

DULCONNEX: La solución IIoT para la gestión digital de fluidos

4

DULCONNEX Platform

6

DULCONNEX Gateway

6

DULCONNEX API

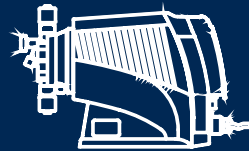
6

DULCONNEX Blue

6

DULCONNEX Inventory Management

6



Sistemas dosificadores

8

Bombas dosificadoras de baja presión

10

Bombas de dosificación de membrana

11

Bombas de dosificación peristálticas

14

Bombas dosificadoras de proceso

16

Recipientes y bombas de transferencia

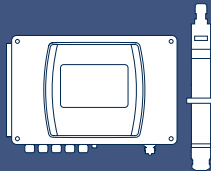
20

Bombas peristálticas

23

Sistemas de dosificación

25



Sistemas de medición, regulación y sensores

28

para la máxima seguridad de proceso

30

Sistemas de medición y regulación

37

Sistemas de medición y regulación instalados en placa

44



Tratamiento y desinfección de aguas

48

Instalaciones UV

50

Instalaciones de ozono

53

Instalaciones de dióxido de cloro

55

Instalaciones de electrólisis

58

Sistemas de dosificación

61

Plantas de filtración por membranas

65



Customer Services

68

Customer Services

68



Digital Solutions

Monitoreo en tiempo real de la instalación desde cualquier lugar

Con DULCONNEX no pierde nunca el control sobre los datos y valores medidos más importantes de sus instalaciones con bombas. Monitoree y documente el estado de su instalación en tiempo real y benefíciense de una documentación ininterrumpida. Verifique los datos de sus equipos con la máxima seguridad y confiabilidad. Utilice la terminal que más le convenga: smartphone, tablet o PC.

Con ayuda de DULCONNEX tendrá la posibilidad en todo momento de actuar a tiempo. No importa si se trata de agua de proceso, de agua de enfriamiento, de agua potable o de agua de piscinas: DULCONNEX le ayuda a garantizar un tratamiento confiable de su fluido.

Productos compatibles de serie

Bombas

- Bomba dosificadora de membrana magnética beta/ X
- Bomba dosificadora de membrana magnética gamma/ X
- Bomba dosificadora de membrana magnética gamma/ XL
- Bomba dosificadora de membrana de motor sigma
- Bomba dosificadora de membrana de motor sigma Hygienic
- Bomba dosificadora peristáltica DULCOFLEX DFXa
- Bomba dosificadora peristáltica DULCOFLEX DFYa
- Bomba peristáltica DULCOFLEX DF4a

Regulador

- DULCOMETER® diaLog DACa
- DULCOPOOL Pro
- diaLog X
- AEGIS II
- SlimFLEX 5a
- DULCOZERO FCL

Sensor de radar

- DULCOLEVEL

Sistemas de tratamiento de aguas y de desinfección

- Instalaciones UV DULCODES LP | LP certificada | LP-PE (plástico) | LP F&B
- Instalación UV DULCODES MP
- Instalaciones de dióxido de cloro Bello Zon CDLb | CDLb H₂SO₄
- Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDVd
- Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDKd
- Instalación de electrólisis CHLORINSITU IIa 60–300 g/h

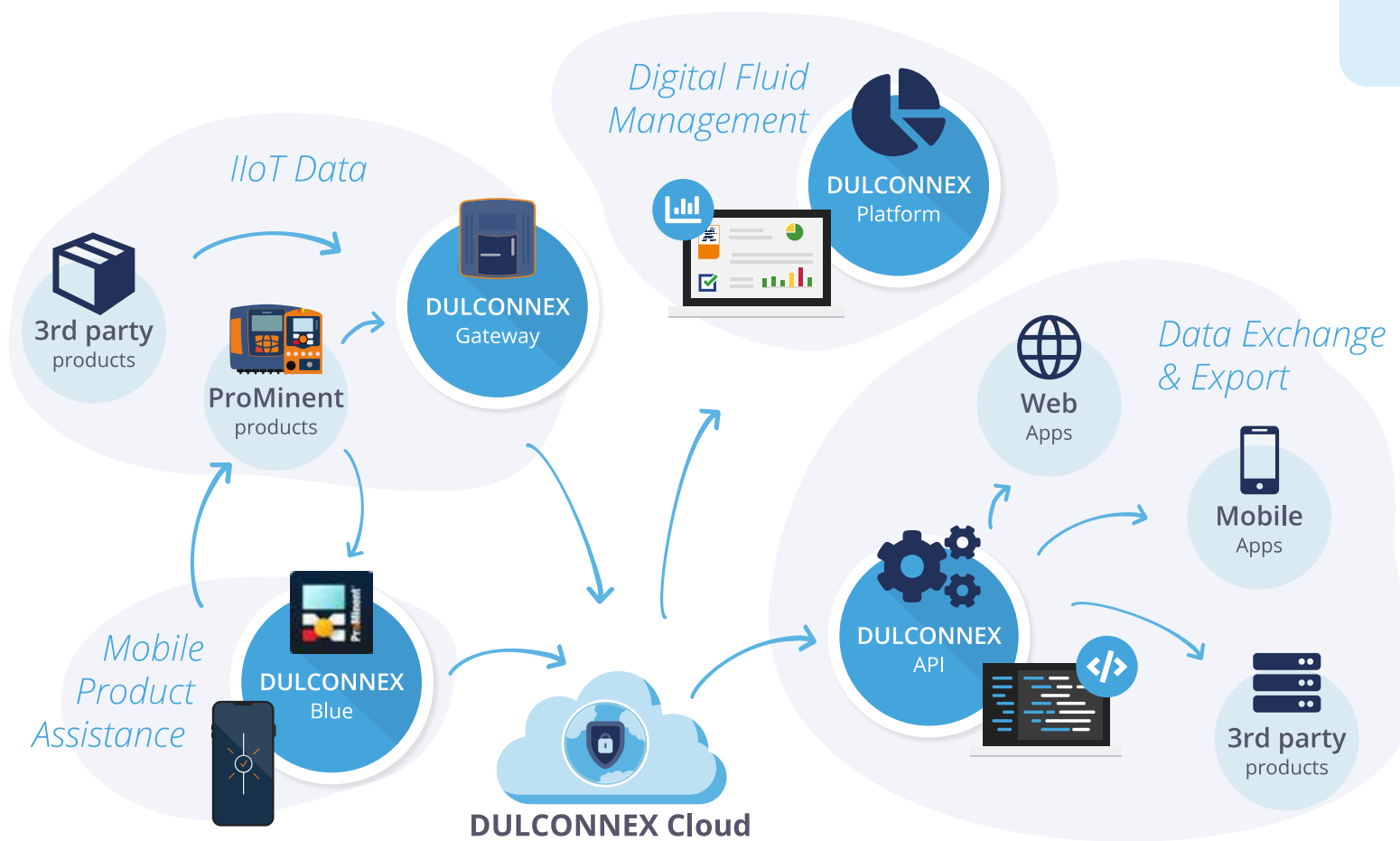
Señales industriales estándar a través de módulos I/O dedicados

- Entradas digitales (relevadores, también con contadores)
- Entradas analógicas (4...20 mA)

Se puede acceder a DULCONNEX Platform entrando en

<https://www.dulconnex.com/welcome.html>

No dude en ponerse en contacto con nosotros para solicitar una prueba gratuita.



DULCONNEX: La solución IIoT para la gestión digital de fluidos

Con DULCONNEX, ProMinent le ofrece una solución IIoT en la nube para la conexión digital en red de los componentes de su instalación. DULCONNEX se fundamenta en productos robustos e interconectables que se ajustan de forma personalizada a las condiciones de operación. La conexión en red de todos los componentes de una instalación permite combinar de forma óptima bombas dosificadoras, sistemas de desinfección, dispositivos de medición y regulación y sensores, aumentando así la seguridad del proceso y la eficiencia de la instalación.



DULCONNEX Inventory Management

El add-on DULCONNEX Inventory Management es una extensión de la DULCONNEX Platform. Permite monitorear desde cualquier lugar los niveles de llenado de los tanques y las existencias de químicos en diferentes ubicaciones. El monitoreo de los niveles de los tanques se basa en los datos del sensor de nivel de radar DULCOLEVEL.



DULCONNEX Gateway

La DULCONNEX Gateway transmite los datos de todos los productos compatibles estándar de forma segura y confiable a la DULCONNEX Cloud.



DULCONNEX IPC Gateway

La pasarela DULCONNEX IPC Gateway transmite los datos de todos los productos compatibles estándar de forma segura y confiable a DULCONNEX Cloud.



DULCONNEX Blue

DULCONNEX Blue: la nueva generación de asistencia móvil para productos de ProMinent. La app inteligente permite controlar cómodamente las bombas inteligentes a través de Bluetooth.

- App móvil para Android e iOS



DULCONNEX Platform

DULCONNEX Platform es una plataforma IIoT basada en web para la gestión digital de fluidos. La aplicación web ofrece un acceso sencillo desde cualquier lugar a todos los datos relevantes de la instalación y del proceso, aumentando así la disponibilidad de la instalación. El control continuo de parámetros importantes puede optimizar la calidad del proceso y aumentar la seguridad de los empleados. El registro exhaustivo y la generación automática de reportes facilitan el cumplimiento de las obligaciones de documentación.



DULCONNEX API

Con DULCONNEX API puede cargar sus datos de DULCONNEX Cloud bajo demanda. Puede integrar estos datos en sistemas de control de procesos existentes, SCADA, aplicaciones móviles o web y MES o intercambiarlos con otras soluciones digitales.



Soluciones universales: Bombas dosificadoras y sistemas dosificadores

Hoy en día, alrededor de 1.6 millones de bombas ProMinent funcionan en todo el mundo con total precisión y confiabilidad incluso en las condiciones más extremas. Las tecnologías de dosificación ProMinent permiten ahorrar químicos en numerosos procesos. Para el cliente, esto significa menores costos, dosificación económica y respeto por el medio ambiente.

Nuestros acreditados principios de diseño aseguran un elevado nivel de calidad y precisión. Las diferentes opciones de control proporcionan la máxima seguridad de funcionamiento. Y una desinfección óptima con un consumo reducido de químicos. La tecnología de microprocesadores asegura el control preciso de las bombas. Las interfaces integran las bombas en un proceso de trabajo completamente automático.

Además de componentes individuales para la dosificación de fluidos, ofrecemos sistemas dosificadores integrales. El sistema se puede entregar listo para la conexión si el cliente así lo desea. Opcionalmente: Un técnico de ProMinent se desplaza y se encarga de la instalación y puesta en marcha in situ.

¿Cómo funcionan las bombas dosificadoras?

Por lo general, las bombas dosificadoras son bombas volumétricas oscilantes (bombas de membrana o de émbolo) o bombas peristálticas. En las bombas volumétricas oscilantes se aspira un volumen de líquido exactamente definido con la carrera de retorno del dispositivo de desplazamiento y se introduce a presión en la tubería dosificadora con la carrera de descarga.

Los ajustes de las bombas son variables para conseguir una dosificación exacta constante. En las bombas peristálticas se bombea una cantidad exacta previamente definida mediante la compresión de una manguera. Cuando la manguera recupera su posición neutra, se vuelve a aspirar líquido.





Guía de selección para bombas dosificadoras de baja presión

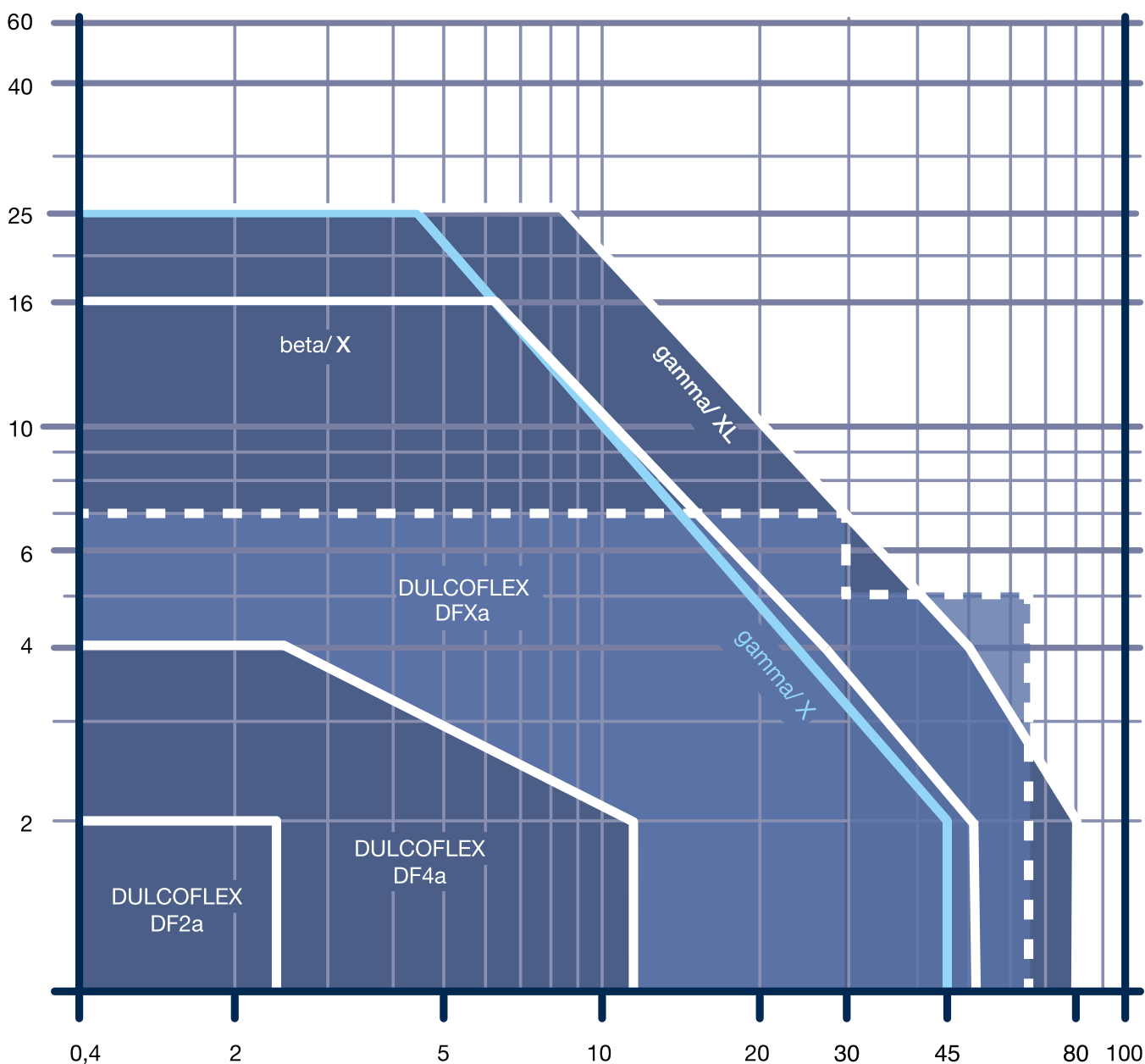
Cuatro pasos para localizar el tipo de bomba adecuado

- Determinar la capacidad de bombeo en litros por hora [l/h]
- Determinar la contrapresión en bar
- Buscar la intersección entre ambos valores y elegir el tipo de bomba que más se le aproxime

Pump-Guide

La oferta de bombas que se puede encontrar hoy en día en el mercado es inmensa: 80 sectores, 100,000 productos, un número infinito de aplicaciones. Para que pueda encontrar fácilmente su bomba dosificadora ideal, ProMinent ha desarrollado para usted la Pump-Guide. Aquí podrá elegir en unos pocos clics el modelo de bomba que necesita.

www.pump-guide.com



Bombas de dosificación de membrana

Las bombas dosificadoras de membrana se utilizan en la gama de capacidad de 1 ml/h a 1.040 l/h a una contrapresión de entre 25 y 2 bar. ProMinent ofrece sus productos en una gran variedad de materiales para asegurar la compatibilidad en la dosificación de prácticamente todos los químicos.



NUEVO

Bomba dosificadora de membrana beta/ X

La bomba dosificadora de membrana beta/ X presenta un manejo muy sencillo, una dosificación exacta y amplia conectividad digital. Con su interfaz intuitiva, un diseño robusto y la versión ecológica sin PFAS, establece nuevos estándares en el ámbito de las tecnologías de dosificación.

- Gama de capacidad 10 ml/h – 50 l/h, 16 – 2 bar



Bomba dosificadora de membrana magnética gamma/ X

Les presentamos una nueva bomba de dosificación que sentará precedentes en productividad, confiabilidad y rentabilidad.

- Volumen de bombeo de la serie 1 ml/h - 45 l/h; 25 - 2 bar



Bomba dosificadora de membrana magnética gamma/ XL

La gamma/ XL es una bomba magnética de dosificación tipo membrana que sentará precedentes en productividad, confiabilidad y rentabilidad.

- Volumen de bombeo de la serie 4 ml/h - 80 l/h; 25 - 2 bar



Bomba dosificadora de membrana de motor sigma S1Ba

La Sigma/ 1 Basis es una bomba de dosificación de membrana de motor muy robusta con membrana de seguridad multicapa patentada, que ofrece una elevada seguridad en el proceso. Disponible con una amplia variedad de accionamientos como motores trifásicos o motores de corriente alterna monofásica, también para zonas Ex.

- Gama de capacidad 17 – 144 l/h, 12 – 4 bar



Bomba dosificadora de membrana de motor sigma S2Ba

Las robustas bombas de dosificación de membrana de motor como la Sigma/ 2 Basis garantizan una elevada seguridad en el proceso gracias a su membrana de seguridad multicapa patentada. La bomba de dosificación de membrana está disponible con una amplia variedad de accionamientos y homologación EX.

- Rango de capacidad 50 – 420 l/h, 16 – 4 bar



Bomba dosificadora de membrana de motor sigma S3Ba

La membrana de seguridad multicapa patentada para una elevada seguridad en el proceso es solo una de las interesantes funciones de la robusta bomba de dosificación de membrana de motor Sigma/ 3 Basis. Además está disponible con una amplia variedad de accionamientos como motores trifásicos o motores de corriente alterna monofásica también para zonas ATEX.

- Rango de capacidad 146 – 1.030 l/h, 12 – 4 bar



Bomba de dosificación de membrana de motor alpha

La bomba de dosificación de membrana de motor alpha es una bomba de dosificación para medios líquidos, la solución perfecta para aplicaciones sencillas. Robusta, silenciosa y resistente a las sustancias químicas, ofrece una dosificación precisa y una buena capacidad de cebado.

- Rango de capacidad 1.0 – 30.6 l/h, 10 – 2 bar



Bomba dosificadora de membrana de motor sigma/ X S1Cb

Sigma es una bomba de dosificación de membrana de motor flexible con control que establece nuevos estándares de comodidad de manejo, confiabilidad y seguridad.

- Gama de capacidad S1Cb: 21 – 117 l/h, 12 – 4 bar



Bomba dosificadora de membrana de motor sigma/ X S2Cb

Sigma es una bomba de dosificación de membrana de motor flexible con control que establece nuevos estándares de comodidad de manejo, confiabilidad y seguridad.

- Rango de capacidad S2Cb: 61 – 353 l/h, 16 – 4 bar



Bomba dosificadora de membrana de motor sigma/ X S3Cb

Sigma es una bomba de dosificación de membrana de motor flexible con control que establece nuevos estándares de comodidad de manejo, confiabilidad y seguridad.

- Rango de capacidad S3Cb: 182 – 1,040 l/h, 12 – 4 bar



Bomba dosificadora de membrana de motor sigma Hygienic

Las bombas dosificadoras de membrana sigma en versión Hygienic Design carecen de zonas muertas, están prácticamente libres de juntas y las superficies en contacto con el medio son lisas, por lo que se pueden usar de forma sencilla y flexible en aplicaciones higiénicamente sensibles.

- Gama de capacidad de la bomba Sigma: 25 – 1,000 l/h, 10 – 4 bar

Bombas dosificadoras peristálticas

Las bombas dosificadoras peristálticas DULCOFLEX Control se utilizan en la gama de capacidad de 10 ml/h a 660 l/h. Pueden bombear con una contrapresión de hasta 8 bar. Las mangueras de alto desempeño utilizadas por ProMinent convencen especialmente por su excepcional durabilidad y su amplia compatibilidad química.



Bomba dosificadora peristáltica DULCOFLEX DFXa

DULCOFLEX DFXa dosifica medios gasificantes, viscosos, abrasivos o sensibles al cizallamiento y establece nuevos estándares en la dosificación. Con esta bomba peristáltica se garantiza una dosificación lineal y repetible ($\pm 1\%$) en todas las condiciones de proceso. La operación de cambio de manguera es sencilla.

- Volumen de bombeo de 10 ml/h a 65 l/h con una contrapresión de hasta 7 bar



Bomba dosificadora peristáltica DULCOFLEX DFYa

La bomba dosificadora peristáltica sin válvulas DULCOFLEX DFYa dosifica de forma precisa, lineal y reproducible en todo tipo de condiciones de proceso. Con este modelo, ideal para medios gasificantes, viscosos, con partículas o sensibles al cizallamiento, ProMinent marca nuevas pautas en el ámbito de la dosificación con bombas peristálticas.

- 3 variantes con caudales máximos de 200, 410 y 660 l/h a una contrapresión de hasta 8 bar

Accesorios para sistemas dosificadores

Para garantizar el correcto funcionamiento de las instalaciones de dosificación hay que elegir adecuadamente tanto la bomba dosificadora como los accesorios que se adecúen a la aplicación y a la normativa.



Sensor de nivel de radar DULCOLEVEL

La gestión de químicos puede ser muy sencilla con el nuevo sensor de nivel de radar DULCOLEVEL.



Flujómetro DULCOFLOW

El flujómetro por ultrasonidos DULCOFLOW mide de forma confiable las corrientes pulsantes en el rango a partir de 0.03 ml/carrera según el principio de medición por ultrasonidos. El flujómetro ofrece la máxima resistencia a las sustancias químicas gracias a que todos los componentes en contacto con el medio son de PVDF y PTFE.

- Diseñado para la medición del flujo volumétrico de corrientes pulsantes dentro del rango de 0.03 ml/carrera a 10 ml/carrera

Bombas dosificadoras de proceso para todas las gamas de capacidad

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 punta de ProMinent es la solución ideal para hacer frente a estos duros retos.



Bomba dosificadora de membrana EXTRONIC

La bomba dosificadora de membrana EXTRONIC es idónea para aplicaciones delicadas con medios líquidos en locales de trabajo con peligro de explosión de gas, dado que está homologada conforme a la directiva UE EX 2014/34/UE (ATEX).

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 1 – 60 l/h, 25 – 1 bar



Bomba de dosificación de membrana Makro TZ

La bomba dosificadora de membrana MAKRO TZMb con propulsor de excéntrica variable y membrana de seguridad multicapa con desviación mecánica se adapta perfectamente a los requerimientos de potencia de cada aplicación gracias a su diseño modular.

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 260 – 2,100 l/h, 12 - 4 bar



Bomba dosificadora de membrana hidráulica ORLITA Evolution E1Sa/E2Sa

La bomba dosificadora de membrana hidráulica ORLITA Evolution E1Sa/E2Sa es extremadamente robusta y cumple con los requisitos de seguridad más elevados. Destaca especialmente por su membrana multicapa de PTFE con indicación de rotura de membrana integrada y por el novedoso sistema de regulación de la posición de la membrana.

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 0.9 – 134 l/h, 260 – 30 bar



Bomba dosificadora de membrana hidráulica ORLITA Evolution Mikro

La ORLITA Evolution mikro es una bomba innovadora para la dosificación de cantidades muy reducidas a alta presión. Esta bomba dosificadora de membrana hidráulica es la primera de su clase con accionamiento directo lineal regulado electrónicamente. El accionamiento presenta pocos elementos funcionales mecánicos, por lo que está prácticamente exento de mantenimiento.

- Gama de capacidad de 0.01 – 18 l/h, 250 – 10 bar



Bomba dosificadora de membrana hidráulica HYDRO API

La HYDRO API 675 es una bomba dosificadora de membrana hidráulica muy robusta que cumple con los requisitos de seguridad más estrictos y está diseñada según la norma API 675. De ello se encargan, por ejemplo, la membrana multicapa de PTFE con control de membrana, el Full-motion Drive y la válvula de purga de aire automática. Su diseño modular le confiere una gran flexibilidad en el campo de aplicación.

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 7 – 1,506 l/h, 100 – 7 bar



Bomba dosificadora de membrana hidráulica HYDRO Classic

La robusta bomba dosificadora de membrana hidráulica HYDRO y sus series cumplen con los más altos requisitos de seguridad. Su diseño modular con opción de uno o dos cabezales dosificadores, 4 reductoras de engranaje, 2 tamaños de cabezal dosificador y 3 materiales de cabezal dosificador ofrece una elevada flexibilidad en el campo de aplicación.

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 3 – 1,450 l/h, 100 – 7 bar



Bomba dosificadora de membrana hidráulica MAKRO M5Ha

La robusta bomba de dosificación de membrana hidráulica Makro/ 5 garantiza una alta seguridad de proceso. Su diseño modular le confiere una gran flexibilidad y se ofrece con una gran variedad de accionamientos.

- Rango de capacidad de la bomba simple: 450 – 6,108 l/h, 25 – 6 bar



Bomba dosificadora de membrana hidráulica ORLITA Evolution

La ORLITA Evolution es una bomba de dosificación de membrana hidráulica que cumple con los requisitos de seguridad más estrictos. Destaca especialmente por su membrana multicapa de PTFE con indicación/advertencia de rotura de la membrana y por la novedosa posición de dicha membrana.

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 3 – 7,400 l/h, 400 – 10 bar



Bomba dosificadora de membrana hidráulica ORLITA MF

La bomba dosificadora de membrana hidráulica ORLITA MF ofrece potencias de dosificación confiables también a altas presiones y su diseño modular le confiere una gran flexibilidad. El principio modular de la bomba le permite adaptarse a los requisitos de nuestros clientes también con capacidades de bombeo muy altas.

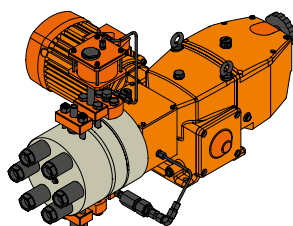
- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 0 – 9,200 l/h, 400 – 30 bar



Bombas dosificadoras de membrana hidráulicas con membrana metálica ORLITA MH

La bomba dosificadora de membrana ORLITA MH posee una membrana de metal robusta. Esto le permite obtener capacidades de bombeo exactas también con una presión muy elevada. La ORLITA MH tiene un diseño modular y por consiguiente muy flexible. Hay disponibles una gran variedad de accionamientos y los propulsores, accionamientos y cabezales dosificadores se pueden combinar libremente.

- Gama de capacidad de la bomba simple: hasta 320 l/h y hasta 900 bar



Bomba dosificadora de membrana metálica hidráulica de alta presión ORLITA MHRH

Las bombas dosificadoras de membrana metálica ORLITA MHRH son bombas especiales que entregan capacidades de bombeo precisas incluso a presiones máximas de hasta 3,000 bar.

- Gama de capacidad de la bomba simple: 3 – 4 l/h, 3,000 bar



Bomba dosificadora de émbolo sigma SBKa

La bomba dosificadora de émbolo Sigma SBKa es una bomba dosificadora de émbolo muy robusta con émbolos potentes y la posibilidad de ajustar la capacidad de bombeo en pasos de 0.2 %. Ofrece una amplia variedad de accionamientos como motores trifásicos o motores de corriente alterna monofásicos también para zonas Exe y Exde con homologación ATEX.

- Rango de capacidad 2 – 76 l/h, 320 – 12 bar



Bomba dosificadora de émbolo ORLITA PS

La potente bomba dosificadora de émbolo ORLITA PS entrega capacidades de bombeo precisas también a presiones máximas y a temperaturas de hasta +400 °C. La bomba ORLITA PS tiene un diseño modular que le confiere una gran flexibilidad.

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 0 – 2,800 l/h, 800 – 11 bar



Bomba dosificadora de pistón ORLITA DR

La bomba dosificadora de émbolo ORLITA DR no precisa válvulas y puede funcionar en un amplio rango de frecuencias de carrera. Esto hace que sea adecuada para aplicaciones con medios de viscosidad alta y muy alta de hasta 10⁶ mPas en una amplia gama de temperatura de -30 °C a +200 °C.

- Gama de capacidad de la bomba de un cabezal: 0 – 273 l/h, 400 - 76 bar

Bombas de transferencia

Donde es necesario trasegar líquidos del recipiente A al recipiente B les toca el turno a las bombas de transferencia de ProMinent. Diferentes medios tienen diferentes propiedades químicas, por lo que es lógico que las bombas tengan diferentes principios de funcionamiento. La bomba y el fluido son perfectamente compatibles en todas y cada una de las tareas que deben desempeñar, siempre de acuerdo con los altos estándares de precisión y calidad impuestos por ProMinent.



Bomba helicoidal excéntrica SPECTRA

La bomba helicoidal excéntrica SPECTRA sirve para dosificar polielectrolitos líquidos concentrados y diluidos. Se puede utilizar en aplicaciones de tratamiento de aguas residuales y deshidratación de lodos.

- Rango de capacidad de 2.4 - 12,000 l/h, 12 - 3 bar



Bomba centrífuga von Taine

La bomba centrífuga con acoplamiento magnético von Taine para bombear medios líquidos funciona con total seguridad y confiabilidad: Bombea sin fugas cualquier sustancia química líquida.

- Rango de capacidad hasta 22.500 l/h, con altura de bombeo de hasta 23,5 m.c.a.



Bomba de membrana neumática DUODOS

Bomba de membrana neumática DUODOS para bombear medios líquidos.

- Rango de capacidad hasta 12,000 l/h, con altura de bombeo de hasta 70 m.c.a.



Bomba de trasiego DULCOTRANS

El campo de aplicación de DULCOTRANS depende de la resistencia química de los materiales empleados.

- Capacidad de bombeo de 2,800 – 6,600 l/h en función del tamaño



Bomba de émbolo giratorio ROTADOS

La bomba de émbolo giratorio bombea medios viscosos e incluso abrasivos con una capacidad de hasta 100 m³/h y, gracias al diseño sin válvulas, también en sentido inverso. Las carcasas, émbolos y juntas están disponibles en diferentes materiales en función del medio.

- Gama de capacidad de 25–100 m³/h, 10–4 bar

Recipientes y bandejas colectoras

El catálogo de productos de ProMinent incluye diferentes recipientes estándar para el almacenamiento y la transferencia de químicos. No obstante, en ProMinent podemos ofrecer recipientes en distintas versiones y capacidades en función de las especificaciones de nuestros clientes.



Depósitos dosificadores

Recipientes de PE fabricados por moldeo rotacional. Se pueden complementar con bombas de dosificación, lanzas de succión y agitadores de ProMinent. Disponemos de bandejas colectoras apilables de PE en varios tamaños para cada necesidad.

- Capacidad útil 35 – 1,500 l



Depósitos de almacenamiento

Nuestros recipientes de plástico garantizan el cumplimiento de la normativa legal y respetan las homologaciones nacionales que regulan la fabricación y el uso de instalaciones para el almacenamiento y la dosificación de sustancias peligrosas para el medio ambiente.

- Capacidad útil 500 l – 50,000 l, se puede instalar tanto en el interior como en el exterior

Bombas peristálticas

Las bombas peristálticas DULCOFLEX se encuentran entre las más flexibles de ProMinent. Se pueden utilizar en una amplísima gama de capacidades de bombeo. Las bombas de los tipos DF2-DF4 más pequeñas se han diseñado específicamente para tareas de dosificación en piscinas, spas y áreas de relajación. Las grandes bombas peristálticas DULCOFLEX DFBa, DFCa y DFDa son perfectas tanto para tareas específicas como para tareas que requieren capacidades



Bomba peristáltica DULCOFLEX DF2a

La bomba peristáltica DULCOFLEX DF2a permite la dosificación funcional, económica y silenciosa de sustancias químicas. Es la opción idónea para piscinas, jacuzzis y áreas de relajación.

- Rango de capacidad desde 0.4 hasta 2.4 l/h, con una contrapresión máxima de 1.5 bar



Bomba peristáltica DULCOFLEX DF4a

La bomba peristáltica DULCOFLEX DF4a para la dosificación de agentes de floculación y carbón activado asegura un tratamiento del agua preciso. Es la bomba perfecta para el uso en piscinas, jacuzzis y en instalaciones de centros de spa. Permite presiones de servicio de hasta 4 bar.

- Rango de capacidad 1.5 – 12 l/h, 4 – 2 bar

de bombeo y presiones máximas, generalmente en laboratorios y centros industriales. Todos los modelos siguen un principio funcional muy sencillo y su manejo es extremadamente simple y seguro.



Bomba peristáltica DULCOFLEX DFBa

La bomba peristáltica DULCOFLEX DFBa está diseñada para capacidades de bombeo bajas y medias de hasta 800 l/h. En función de la aplicación, la bomba se puede ajustar para una contrapresión de hasta 8 bar.

- Capacidad de bombeo hasta 800 l/h; contrapresión hasta 8 bar.



Bomba peristáltica DULCOFLEX DFCa

La bomba peristáltica DULCOFLEX DF4a ofrece elevadas capacidades de bombeo. Su ejecución con rodillos y con mangueras reforzadas la hace especialmente adecuada para aplicaciones industriales.

- Capacidad de bombeo de hasta 25,000 l/h. Contrapresión hasta 8 bar.



Bomba peristáltica DULCOFLEX DFDa

La bomba peristáltica DFDa está diseñada para grandes capacidades de bombeo y elevadas presiones y conviene por su suavidad de marcha y larga vida útil. Con los patines de guía y mangueras reforzadas con tejidos es perfecta para el uso en el ámbito industrial.

- Capacidad de bombeo de hasta 35,000 l/h. Contrapresión hasta 15 bar.

Sistemas dosificadores DULCODOS

Los sistemas dosificadores estándar DULCODOS son el resultado de años de I+D de ProMinent orientado a aplicaciones. No hace falta reinventar la rueda para cada aplicación. ProMinent le ayuda a ahorrar costos poniendo a su disposición soluciones integrales estándar muy inteligentes.



Sistema de dosificación DULCODOS panel

El sistema de dosificación DULCODOS panel es modular y flexible, con tres bombas dosificadoras a elegir y aún más posibilidades.

- Capacidad de bombeo según la bomba seleccionada de 0,01 a 1000 l/h, contrapresión de 10 a 2 bar.



Sistema dosificador DULCODOS Compact F&B

El sistema dosificador plug&play en plataforma DSKb posibilita una dosificación precisa de productos alimentarios conforme con el Reglamento (CE) nº 1935/2004. El diseño está ampliamente adaptado a los procesos CIP (Cleaning-In-Place) más habituales.

- Potencia de dosificación: 0.01 – 410 l/h



Sistema dosificador DULCODOS Compact (DSKb)

El sistema dosificador listo para la conexión DULCODOS Compact permite dosificar sustancias químicas con la máxima precisión y diferentes bombas dosificadoras de motor. Una solución plug&play ideal para instalaciones replicables gracias a su diseño modular.

- Potencia de dosificación: 50 – 1,040 l/h



Sistema dosificador DULCODOS universal mini PP

El sistema de dosificación DULCODOS universal mini PP combina dos acreditados componentes estándar en el mínimo espacio para satisfacer perfectamente sus necesidades.

- Volumen de bombeo de hasta 75 l/h (10 – 2 bar) en función de la bomba seleccionada



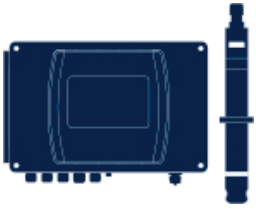
Sistema dosificador DULCODOS eco (DSBa)

Para el almacenamiento y la dosificación de sustancias químicas líquidas. Mediante un sistema de selección (Ident-code) el sistema de dosificación puede adaptarse de manera sencilla, rápida y flexible a su tarea de dosificación.



Sistema dosificador DULCODOS Ammoniak

Sistema de dosificación DULCODOS Ammoniak para la manipulación segura y sin olores de soluciones de amoníaco. Asegura un valor de pH estable y reduce la corrosión en sistemas de vapor.



Sistemas de medición, regulación y sensores

Para reducir al mínimo su consumo de agua, la industria y el sector público han de disponer de sistemas eficientes de tratamiento y reutilización de aguas que protejan este valioso recurso. Nuestros sistemas inteligentes de medición y regulación garantizan un tratamiento de aguas extremadamente sencillo e intuitivo.

Para obtener la calidad de agua deseada, es necesario monitorear constantemente determinados valores, por ejemplo el pH, la conductividad o el cloro. Los sensores desarrollados y fabricados por ProMinent garantizan siempre la máxima precisión y confiabilidad.

Alta calidad gracias a una elevada capacidad de producción propia

Cada año fabricamos en nuestras propias instalaciones más de 150,000 sensores que cumplen los más elevados estándares de calidad. Esta elevada capacidad de producción interna es uno de los rasgos característicos de ProMinent. Abarca desde la fabricación propia de elementos constructivos y componentes electrónicos hasta el ensamblaje final y el control de calidad de los productos acabados. La producción de las partes de vidrio y plástico, que se incorporan a los sensores electroquímicos y a los dispositivos de medición y regulación, se lleva a cabo en tres centros de producción europeos con el taller de soplado de vidrio propio de la empresa.

La solución integral para sus procesos

Esto convierte a ProMinent en un proveedor integral de soluciones para la dosificación óptima de líquidos, desde sistemas de bombeo con un desempeño confiable hasta la medición correcta de todos los parámetros relevantes o la regulación precisa de los procesos.



Vista general de los sensores

Nuestros sensores permiten monitorizar fácilmente valores límite o configurar bucles de regulación cerrados en una gran cantidad de aplicaciones de medición. La familia de productos DULCOTEST está orientada a la aplicación y garantiza la medición precisa de una amplia gama de valores. 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.



Sensores potenciométricos DULCOTEST

Los sensores de pH y de redox DULCOTEST permiten realizar cualquier tarea de medición, desde aplicaciones sencillas para el tratamiento de aguas hasta aplicaciones de procesos industriales bajo condiciones críticas.



Sensores amperométricos DULCOTEST con salidas analógica y digital

Los sensores amperométricos de la serie DULCOTEST proporcionan valores medidos selectivos y precisos en tiempo real para los principales desinfectantes y oxidantes en el tratamiento de aguas. Los sensores digitales de bus CAN permiten la memorización de los datos y la comunicación bidireccional con el instrumento de medición y regulación.



Sensores de conductividad electrolítica

Sensores de conductividad para una integración óptima en el proceso: Los sensores DULCOTEST cubren un amplio espectro de aplicaciones en el ámbito de la medición y resuelven cualquier tarea de medición de forma óptima.

- Gamas de medición graduales 0.01 $\mu\text{S}/\text{cm}$ – 2,000 mS/cm



Sensores ópticos

Nuestros sensores de alta confiabilidad y bajo mantenimiento para oxígeno disuelto permiten optimizar los procesos de tratamiento de agua potable, agua residual y aguas de piscicultura. Los sensores altamente precisos para la medición de la turbidez cumplen con las distintas normas internacionales aplicables y aseguran la calidad del agua en todo el mundo.



Accesorio bypass modular para sensores BAMA

La grifería de bypass modular BAMA aloja a los sensores ProMinent para el tratamiento de aguas. Se incorpora simplemente en el bypass de la línea de proceso principal y está disponible en diferentes variantes optimizadas para múltiples aplicaciones en el ámbito del tratamiento de aguas, desde agua potable, agua para albercas y centros de relajación, hasta el agua industrial.

- Se pueden configurar libremente hasta 9 módulos de función en una grifería.

para la máxima seguridad de proceso

Monitorear un valor límite o configurar un bucle de regulación cerrado es muy sencillo para nuestros sensores, que son idóneos para una gran cantidad de aplicaciones de medición. La familia de productos DULCOTEST está orientada a la aplicación y garantiza la medición precisa de una amplia gama de valores. En tiempo real

Guía de selección sensores de pH DULCOTEST

Tipo de sensor	Aplicaciones habituales	Observaciones	Rango de pH	Temperatura máx. y presión máx.	Carga de partículas/sólidos en la aplicación	Referencia	Diaphragma
PHE5	Agua potable, agua de piscinas		De 1 a 12	60 °C / 3 bar	nada o poca	Ag/AgCl	1x cerámico
PHEK	Agua de piscinas, acuarios	Cuerpo del sensor de plástico para mayor seguridad en el manejo, p. ej. clientes finales en piscinas privadas	De 1 a 12	60 °C / 3 bar	nada o poca	Ag/AgCl	1x cerámico
PHEP/PHEPT	Agua potable, agua de proceso	PHEPT con sensor T integrado	De 1 a 12	80 °C / 6 bar	nada o poca	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x cerámico
PHED	Agua de proceso, galvanoplastia	Agua químicamente contaminada, p. ej. Cr6+, CN-	De 1 a 12	80 °C / 8 bar	nada o poca	Ag/AgCl con reservas de AgCl	2x cerámico; double junction
PHEN	Agua de proceso, agua de enfriamiento, aguas residuales: químicamente contaminadas, transparentes Tipo PHEN-3D para conductividades > 50 µS/cm	El electrolito de referencia se introduce en el sensor a través de una botella externa y se puede rellenar	De 1 a 12	80 °C / sin sobrepresión	nada o poca	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x cerámico
PHER	Aguas residuales industriales y comunales, agua de enfriamiento, agua de proceso: con presencia de sólidos	Diaphragma de PTFE repelente a la suciedad	De 1 a 12	80 °C / 6 bar	poca a media	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x PTFE
PHER-DJ	Aguas residuales, agua de enfriamiento, agua de proceso: presencia de sólidos y sustancias químicas, ósmosis inversa (conductividad ≥ 10 µS/cm), sistemas de lavado de gas ácidos y alcalinos (sin fluoruros, HF)	Diaphragma de PTFE repelente a la suciedad y double junction para proteger el sistema de referencia	De 1 a 12	80 °C / 6 bar	poca a media	Ag/AgCl con reservas de AgCl	2x PTFE; double junction
PHEI	Aguas residuales, agua de enfriamiento, agua de proceso: presencia de sólidos y sustancias químicas	Larga vida útil gracias a la gran cantidad de electrolito de referencia, double junction y gran diaphragma de PTFE, rosca de instalación de 3/4" NPT	De 1 a 12	80 °C / 6 bar	poca a media	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x PTFE; 1x cerámico; double junction
PHEX	Aguas residuales y de proceso: carga elevada de sólidos, sin presencia de sustancias químicas. Suspensiones, lodos, emulsiones	Diaphragma anular abierto	De 1 a 12	25 °C / 16 bar y 100 °C / 6 bar	media a fuerte	Ag/AgCl con reservas de AgCl	Diaphragma anular abierto
PHEF	Medios con fluoruro con valores de pH bajos, p. ej. soluciones de grabado que contienen fluoruro en la galvanoplastia	Vidrio de pH especial con mayor resistencia al HF	De 0 a 12	50 °C / 7 bar	poca a media	Ag/AgCl	1x HDPE
PHEF-DJ	Medios que contienen fluoruro con valores de pH bajos, por ejemplo, lavadoras en las que se lavan los gases que contienen fluoruro	Vidrio de pH especial con mayor resistencia al HF	De 1 a 12	60 °C / 6 bar	poca a media	Ag/AgCl con reservas de AgCl	2x PTFE; double junction
PHEP-H	Agua de proceso con valores de pH elevados (> pH 12)	Vidrio de pH especial con mayor resistencia a valores de pH elevados	3 a 14	80 °C / 6 bar	nada o poca	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x cerámico

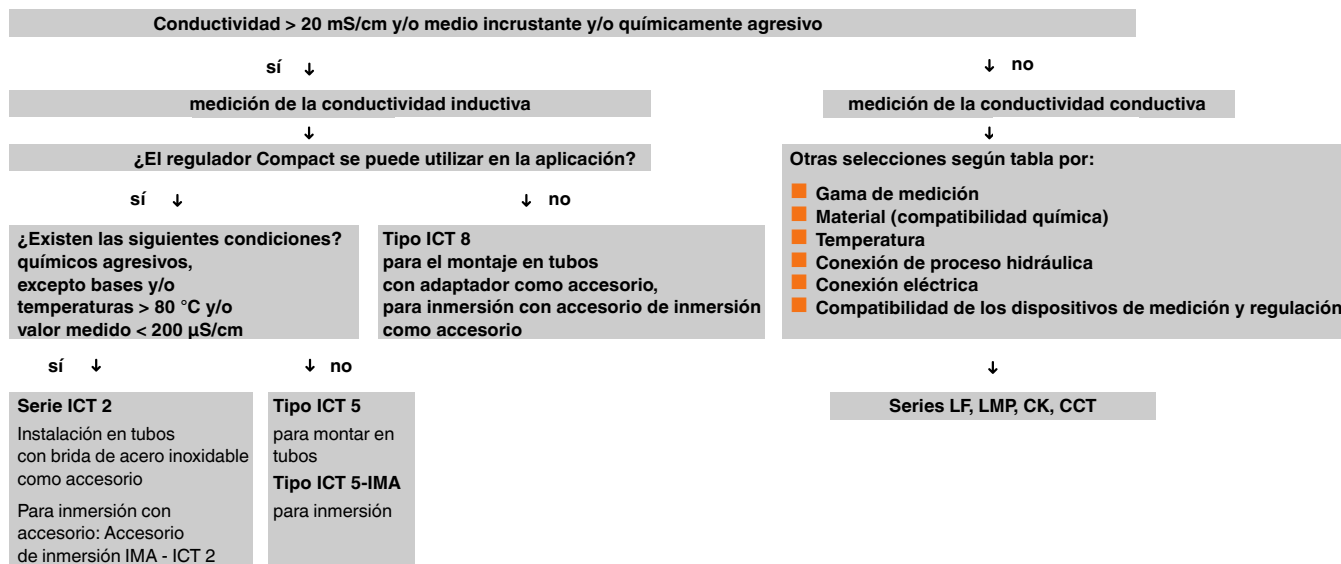
Aviso: Todos los sensores redox y de pH DULCOTEST están fabricados con vidrio sin plomo (conforme a RoHS)

Guía de selección sensores de redox DULCOTEST

Tipo de sensor	Aplicaciones habituales	Observaciones	Material de la clavija del sensor	Temperatura máx. y presión máx.	Carga de partículas/sólidos en la aplicación	Referencia	Diaphragma
RHES Pt	Agua potable, agua de piscinas		Platino (Pt)	60 °C / 3 bar	nada o poca	Ag/AgCl	1x cerámico
RHES Au	Agua de piscinas	Los sensores redox con pasador de oro no se ven afectados por el hidrógeno producido por la generación de cloro de los sistemas electrolíticos abiertos. Un pasador de oro también es muy adecuado para las aplicaciones de ozono.	Oro (Au)	60 °C / 3 bar			
RHEK Pt	Agua de piscinas, acuarios	Cuerpo del sensor en plástico para mayor seguridad de manejo; p. ej. clientes finales en piscinas privadas	Platino (Pt)	60 °C / 3 bar	nada o poca	Ag/AgCl	1x cerámico
RHEKL Pt	Agua de piscinas, acuarios	Posibilidad de instalación horizontal gracias a los dos diafragmas	Platino (Pt)	60 °C / 3 bar	nada o poca	Ag/AgCl	2x cerámico
RHEP Pt	Agua potable, agua de proceso		Platino (Pt)	80 °C / 6 bar	nada o poca	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x cerámico
RHEP Au	Agua potable, agua de proceso	Los sensores redox con pasador de oro no se ven afectados por el hidrógeno producido por la generación de cloro de los sistemas electrolíticos abiertos. Un pasador de oro también es muy adecuado para las aplicaciones de ozono.	Oro (Au)	80 °C / 6 bar	nada o poca	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x cerámico
RHEN Pt	Agua de proceso, agua de enfriamiento y aguas residuales: químicamente contaminadas, transparentes	El electrolito de referencia se introduce en el sensor a través de una botella externa y se puede rellenar	Platino (Pt)	80 °C / sin sobrepresión	nada o poca	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x cerámico
RHER Pt	Aguas residuales industriales y comunales, agua de enfriamiento, agua de proceso: con presencia de sólidos	Diafragma de PTFE repelente a la suciedad	Platino (Pt)	80 °C / 6 bar	poca a media	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x PTFE
RHER-DJ	Aguas residuales, agua de enfriamiento, agua de proceso: presencia de sólidos y sustancias químicas, ósmosis inversa (conductividad $\geq 10 \mu\text{S/cm}$), sistemas de lavado de gas ácidos y alcalinos (sin fluoruros, HF)	Diafragma de PTFE repelente a la suciedad y double junction para proteger el sistema de referencia	Platino (Pt)	80 °C / 6 bar	poca a media	Ag/AgCl con reservas de AgCl	2x PTFE; double junction
RHEIC	Aguas residuales, agua de enfriamiento, agua de proceso: presencia de sólidos y sustancias químicas	Larga vida útil gracias a la gran cantidad de electrolito de referencia, double junction y gran diafragma de PTFE Rosca de instalación de 3/4" NPT	Platino (Pt)	80 °C / 6 bar	poca a media	Ag/AgCl con reservas de AgCl	1x PTFE; 1x cerámico; double junction
RHEX	Aguas residuales y de proceso: carga elevada de sólidos, sin presencia de sustancias químicas. Suspensiones, lodos, emulsiones	Diafragma anular abierto	Platino (Pt)	25 °C / 16 bar y 100 °C / 6 bar	media a fuerte	Ag/AgCl con reservas de AgCl	Diafragma anular abierto

Aviso: Todos los sensores redox y de pH DULCOTEST están fabricados con vidrio sin plomo (conforme a RoHS)

Guía de selección para sensores de conductividad



Guía de selección de los sensores amperométricos

Magnitud de medida	Aplicaciones	Gamas de medición graduales	Dispositivos de medición y regulación compatibles	Tipo de sensor
Cloro libre	Agua potable, agua de piscina	0.01...100 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOPOOL Pro	CLE 3-mA-xppm CLE 3.1-mA-xppm
Cloro libre	Agua de proceso y agua residual	10 - 200 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CLR 1-mA
Cloro libre	Agua potable, agua de piscina	0.01-10 mg/l	DULCOMARIN	CLE 3-CAN-10ppm CLE 3.1-CAN-10ppm
Cloro libre	Piscinas, agua potable e industrial no contaminada, electrólisis en línea (electrólisis en célula tubular), en caso de incrustación con limpieza hidrodinámica	0.02...10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, diaLog X, DULCOPOOL Pro	CLO 3-mA-xppm
Cloro libre	Piscinas, agua potable e industrial no contaminada, electrólisis in situ (sin membrana), en caso de incrustación en combinación con limpieza hidrodinámica	0.01...10 mg/l	DULCOMARIN 3	CLO 3-CAN-10ppm
Cloro libre	Agua caliente hasta 70 °C (legionela), electrólisis in situ, en caso de incrustación en combinación con limpieza hidrodinámica	0.02-2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CLO 4-mA-2ppm
Cloro libre	Agua potable, agua de piscina	0.01...50 mg/l	DMT	CLE 3-DMT-xppm
Cloro libre	Agua potable, agua de piscina	0.05...5 mg/l	COMPACT	CLB 4-µA-xppm
Cloro libre	Agua potable, agua de piscina	0.05-5 mg/l	COMPACT	CLB 5-µA-xppm
Cloro libre	Agua de enfriamiento, industrial, residual, agua con valor de pH más alto (estable); agua de mar (el cloro libre se presenta como bromo)	0.01...10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X	CBR 1-mA-xppm
Cloro total disponible/cloro libre	Agua de piscina con desinfectantes de cloro orgánico y electrólisis in situ (sin membrana)	0.02 - 10 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOPOOL Pro	CGE 3-mA-ppm
Cloro total disponible/cloro libre	Agua de piscina con desinfectantes de cloro orgánico y electrólisis in situ (sin membrana)	0.01...10 mg/l	DULCOMARIN 3	CGE 3-CAN-10ppm
Cloro total	Agua potable, industrial, de proceso y residual	0.01...20 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CTE 2-mA-xppm
Cloro total	Agua potable, industrial, de proceso y residual	0.01...10 mg/l	DMT	CTE 1-DMT-xppm
Cloro total	Agua potable, industrial, de proceso y residual	0.01...10 mg/l	DULCOMARIN 3	CTE 2-CAN-10ppm
Cloro combinado	Agua de piscinas	0.02...2 mg/l	DAC, DULCOPOOL Pro	CTE 2-mA-2 ppm CLE 3.1-mA-2 ppm
Cloro combinado	Agua de piscinas	0.01...10 mg/l	DULCOMARIN 3	CTE 2-CAN-10ppm CLE 3.1-CAN-10ppm
Bromo total disponible	Agua de enfriamiento, residual, de piscinas, jacuzzis, bromo con BCDMH	0.01...10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X, DULCOPOOL Pro	BCR 1-mA (sustituye al antiguo tipo BRE 1)
Bromo total disponible	Agua de enfriamiento, de piscina o jacuzzis con compuestos orgánicos o inorgánicos de bromo	0.02...10 mg/l	DULCOMARIN 3	BRE 3-CAN-10ppm
Bromo libre + combinado	Agua de enfriamiento, industrial, residual, agua con valor de pH más alto (estable); agua de mar	0.02...20 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X	CBR 1-mA-xppm
Bromo libre + combinado	Agua de enfriamiento, industrial, residual, agua con valor de pH más alto (estable); agua de mar	0.02...20 mg/l	DULCOMARIN 3	CBR 1-CAN-10ppm
Dióxido de cloro	Agua potable	0.01...10 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CDE 2-mA-xppm
Dióxido de cloro	lavadora de botellas	0.02...2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	CDP 1-mA-xppm
Dióxido de cloro	Agua caliente hasta 60 °C, agua de enfriamiento, agua residual, agua de riego	0.01...10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS II, AEGIS S, diaLog X, DULCOMARIN 3	CDP 1-mA-xppm CDR 1-CAN-10ppm
Clorito	Agua potable, agua de lavado	0.02...2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOMARIN 3	CLT 1-mA-xppm CLT-1-CAN-10ppm
Ozono	Agua potable, agua de piscina	0.02...2 mg/l	D1C, DAC, diaLog X, DULCOPOOL Pro	OZE 3-mA-2 ppm
Ozono	Agua de proceso, industrial y de enfriamiento	0.01...10 mg/l	D1C, DAC, AEGIS S, diaLog X, DULCOPOOL Pro	OZR 1-mA-xppm
Oxígeno disuelto	Tanques de aireación de depuradoras, piscicultura, agua potable, aguas superficiales	0.1...20 mg/l	D1C, DACb, diaLog X	DO 3-mA-xppm
Ácido peracético	CIP, envasado de alimentos aséptico	1...2,000 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PAA 1-mA-xppm
Ácido peracético	Agua residual, bajas concentraciones	0.02...20 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PAA 2-3E-mA-xppm
Peróxido de hidrógeno	Agua transparente, regulación rápida	1...2,000 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PEROX-H2.10

Magnitud de medida	Aplicaciones	Gamas de medición graduales	Dispositivos de medición y regulación compatibles	Tipo de sensor
Peróxido de hidrógeno	Agua de enfriamiento, agua de proceso, aguas residuales	20...2,000 mg/l	D1C, DAC, diaLog X	PER1-mA-2000 ppm
Peróxido de hidrógeno	Agua de piscinas, agua de riego para plantas, bajas concentraciones	0.2...500 mg/l	DACb, diaLog X, DUL-COPOOL Pro	PEROX H-3E-mA-xppm

Guía de selección dispositivos de medición y regulación para el tratamiento de aguas

La guía de selección para los sistemas de medición y regulación DULCOMETER muestra al instante la solución adecuada para su aplicación, a partir de tablas, con la información agrupada por aplicaciones.

Función	diaLog X	DACb	Compact	D1Cb	D1Cc
Magnitudes de medida					
pH	+	+	+	+	+
Redox	+	+	+	+	+
Cloro	+	+	+	+	+
Dióxido de cloro	+	+		+	+
Clorito	+	+		+	+
Bromo	+	+		+	+
Conductividad conductiva	+	+	+		
Conductividad inductiva	+		+		
Conductividad mediante mA	+	+		+	+
Ácido peracético	+	+		+	+
Peróxido de hidrógeno	+	+		+	+
Ozono	+	+		+	+
Oxígeno disuelto	+	+		+	+
Fluoruro	+	+		+	+
Sensores de ion selectivo	+	+			
Señal normalizada 0/4...20 mA, magnitudes de medida generales	+	+		+	+
Suministro eléctrico					
90 – 253 V~	+	+	+	+	+
24 VCD		+			
Tipo de montaje, tipo de protección					
Montaje de pared, IP 65	+			+	
Instalación en panel de conexiones, IP 54, 1/4 DIN					+
Carcasa universal (montaje de pared, instalación en poste), IP 66 + IP 67. Instalación en panel de conexiones, IP 54	+	+	+		
Medición					
Número de canales de medición	hasta 16 (con ampliación)	+, 2/3	1	1	1
Monitoreo de sensor para pH	+	+	+	+	
Compensación de temperatura para pH	+	+	+	+	+
Compensación de temperatura para conductividad	+	+	+		
Compensación de pH para cloro	+	+			
Regulación					
Regulador PID	+	+	+	+	+
Regulador de 1 circuito (p. ej. con pH ácido o alcalino)	+	+	+		
Regulador de 2 circuitos (por ej. con pH ácido o alcalino)	+	+		+	+

Dispositivos de medición y regulación para el tratamiento de aguas

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



Dispositivo de medición y regulación DULCOMETER diaLog C

El DULCOMETER diaLog C establece nuevos estándares en la tecnología de medición y control. Ya sea como transmisor o como controlador de dos lados (PID) con un canal, es ideal para su uso en el tratamiento industrial del agua. Gracias a su manejo intuitivo y a su conexión digital, se integra de forma inteligente en sus procesos.



Dispositivo de medición y regulación DULCOMETER diaLog DACb

¿Busca un dispositivo de medición y regulación sencillo para análisis de agua? ¿Que se maneje con facilidad y sea posible seleccionar libremente magnitudes de medida comunes en cada canal? ¡Ese equipo existe: se trata de nuestra versátil solución DULCOMETER diaLog DACb! Cuenta además con acceso Ethernet/LAN para una integración óptima a las redes existentes.



Dispositivo de medición y regulación DULCOMETER D1Cb/D1Cc

El instrumento de medición y regulación DULCOMETER D1Cb/D1Cc se puede utilizar para tareas de regulación en el tratamiento de agua potable y de aguas residuales, y en muchos otros ámbitos. Ofrece un funcionamiento seguro, claro y cómodo gracias a la gran pantalla gráfica iluminada, el menú de operaciones en texto legible y el monitoreo de sensores de pH.



Dispositivo de medición y regulación DULCOMETER Compact

Para el análisis de agua, el DULCOMETER Compact es el instrumento de medición y regulación adecuado para tareas de regulación que solo precisan de una regulación en un sentido.



Convertidor de medición DULCOMETER DMTa

El convertidor de medición DULCOMETER DMTa convierte las señales de sensor para los valores de pH y redox, concentración de cloro y conductividad en una señal analógica de 4-20 mA, insensible a perturbaciones. Ofrece seguridad, flexibilidad y una consulta óptima de los valores medidos.

Guía de selección dispositivos de medición y regulación para el control de torres de enfriamiento

La guía de selección de dispositivos de medición y regulación adecuados para aplicaciones en torres de enfriamiento le muestra de forma sintetizada las funciones más importantes.

Función	diaLog X	AEGIS II	SlimFLEX 5a	AEGIS S
Cantidad de torres de enfriamiento a controlar	6	2	1	1
Desalinización/deslodado				
En función de la conductividad conductiva	+	+	+	+
En función de la conductividad inductiva (por mA)	+	+		+
Alternativamente, en función de la cantidad de agua de aporte	+	+	+	+
Alternativamente, como porcentaje referido a una base de tiempo de 5 minutos	+	+	+	
Dosificación de biocida	Libre selección	hasta 2 por cada torre de enfriamiento	hasta 2	hasta 2
Desalinización forzada en la dosificación de biocidas temporizada	En función del tiempo y/o del valor medido	En función del tiempo y/o del valor medido	En función del tiempo y/o del valor medido	En función del tiempo y/o del valor medido
Bloqueo de desalinización después de dosificación de biocidas temporizada	+	+	+	+
Dosificación de químicos (inhibidores, dispersantes)	Libre selección	hasta 4	hasta 2	hasta 2
Controlado por hidrómetro de contacto	+	+	+	+
Alternativamente, en función del tiempo de apertura de la válvula de desalinización	+	+	+	+
Alternativamente, como porcentaje referido a una base de tiempo de 5 minutos	+	+	+	-
Regulado por sensor de fluorescencia	+	+	+	-
Activación de bombas dosificadoras y compuertas de desalinización				
Salidas de frecuencia de impulsos para dosificar químicos	4-12	4	-	-
Relevador de potencia tipo interruptor inversor, alimentado, para activar una compuerta de desalinización o bombas dosificadoras	3-9	2	2	1
Relevador de potencia tipo interruptor inversor sin potencial para activar bombas dosificadoras	3-9	3	3	4
Medición de corrosión				
Para dos metales distintos, p. ej. acero inoxidable, cobre, acero de construcción, latón admiralty	+	+	-	-
Salidas analógicas 0/4...20 mA	Libre selección	hasta 4	hasta 2	2
Funciones especiales				
Bus de campo, Modbus		+, RTU		+, RTU y TCP
PROFIBUS-DP, BACnet® con gateways externos a petición	+	+	-	-
Ampliación posterior de funciones a través de un módulo insertable	+	+	+	-
Conexión LAN	+, servidor web	+, servidor web	+, servidor web	+
WLAN/WiFi	+, servidor web	+, servidor web	+, servidor web	+
Mensajes/alarmas por e-mail	+	+	+	-
Representación gráfica de la dosificación y desalinización en el servidor web	+	+	+	-

Registrador de datos	+	+	+	+
Suministro eléctrico				
100 - 230 VAC	+	+	+	+
Tipo de montaje, tipo de protección				
Montaje de pared	IP 66, IP 67	IP 65	IP 65	IP 65

Dispositivos de medición y regulación para el control de torres de refrigeración

Los dispositivos de medición y regulación para sistemas de enfriamiento por evaporación maximizan la eficiencia operativa de dichos sistemas. Por un lado, contribuyen a reducir el consumo de agua de enfriamiento y, por el otro, a proteger el conjunto de la instalación contra la corrosión, las incrustaciones y la proliferación bacteriana. Los reguladores están disponibles en diferentes clases de potencia.



Dispositivo de medición y regulación DULCOMETER diaLog X

El regulador multiparámetro DULCOMETER diaLog X asegura la máxima eficiencia operativa de instalaciones complejas para el tratamiento de aguas. El dispositivo de medición y regulación es altamente flexible y maneja numerosos parámetros de medición.



Instrumento de medición y regulación AEGIS II

El dispositivo de medición y regulación AEGIS II mide y regula de forma continua la conductividad y controla la concentración de biocidas para mantener limpios los intercambiadores de calor y las tuberías.



Dispositivo de medición y regulación SlimFLEX 5a

El controlador de la torre de refrigeración SlimFLEX 5a mide y regula continuamente la conductividad y controla la dosificación de biocidas. Así se mantienen limpias las tuberías y se evita la contaminación con Legionella.



Dispositivo de medición y regulación AEGIS S

AEGIS S es un dispositivo de medición y regulación de fácil manejo para sistemas de enfriamiento por evaporación. Se desarrolló para incrementar la fiabilidad de los procesos de enfriamiento. AEGIS S mide la conductividad y regula la dosificación de biocidas e inhibidores de la corrosión, evitando el desarrollo biológico y manteniendo limpias las tuberías.

Dispositivos de medición y regulación para el tratamiento de agua de piscinas

ProMinent ofrece una gama completa de sistemas de medición y regulación, específicamente desarrollados para el tratamiento de agua de piscinas y de instalaciones de wellness y de ocio.



Sistema de medición y regulación DULCOMARIN 3

El sistema de medición y regulación DULCOMARIN 3 es el eslabón digital para acceder a la tecnología del futuro. Regula todo tipo de piscinas, desde parques acuáticos hasta pequeñas piscinas privadas y se utiliza como sistema de varios vasos para hasta 16 circuitos de filtro.



Dispositivo de medición y regulación DULCOPOOL

El dispositivo de medición y regulación DULCOPOOL permite gestionar fácilmente las piscinas privadas. El manejo se lleva a cabo a través de una pantalla táctil. DULCOPOOL regula el valor de pH y la concentración de cloro de forma totalmente automática mediante dos bombas peristálticas integradas.

- Parámetros de medición: pH, redox



Dispositivo de medición y regulación DULCOPOOL Pro

El dispositivo de medición y regulación DULCOPOOL Pro controla vasos de piscina de distintos tamaños, desde piscinas privadas y de hoteles hasta piscinas olímpicas con sus atracciones. Puede manejarse fácilmente mediante pantalla táctil e interfaz web e integrarse en sistemas SmartHome o PLC.

- Parámetros de medición: pH, redox, cloro libre, cloro total, bromo, ozono y peróxido de hidrógeno



NUEVO

El sistema de medición DULCOMETER AirGuard controla de forma continua y en tiempo real la concentración de tricloramina en el aire. Se trata de una solución especialmente idónea para piscinas públicas cubiertas. Si la concentración aumenta, el innovador sistema reacciona inmediatamente y regula el suministro de aire fresco.

- Medición de tricloramina en el rango de: 0.00 a 2.00 mg/m³

Sistemas de medición y regulación instalados en placa, sistemas de control

Sistemas completos de medición, regulación y control para su fácil integración en procesos de tratamiento de agua.



Punto de medición y regulación para turbidez baja DULCOTROL LT

El nuevo sensor de turbidez de la serie DULCOEYE de ProMinent es una solución de alta precisión para la medición óptica de turbiedades bajas. Con tecnología de vanguardia y un diseño inteligente, este sensor simplifica el análisis de líquidos.

- Ideal para aplicaciones de hasta 100 NTU.



Sistema de medición y regulación DULCODOS para agua de enfriamiento

Control y tratamiento de agua de enfriamiento con DULCODOS Agua de enfriamiento – el sistema de medición y regulación compacto a la medida para aplicaciones de tratamiento de agua de enfriamiento en sistemas de enfriamiento y separadores de humedad.



Sistema de medición y regulación DULCOTROL para agua potable/F&B

Control y tratamiento de agua potable y de agua similar al agua potable con DULCOTROL para agua potable/F&B – el sistema de medición y regulación compacto a medida para el tratamiento del agua en plantas de abastecimiento de agua y en la industria alimentaria y de bebidas.



Sistema de medición y regulación DULCOTROL para agua residual

Monitoreo y tratamiento de aguas residuales con DULCOTROL Abwasser, el sistema compacto de regulación especialmente diseñado para el tratamiento de aguas residuales públicas e industriales.



Sistema de control DULCOZERO FCL para la comprobación de la ausencia de cloro libre

El innovador sistema de control DULCOZERO FCL permite monitorear la ausencia de cloro libre con total confiabilidad. Garantiza unos valores medidos precisos y una elevada seguridad de control y proceso.

Sistemas dosificadores para el tratamiento de agua de piscinas

Los sistemas dosificadores DULCODOS son el resultado de años de I+D de ProMinent orientados a aplicaciones. ProMinent le ayuda a ahorrar costos poniendo a su disposición soluciones integrales estándar muy inteligentes.



Sistema dosificador DULCODOS Pool Soft

Instalación de tratamiento de aguas sin cloro para piscinas privadas de funcionamiento ecológico. Desinfección de aguas segura con oxígeno activo como solución completa de conexión rápida.

- Albercas con una capacidad de circulación de hasta 100 m³/h



Sistema dosificador DULCODOS Pool Basic

La instalación de dosificación de cloro DULCODOS Pool Basic es una solución integral para las piscinas privadas en las que el contenido de cloro se debe regular mediante un sistema de medición del potencial redox que precisa poco mantenimiento.

- Piscinas con una potencia de circulación de hasta 100 m³/h



Sistema dosificador DULCODOS Pool Comfort

La instalación de dosificación de cloro DULCODOS Pool Comfort es una solución cómoda para el ajuste del valor de pH y para la desinfección de agua de piscinas con productos de cloro líquidos. Acceso a distancia al servidor web incorporado mediante interfaz WiFi y LAN.

- Piscinas con un volumen de circulación de hasta 225 m³/h



Sistema dosificador DULCODOS Pool Professional

Sistema de dosificación de cloro para el ajuste y el control personalizados de todos los parámetros de higiene habituales en piscinas públicas. DULCODOS Pool Professional proporciona una calidad del agua excepcional y disminuye los costos de funcionamiento mediante el modo Eco!Mode.

- Piscinas con un volumen de circulación de hasta 350 m³/h



Tratamiento y desinfección de aguas

En ProMinent somos expertos en el desarrollo de soluciones seguras para el tratamiento y la desinfección de aguas. Nuestras modernas tecnologías de dosificación eliminan bacterias, virus y agentes contaminantes de manera eficaz y respetuosa con el medio ambiente. El resultado es agua limpia e higiénica obtenida de forma fácil, rápida y económica.

La solución idónea para cada aplicación

Nuestras soluciones para el tratamiento de aguas son tan específicas como los sectores con los que trabajamos: industria química, instalaciones de tratamiento de aguas industriales y públicas, en la industria alimentaria y de bebidas, de piscinas, en la industria petrolera, en la industria del gas y en la industria de procesos.

Los expertos de ProMinent configuran a medida el sistema que mejor satisface las necesidades de cada cliente. Desde bombas dosificadoras de cualquier gama de capacidad hasta sistemas de medición y regulación, pasando por instalaciones de filtración por membrana o soluciones para los procedimientos de desinfección comunes y la gestión digital de fluidos. Proporcionamos soluciones integrales seguras y potentes. Naturalmente, con asistencia técnica a nivel global.



Tabla de prestaciones de las instalaciones UV

Este cuadro muestra el desempeño y las principales áreas de aplicación de las instalaciones UV estándar de ProMinent. ¿Desea algo más específico? Póngase en contacto con nosotros. Estamos a su servicio.

Caudal [m ³ /h]	Typ LP Estándar	Typ LP Certificado	Typ LP Alimentos y bebidas	Typ LP Plástico	Typ MP Alto caudal
1.000					
500					
200					
100					
50					
20					
10					
5					
2					

Áreas de aplicación

Agua potable	■	■			
Agua de servicio	■	■		■	■
Agua de piscina	■			■	■
Agua salada				■	
Industria de alimentos y bebidas			■		

Instalaciones UV

La radiación UV es un método de desinfección seguro, confiable y que no emplea sustancias químicas en sistemas modernos de tratamiento del agua. Las instalaciones UV DULCODES de ProMinent emplean la seguridad y confiabilidad de la desinfección UV en una amplia gama de aplicaciones. Los resultados de los estudios y la gran cantidad de instalaciones que funcionan sin problemas corroboran que la luz UV es excelente para la desinfección de agua.



Instalación UV DULCODES MP

La instalación UV DULCODES MP elimina el cloro combinado y, con ello, el olor típico a piscina. Desaparece la irritación de ojos, nariz y piel. Además de la mejoría de la calidad del agua, los bajos costos de inversión y el ahorro de agua fresca y energía tienen como resultado menores tiempos de amortización.

- Caudal de hasta 809 m³/h



Instalación UV DULCODES LP

Las extraordinarias instalaciones UV DULCODES LP para el tratamiento de aguas sin adición de sustancias químicas son sinónimo de eficiencia y de futuro.

- Caudal de hasta 523 m³/h



Instalación UV DULCODES LP certificado

Instalación UV DULCODES LP para la desinfección de agua potable, ampliamente certificada según las normas internacionales DVGW/SVGW/UVDGM. Los sistemas ya han sido sometidos a ensayos de tipo según la última versión de las bases de ensayo DIN 19294-1:2020-08. La obtención de la certificación confirma oficialmente el preciso rango de control del 50-100% de las lámparas VARIO-Flux de alta eficiencia con calentamiento dinámico de la lámpara.

- Caudal de hasta 406 m³/h



Instalación UV DULCODES LP F&B

Instalación UV con diseño sanitario de la cámara de irradiación. Para una desinfección segura y una calidad constante de su proceso de producción.

- Caudal de hasta 168 m³/h



Instalación UV DULCODES LP-PE plástico

Desinfección eficaz de aguas saladas termales o de mar sin problemas de corrosión con la instalación UV DULCODES LP-PE. La instalación UV se compone de un reactor y de un sensor UV de plástico resistente a los rayos UV.

- Caudal de hasta 505 m³/h



Instalación UV DULCODES LP TL

La instalación UV DULCODES LP TL para la desinfección de jarabes combate los gérmenes termorresistentes. Cuando la pasteurización por calor convencional no es suficiente, la luz UV desinfecta eficazmente en muy poco tiempo y sin añadir calor.

- Caudal de hasta 36 m³/h

Tabla de prestaciones de las instalaciones de ozono

Depende del gas de servicio y la concentración de ozono deseada. La tabla de prestaciones le permite seleccionar la instalación de ozono que mejor se ajusta a sus propósitos.

Capacidad [g/h]	OZVb	OZMa 1-6 A	OZLa
6.000			
4.000			
2.000			
1.000			
500			
200			
100			
50			
20			
10			
5			
2			
Gas de operación	Aire	Aire	Oxígeno
Concentración de ozono	20 g/Nm ³	20 g/Nm ³	150 g/Nm ³

Instalaciones de ozono

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



Instalación de ozono OZONFILT OZVb

La potente instalación OZONFILT OZVb es compacta y perfecta para la generación eficiente de ozono a partir de aire comprimido para una demanda de hasta 70 g/h. La instalación de ozono llave en mano con dispositivo de mezcla integrado ofrece todo lo necesario para un funcionamiento seguro y sin problemas.

- Producción de ozono 10 – 70 g de ozono/h



Instalación de ozono OZONFILT OZMa

La instalación OZONFILT OZMa ofrece la máxima seguridad de funcionamiento con un costo operativo mínimo. El ozonificador no precisa mantenimiento y produce hasta 420 g/h de ozono a partir de aire comprimido.

- Producción de ozono 70 – 420 g de ozono/h



Sistema de ozono DULCOZON OZLa

DULCOZON OZLa es un generador de ozono que mantiene bajo el costo del ciclo de vida. Combina la concentración de ozono con un grado de eficiencia imbatible.

- Producción de ozono 380 – 6,080 g de ozono/h



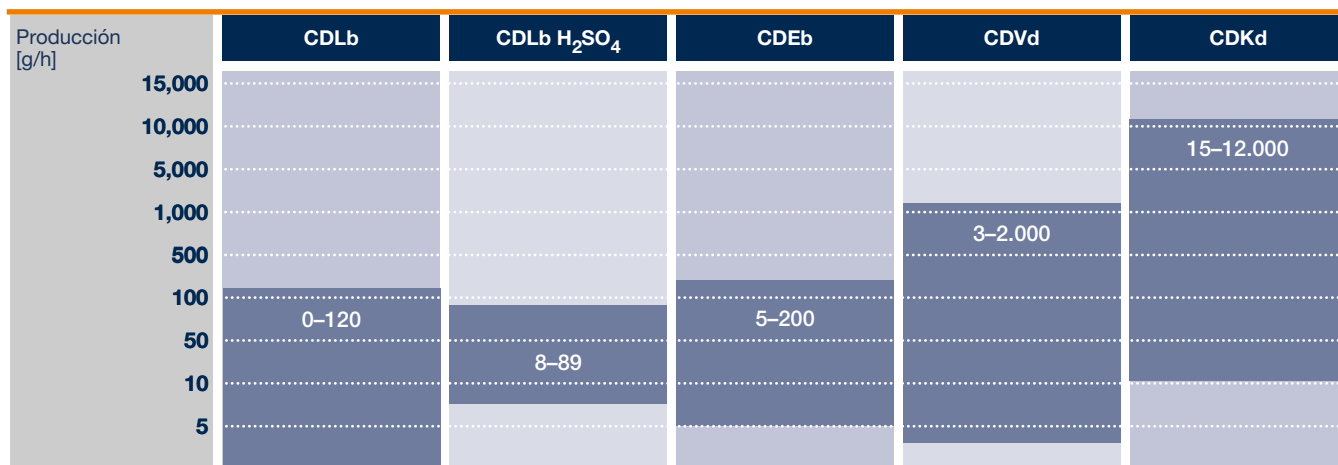
Solución integral OZONFILT Compact OMVb

La OZONFILT Compact OMVb es una solución para la generación y dosificación de ozono completa, montada y lista para el servicio. Sus componentes están perfectamente adaptados entre sí.

- Producción de ozono 20 – 70 g de ozono/h

Presentación de la capacidad de los sistemas de dióxido de cloro

En la tabla de prestaciones encontrará la instalación adecuada para cualquier aplicación. ¿No encuentra lo que está buscando? Ningún problema. Nuestros especialistas aceptan cualquier reto.



Proceso de fabricación

	Ácido clorhídrico diluido 7,5 % NaClO ₂ + 9 % HCl	Clorito de sodio – ácido sulfúrico 7,5 % NaClO ₂ + 25 % H ₂ SO ₄	Ácido clorhídrico diluido 7,5 % NaClO ₂ + 9 % HCl	Ácido clorhídrico diluido 7,5 % NaClO ₂ + 9 % HCl	Ácido clorhídrico concentrado 24,5 % NaClO ₂ + 25-37 % HCl

Áreas de aplicación

Control de legionela	■				
Industria de alimentos y bebidas	■	■	■	■	
Tratamiento municipal de agua potable y residual	■		■	■	■
Industria (torres de enfriamiento, agua residual/de proceso, etc.)	■	■	■	■	■

Instalaciones de dióxido de cloro



Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDLb

Instalación de dióxido de cloro para producir una solución de dióxido de cloro libre de cloro, especialmente adecuada para varios puntos de dosificación. La instalación Bello Zon CDLb produce ClO_2 en régimen discontinuo con sustancias químicas diluidas según el método de ácido-clorito.

- Capacidad de preparación de 0 – 120 g/h con una reserva de dióxido de cloro de hasta 60 g para una dosificación excelente. El caudal máximo al dosificar 0.2 ppm de ClO_2 es de 600 m³/h



Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDLb H₂SO₄

La instalación Bello Zon CDLb H₂SO₄ es especial para aplicaciones críticas por riesgo de corrosión: produce una solución de dióxido de cloro baja en cloruro. El ClO_2 se produce en la instalación de dióxido de cloro en régimen discontinuo conforme al método de ácido-clorito.

- 8 – 89 g/h de generación de dióxido de cloro



Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDLb con varios puntos dosificadores

Soluciones flexibles para la producción y dosificación de ClO_2 que se ajustan a las tareas, a las necesidades y al presupuesto del cliente. Sistemas modulares perfectamente adaptadas entre sí y a las necesidades del cliente.

- Capacidad de preparación de 0 – 120 g/h con una reserva de dióxido de cloro de hasta 60 g para una dosificación excelente. Caudal máximo al dosificar 0.2 ppm ClO_2 de 600 m³/h, posibilidad de configurar hasta 6 puntos de dosificación



Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDEb

Instalación de dióxido de cloro que produce ClO_2 continuamente con sustancias químicas diluidas según el método de ácido-clorito. Manejo sumamente sencillo, diseño claro y regulación analógica, manual o por contactos.

- 5-200 g/h de dióxido de cloro. El caudal máximo al dosificar 0.2 ppm de ClO_2 es de 1,000 m³/h



Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDVd

Instalación de dióxido de cloro para dosificación con sustancias químicas iniciales diluidas. El rendimiento certificado garantiza una producción eficaz de dióxido de cloro. Bello Zon CDVd se puede integrar de forma sencilla y segura en cualquier proceso de tratamiento de agua.

- 2.5 – 2,000 g/h de dióxido de cloro. Volumen de agua máximo que se puede tratar con una dosificación de 0.2 ppm ClO_2 en función del tamaño de la instalación: 50 - 10,000 m^3/h



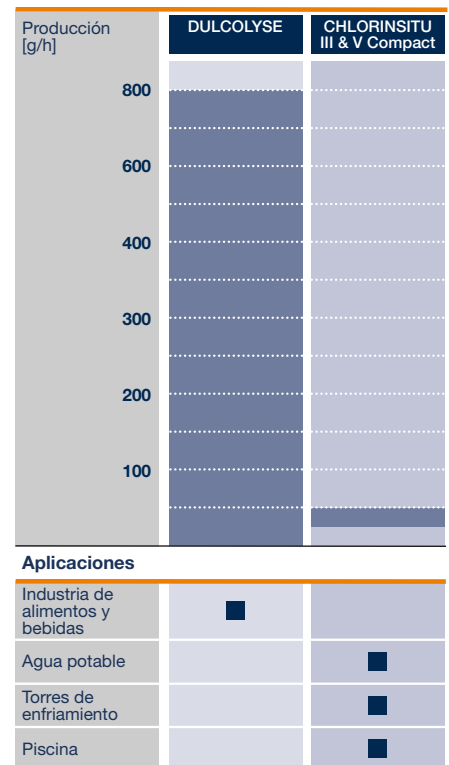
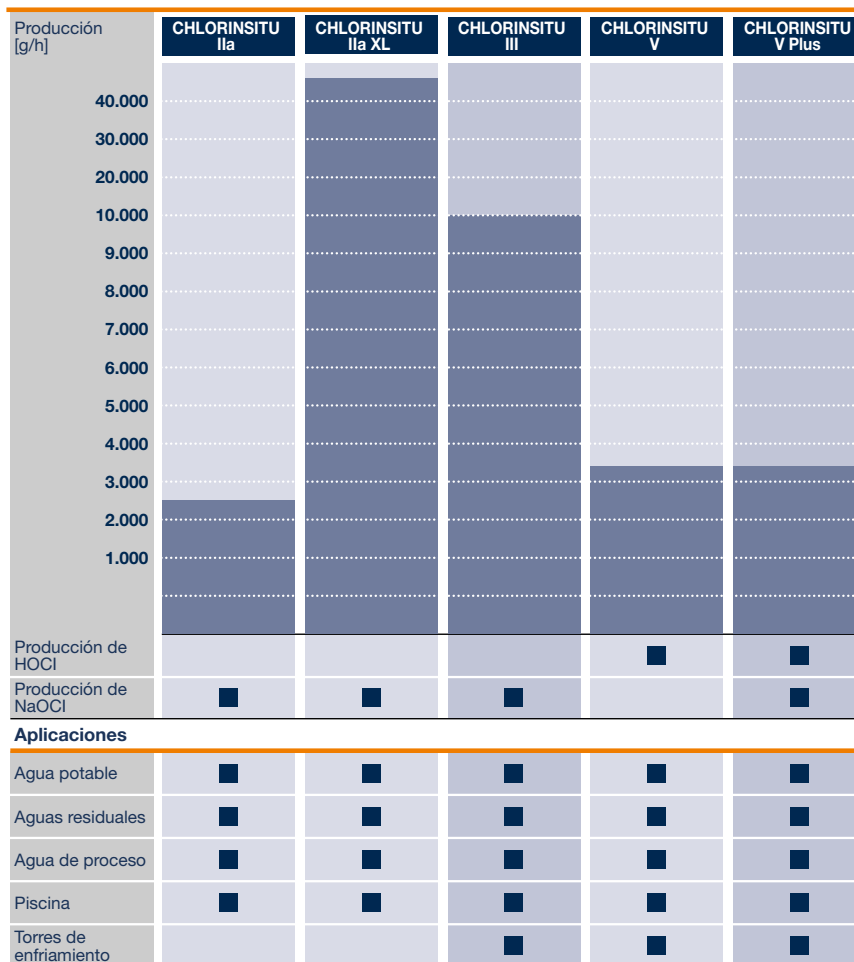
Instalación de dióxido de cloro Bello Zon CDKd

Instalación de dióxido de cloro para dosificación con sustancias químicas iniciales concentradas. El acreditado concepto de seguridad protege a las personas y al medio ambiente. El rendimiento certificado garantiza una producción eficaz de dióxido de cloro. Bello Zon CDKd se puede integrar de forma sencilla y segura en cualquier proceso de tratamiento de agua.

- 8 – 12,000 g/h de dióxido de cloro. Volumen de agua máximo que se puede tratar con una dosificación de 0.2 ppm ClO_2 en función del tamaño de la instalación: 60,000 m^3/h

Tabla de prestaciones de las instalaciones de electrólisis

En la tabla de prestaciones encontrará la instalación adecuada para cualquier aplicación. ¿No encuentra lo que está buscando? Ningún problema. Nuestros especialistas aceptan cualquier reto.



Instalaciones de electrólisis

Comodidad y seguridad: no hay que transportar químicos, no es necesario almacenar ni manipular sustancias peligrosas. En lugar de eso, unas instalaciones técnicas sofisticadas transforman la sal común directamente en el lugar de uso en cloro, hidrógeno e hidróxido de sodio.



Instalación de electrólisis CHLORINSITU IIa 60 – 2,500 g/h

CHLORINSITU IIa es una instalación de electrólisis in situ compacta para la producción de una solución de hipoclorito baja en clorato a partir de sal y electricidad. Dos ventajas importantes son el sencillo control de procesos y la elevada seguridad de la instalación gracias a la ventilación y purga de aire integradas.

- Producción de 60 a 2,500 g/h de cloro



Instalación de electrólisis CHLORINSITU IIa XL

CHLORINSITU IIa XL es el nuevo sistema de electrólisis en célula tubular para la fabricación in situ de grandes cantidades de hipoclorito. Conviene por su fácil manejo y por una eficiencia excepcional con una estabilidad de proceso óptima para la desinfección confiable de grandes flujos volumétricos.

- Producción de 5 – 45 kg/h de cloro



Instalación de electrólisis CHLORINSITU III

La lejía de cloro de alta pureza o pobre en cloruro y clorato requiere de una tecnología especializada en las instalaciones. La instalación de electrólisis CHLORINSITU III es la solución. Adecuada para agua potable, agua residual, agua de proceso, agua de piscinas o torres de enfriamiento.

- Producción de 100 – 10,000 g/h de cloro



Instalación de electrólisis CHLORINSITU III Compact

Producción de solución de hipoclorito de sodio para piscinas pequeñas públicas y privadas: Instalación de electrólisis CHLORINSITU III Compact.

- Producción de 25 – 50 g/h de cloro



Instalación de electrólisis CHLORINSITU V Compact

Generación de cloro gaseoso de alta pureza por proceso al vacío en la instalación de electrólisis CHLORINSITU® IV Compact. Económicas, robustas y compactas.

- Producción de 25 – 50 g/h de cloro



Instalación de electrólisis CHLORINSITU V

Las instalaciones de electrólisis del tipo CHLORINSITU V sustituyen a las instalaciones de cloro gaseoso en las piscinas y solo necesitan sal, agua y electricidad.

- Producción de 100 – 3,500 g/h de cloro



Instalación de electrólisis CHLORINSITU V Plus

Las instalaciones de electrólisis del tipo CHLORINSITU V Plus producen cloro gaseoso de gran pureza directamente en el lugar y solo necesitan sal, agua y electricidad. Los picos de demanda pueden cubrirse con este sistema (sistema Plus). Las instalaciones son especialmente indicadas para la desinfección de agua potable, agua residual, agua de proceso y agua de piscinas y torres de enfriamiento.

- Producción de 100 – 3,500 g/h de cloro



Instalación de electrólisis DULCOLYSE

Producción eficiente del desinfectante altamente eficaz DULCOLYLT 400 con un contenido excepcionalmente bajo de cloruro y clorato. Ideal para aplicaciones especialmente sensibles en la industria alimentaria y de bebidas, p. ej., en la fabricación de cerveza, refrescos y alimentos para lactantes. Máxima protección contra la corrosión y máxima eficiencia económica.

- Capacidad: Hasta 800 g/h

Sistemas de dosificación para polímeros

Para eliminar los sólidos de un líquido deben prepararse polímeros líquidos o en polvo. Esto se realiza mediante instalaciones de preparación y dosificación de polímeros. Los expertos en el tratamiento de aguas residuales de ProMinent saben como realizar esta aplicación específica con la máxima eficiencia tecnológica. Nuestras instalaciones de dosificación han sido desarrolladas para cumplir con las más altas exigencias y además son muy fáciles de montar y de manejar.



Sistema dosificador ULFb (sistema de flujo continuo)

La estación de preparación de polímeros ULFb procesa polímeros líquidos y en polvo para la producción de una solución de polímeros madurada. Este equipo conviene especialmente por el novedoso diseño de depósito redondo para tres cámaras, el cual mejora la eficiencia de la mezcla, el funcionamiento y el mantenimiento.

- Volumen de extracción de 500 a 10,000 l/h



Sistema dosificadora ULPa (instalación de dos cámaras)

El sistema de dosificación ULTROMAT ULPa (instalación de dos cámaras) es idóneo para preparar agentes de floculación para la elaboración de una solución de polímeros lista para el uso.

- Volumen de extracción de 400 – 4,000 l/h



Sistema dosificador ULDa (sistema de dos niveles)

El sistema de dosificación ULTROMAT ULDa de ProMinent es una instalación automática de preparación de polielectrolitos. Puede utilizarse siempre que sea necesario preparar automáticamente soluciones de polímeros como agentes de floculación a partir de polímeros sintéticos.

- Volumen de extracción de hasta 2,000 l/h



Sistema dosificador DULCODOS UL1a (sistema en línea de líquido)

La estación de preparación de polímeros DULCODOS UL1a es una instalación en línea y procesa polímeros líquidos en una solución totalmente activada. Con una cámara de mezcla y maduración integrada y una nueva bomba dosificadora peristáltica, está preparada de forma óptima para su aplicación.

- Volumen de extracción 100 – 400 l/h con una contrapresión de 4.5 bar



Sistema dosificador ULTROMAT MT para el funcionamiento por cargas

Estación de preparación de polímeros manual ULTROMAT MT Sistema de dosificación perfecto para la preparación de pequeñas cantidades de polímeros líquidos y en forma de polvo, muy robusto y económico.

- Rango de capacidad 120 – 3,800 l/h



Sistema de dosificación PolyRex

El sistema de dosificación PolyRex es una estación de preparación de doble nivel para la preparación de polímeros líquidos y en forma de polvo. Está formado por la unidad de mezcla y la unidad de bombeo, así como por los dos depósitos de acero inoxidable. Los polímeros empleados se aprovechan de forma óptima.

- Rango de capacidad de hasta 8 200 l/h



Sistema de dosificación POLYMORE

El sistema dosificador POLYMORE es una estación de preparación de polímeros en línea, en la que el polímero líquido llega mediante una bomba peristáltica al mezclador multizona antideflagrante para mezclarse con el agua de dilución. El resultado es una solución de polímero homogénea y preparada.

- Gama de capacidad de hasta 18,000 l/h

Recipientes y estaciones de dosificación y vaciado

DULCODOS SAFE-IBC es una estación de dosificación y vaciado específica para Intermediate Bulk Containers (IBC) con vaciado casi completo del contenido.



Estación de dosificación y vaciado DULCODOS SAFE-IBC F&B

La estación de dosificación y vaciado DULCODOS SAFE-IBC suministra las sustancias químicas de proceso necesarias de forma segura y continua. Gracias a su nuevo diseño especial, podemos ofrecer también a partir de ahora equipos aptos para su uso en instalaciones de procesamiento de alimentos y bebidas.

- Modelos conformes con EN 1935/2004 y EN 10/2011



Estación de dosificación y vaciado DULCODOS SAFE-IBC

La estación de dosificación y vaciado DULCODOS SAFE-IBC proporciona un suministro seguro e ininterrumpido de químicos a su proceso. Cumple con el reglamento alemán actualizado sobre instalaciones para la manipulación de sustancias peligrosas para el agua (AwSV).

- Almacenamiento y vaciado de IBCs de hasta 1,000 l – Dosificación de químicos de hasta 1,000 l/h



Depósitos de almacenamiento

Nuestros recipientes de plástico garantizan el cumplimiento de la normativa legal y respetan las homologaciones nacionales que regulan la fabricación y el uso de instalaciones para el almacenamiento y la dosificación de sustancias peligrosas para el medio ambiente.

- Capacidad útil 500 l – 50,000 l, se puede instalar tanto en el interior como en el exterior

Sistemas de dosificación para sólidos

ProMinent tiene todo lo que usted necesita para el tratamiento y la dosificación de sólidos en sus procesos de producción. Esta elevada competencia nos permite ofrecer soluciones inteligentes y económicas también en casos problemáticos, como por ejemplo en aplicaciones donde el material tiene grandes variaciones de densidad o se forman puentes.



Estación de vaciado de big bags TOMAL®

El dispositivo de vaciado sirve para alojar y vaciar un big bag de hasta 1,000 kg. El big bag se cuelga en el soporte con ayuda de la cruceta de elevación. El recipiente de reserva de polvo de 30 litros sirve para suministrar el polvo a un dispositivo de transporte.

- Descarga de big bags de hasta 1,000 kg



Dosificador multitornillo TOMAL®

Con su diseño extraordinario, el dosificador multitornillo es especialmente idóneo para la dosificación de polvos y granulados.

- Gama de capacidad de 0.4 a 215 m³/h

Plantas de filtración por membranas

ProMinent domina la filtración por membrana a la perfección y ofrece instalaciones muy versátiles y confiables. La amplia gama de productos de ProMinent permite desarrollar soluciones específicas para cada cliente. Los sistemas de filtración por membrana de ProMinent incluyen todas las variantes de ósmosis inversa, ultrafiltración y nanofiltración, incluido el tratamiento previo y posterior preciso y adaptado al sistema de membrana.



Instalación de ultrafiltración DULCOCLEAN UF

Instalación de ultrafiltración DULCOCLEAN UF para eliminar sustancias enturbiantes, partículas e impurezas microbiológicas de forma segura.

- Capacidad de filtrado 8 – 75 m³/h



Instalación de nanofiltración DULCOSMOSE NF

La DULCOSMOSE NF es una instalación de nanofiltración compacta y económica perfecta para la desalinización parcial en aplicaciones industriales. Sus costos de operación son bajos gracias a su máxima potencia de permeado a bajas presiones gracias a la membrana "ultra low pressure".

- Producciones de permeado de 1 a 50 m³/h. Capacidades más elevadas a petición del cliente



Instalación de ósmosis inversa DULCOSMOSE TW

La instalación de ósmosis inversa DULCOSMOSE TW es el modelo universal para la desalinización moderna de agua potable. Máxima capacidad de permeado a bajas presiones de servicio y reducidos gastos de inversión y funcionamiento.

- Capacidad de permeado de 0.1 - 50 m³/h



Instalación de ósmosis inversa DULCOSMOSE BW

La instalación de ósmosis inversa DULCOSMOSE BW es el modelo estándar para la desalinización moderna de agua salobre. Con la membrana "high rejection low pressure" de última generación, la instalación alcanza la máxima potencia de permeado a presiones de servicio moderadas. Esto se traduce en un menor costo de inversión y de funcionamiento.

- Capacidad de permeado 2,000 – 50,000 l/h



Instalación de ósmosis inversa DULCOSMOSE SW

El equipo de ósmosis inversa DULCOSMOSE SW es el modelo estándar para la desalinización moderna de agua de mar. Con la membrana “high rejection low pressure” de última generación, la instalación alcanza la máxima potencia de permeado a presiones de servicio moderadas. Esto se traduce en un menor costo de inversión y de funcionamiento.

- Capacidad de permeado 780 – 29,000 l/h

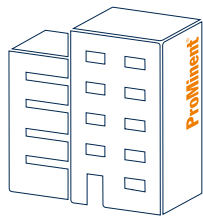


Customer Services

ProMinent ofrece un servicio integral y competente con todos los productos, soluciones y sistemas. Nuestros expertos le acompañan en todo el recorrido, desde la puesta en marcha, el mantenimiento y la reparación hasta el asesoramiento técnico sobre productos y procesos.

Nuestro equipo de profesionales trabaja constantemente para mejorar nuestros servicios y ofrecerle una asistencia ágil y personalizada. Le ayudaremos a encontrar una solución rápida y competente ya sea in situ en sus instalaciones, por teléfono, por correo electrónico o a distancia a través del nuevo ProMinent Smart Support.

Y siempre fieles a nuestro lema: Customer Services – Unlimited. Ready for You – Anytime. Anywhere.



50+
service centres
worldwide



200+
service staff
worldwide

40+ 
service staff
throughout Germany



20+
different
services



CUSTOMER SERVICE - UNLIMITED

Recycling

Disposal

Decommissioning

Transport

Upgrades

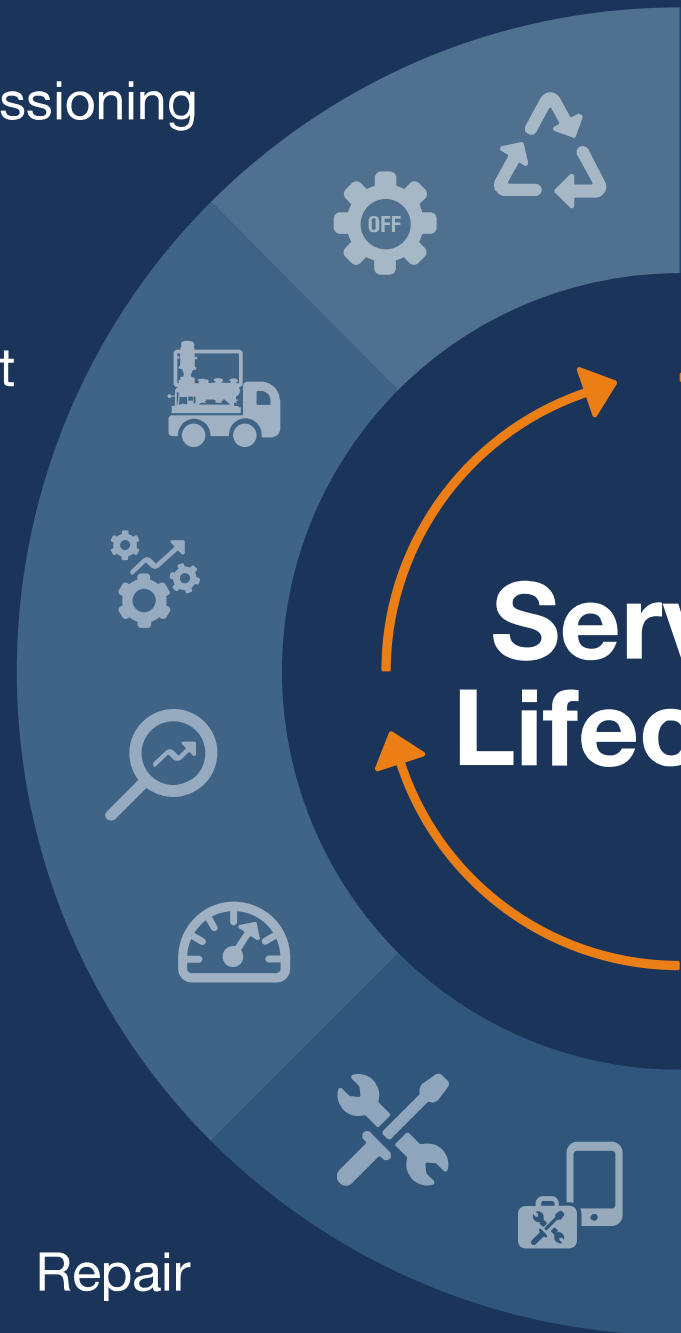
Process optimisation

Calibration

Repair

Optimisation

Smart Support



Start-up

Installation

Start-up

Training

Inspection

Maintenance

Customised service

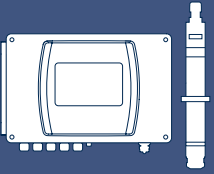
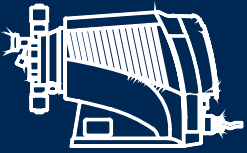
Spare parts service

Support Hotline

Ongoing operation

Service
cycle





Encontrará más información sobre nuestros productos en www.prominent.com

ProMinent GmbH

info@prominent.com
www.prominent.com

