

# Soluciones de bombeo para la gestión del agua

Aseguramos la continuidad  
operativa en cada gota



# Contenidos

- 04 Introducción
- 06 Aplicaciones en el sector
- 08 Bombas de tornillo helicoidal
- 10 Trituradores
- 12 Tamices
- 14 Dosificación y equipos de preparación de polielectrolito
- 16 Servicio postventa
- 18 Contacto

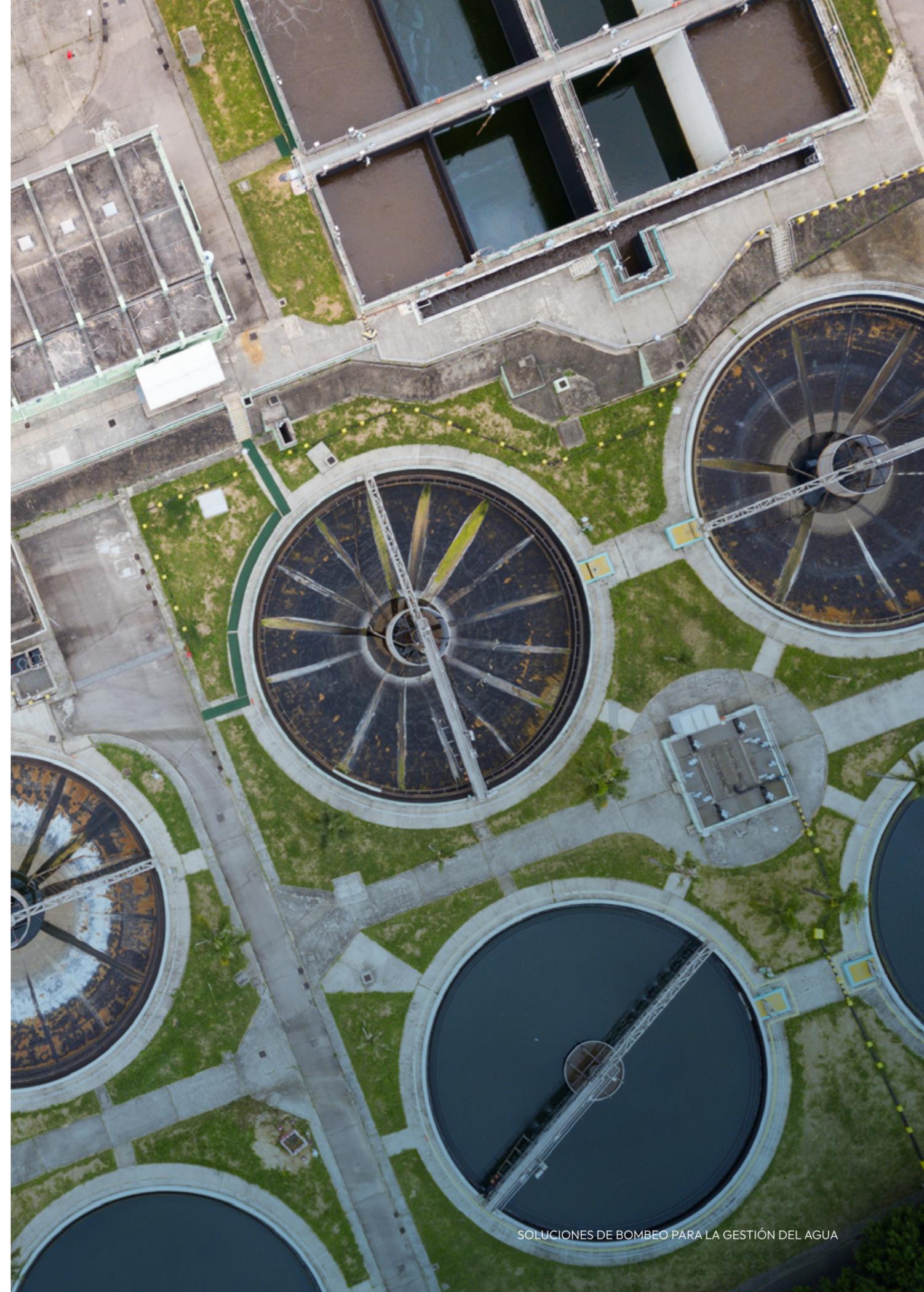
# Especialistas en soluciones para el sector del agua

Somos especialistas en soluciones para la gestión eficiente y responsable del agua, **garantizando continuidad operativa** en cada proyecto.

En Albosa destacamos especialmente por nuestra amplia **disponibilidad inmediata de bombas y sistemas especializados en agua**, ofreciendo siempre stock suficiente para minimizar tiempos de inactividad.

**Nuestro equipo técnico experto te acompaña desde la selección hasta la instalación, puesta en marcha y mantenimiento**, asegurando la eficiencia operativa y el cumplimiento de tus objetivos ambientales.

En Albosa **trabajamos cada día para optimizar el manejo del agua**, garantizando soluciones que marcan la diferencia en la **eficiencia y la robustez** de cada instalación.



# Aplicaciones en sector agua

En el sector del agua, enfrentar la parada de un equipo implica riesgos significativos, como **vertidos no tratados** y **sanciones económicas elevadas**.

Además, el uso de repuestos de baja calidad, aunque inicialmente más económicos, genera **costes adicionales** debido a su frecuente necesidad de reemplazo.

Las instalaciones dimensionadas incorrectamente también incrementan los **tiempos de inactividad**, afectando directamente la eficiencia operativa.

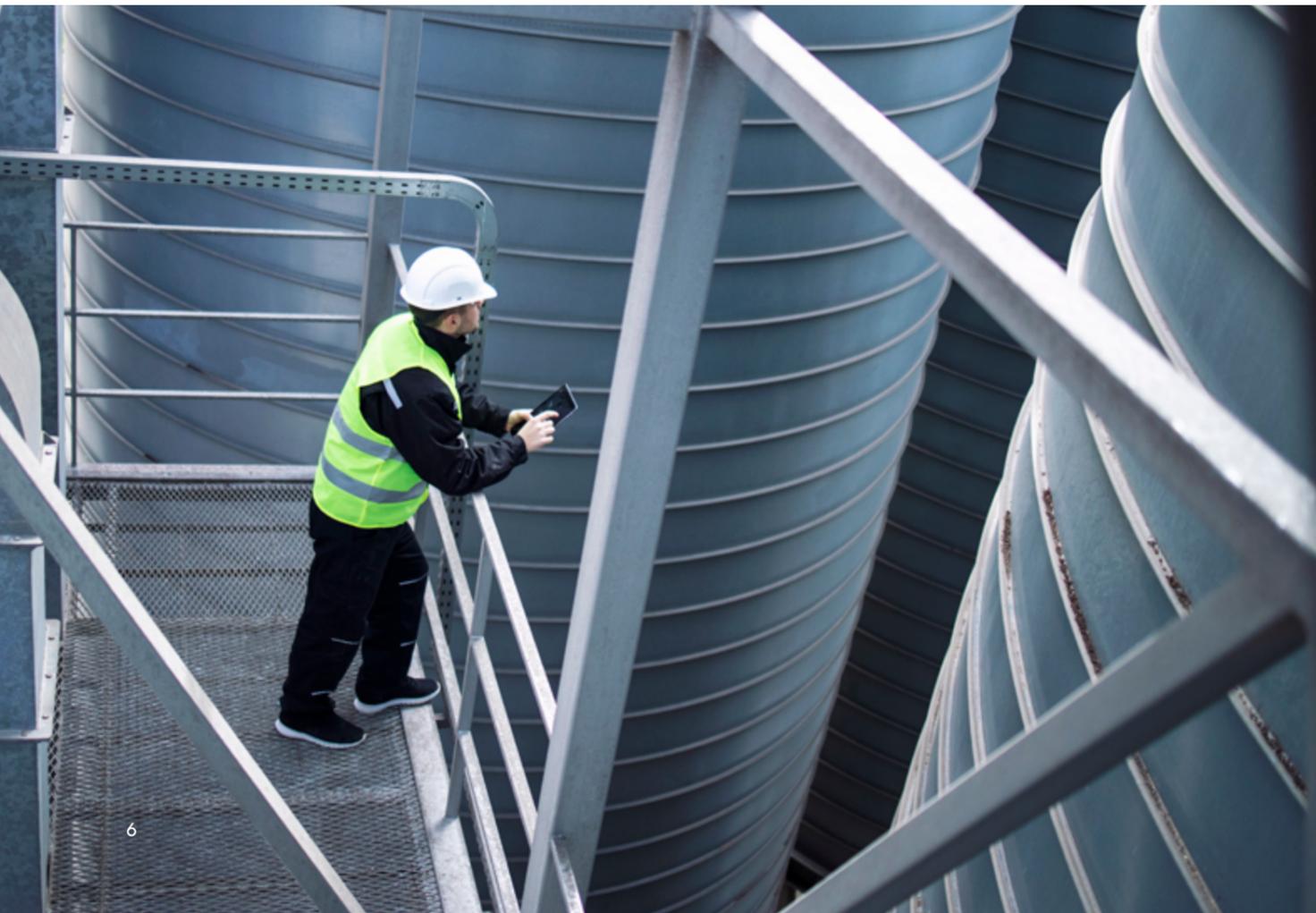


**Albosa** responde a estos desafíos ofreciendo soluciones concretas, con disponibilidad inmediata de equipos estándar y **repuestos originales entregados en 24 horas**.

Nuestras soluciones están correctamente dimensionadas desde el principio, asegurando un **rendimiento fiable**.

Además, ofrecemos un **servicio técnico presencial** especializado para instalación y puesta en marcha.

Elegir Albosa significa reducir riesgos económicos, disminuir notablemente los costes de mantenimiento y aumentar la eficiencia operativa, garantizando así procesos sostenibles y confiables a largo plazo.



# Soluciones especializadas para el manejo del agua



Los productos Mono son reconocidos a nivel mundial por su avanzada tecnología para el tratamiento de aguas.

Con soluciones inteligentes, eficientes e innovadoras, los productos que comercializamos garantizan procesos confiables, ahorro operativo y cumplimiento ambiental.

## Bombas de tornillo helicoidal Mono®

Las bombas de tornillo helicoidal ofrecen una solución eficiente para el manejo de fluidos en el sector del agua, en aplicaciones **tales como aguas residuales, fangos espesados, polielectrolito, fangos deshidratados o desalación**, asegurando un flujo constante, reducción de costos operativos...

Sistema EZstrip que facilita el desmontaje de la bomba, reduciendo así los tiempos de mantenimiento y, por tanto, los costos de explotación.

Sin necesidad de emplear herramientas especiales para su desmontaje.

Diseño sin tirantes que no precisa su desmontaje de la tubería para realizar el mantenimiento.

Disponible versión "estándar" para aquellos proyectos de menor inversión económica sin perder la fiabilidad de una gran marca y fabricante de primera.

Acceso de 360° al interior de la bomba para retirar atascos como trapos o madejas.

## Gama EZstrip™

Bomba de tornillo helicoidal con tecnología avanzada de fácil mantenimiento que permite intervenciones sin necesidad de desmontaje completo.

### Aplicación específica

Ideal para procesos de tratamiento y distribución de agua que requieren alta disponibilidad operativa.

### Beneficios

Mayor disponibilidad operativa, reducción de costos de mantenimiento y optimización del tiempo de intervención.



**Capacidad:** Hasta 440 m<sup>3</sup>/h

**Presión:** Hasta 24 bar

**Temperatura:** Desde -10°C hasta 100°C (\*)

\* Consúltenos para temperaturas superiores

## Gama W Cake EZstrip™

Bomba de tornillo helicoidal diseñada para el bombeo de lodos altamente viscosos con un innovador sistema de fácil mantenimiento.

### Aplicación específica

Ideal para procesos de clarificación y digestión anaeróbica.

### Beneficios

Minimiza los tiempos de mantenimiento, reduce costos operativos y garantiza una operación continua y eficiente.



**Capacidad:** Hasta 49 m<sup>3</sup>/h

**Presión:** Hasta 24 bar

**Temperatura:** Desde -10°C hasta 100°C (\*)

\* Consúltenos para temperaturas superiores



## EZstrip™ Muncher®

Triturador especializado para reducción de sólidos en procesos de agua.

### Aplicación específica

Triturado de residuos en plantas de tratamiento.

### Beneficios

Facilita la gestión de residuos y reduce costos de mantenimiento.

- Protección de las bombas en los pozos de bombeo.
- Triturado de sólidos contenidos en aguas residuales y fangos.
- Maceración eficaz de los productos del desbaste, anterior al tratamiento.
- Reducción de masa, recuperación de materiales y obtención de materia a partir de residuos.
- Sistema de bombeo altamente efectivo cuando se instala junto con una bomba de transferencia Mono.



## Trituradores

Los trituradores son clave en la gestión eficiente de residuos sólidos en sistemas de tratamiento de agua, **evitando obstrucciones y mejorando el rendimiento** de las instalaciones.

Previene los atascos en las bombas aguas abajo.

Diseño de cuchillas con pico de gavilán y bisel de 45° que promueven la acción de corte y desgarramiento de sólidos.

Diferente disposición de cuchillas según la aplicación, incluyendo una especialmente diseñada para paliar el efecto de las toallitas.

Cuadro de control para comenzar el funcionamiento del triturador junto con las bombas aguas abajo.

## Discam

Sistema mixto de tamiz Discreen y triturador Muncher para caudales mayores que el Muncher en solitario.

Parte del caudal es filtrado por los discos del Discreen mientras que los sólidos pasan a través del triturador.

### Aplicación específica

Tratamiento avanzado de aguas residuales industriales.

### Beneficios

Cumplimiento con normativas ambientales y reducción de residuos.



## Tamices

Los tamices son esenciales en el tratamiento del agua, que eliminan **sólidos** en suspensión.

Utilizados tanto en captación de aguas como en aliviaderos.

Retención eficiente de sólidos para evitar que ingresen en el tratamiento y puedan atascarse los equipos aguas abajo.

Equipo disponible para ubicaciones donde no hay suministro eléctrico.

## StormScreen

Tamiz autolimpiante para retención de sólidos en aguas pluviales y residuales.

Diseñado para su instalación en aliviaderos. De fácil instalación ofrece una solución para separar los sólidos que se encuentran en el agua que recorre los aliviaderos.

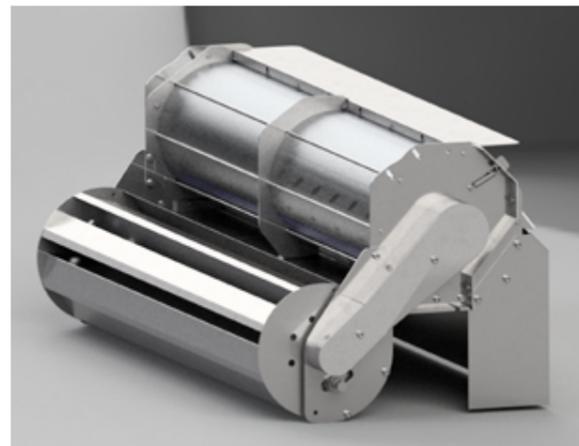
Además es un equipo que no necesita energía eléctrica pues su mecanismo de funcionamiento se ha ideado para que sea el agua el que acciona la turbina que proporciona la limpieza de sólidos.

### Aplicación específica

Filtrado del agua pluvial para evitar que los sólidos, ante una crecida del caudal de agua, acaben en el cauce del río, siendo canalizados para su entrada en la depuradora.

### Beneficios

Proporciona una protección medioambiental según lo establecido por la legislación vigente.



## Discreen

Equipo modular para filtrado de gran capacidad. La instalación de un tamiz dinámico en una toma de agua permite que los sólidos continúen por el cauce, eliminando los problemas de atascos de las arquetas de bombeo en las estaciones potabilizadoras.

### Aplicación específica

Eliminación de los problemas de atascos. Eliminación del sistema tradicional de reja que implica un complicado mantenimiento.

### Beneficios

Simplifica la obra civil, evita el mantenimiento de una reja manual y se eliminan los problemas de atascos.



## Dosificación y equipos automáticos de preparación de polielectrolito

La dosificación de productos químicos es esencial para el tratamiento eficiente del agua, ya sea en depuración, potabilización o desalación, tales como polielectrolito, cloruro férrico o hipoclorito sódico.

### Bombas dosificadoras OBL

Bombas de mayor robustez que cualquier otra bomba para aguas del mercado.

- Gama Blackline, diseñada para durar, tanto en membrana como en pistón. Series M y R para servicio discontinuo y Serie XRN con válvula de seguridad incluida y válvula de doble bola para servicio 24/7.
- Módulo PRO para control remoto de la bomba sin complicaciones que incluye configuraciones de dosificación predefinidas.



### Skids de dosificación

Sistemas diseñados para control eficiente de productos químicos.

- Sistemas modulares, en armario o en panel, para la inyección controlada de productos químicos en líneas de proceso. Diseñados según la especificación de cada proyecto para cumplir con los requerimientos más exigentes.



### Polflow®: Equipo preparador de polielectrolito

Optimiza la preparación de polímeros para procesos de floculación.

- Fabricado en Polipropileno de alta calidad
- Disponible para trabajar tanto con polímero líquido como en polvo, o ambos.
- Con depósito de polielectrolito madurado desde los 500l hasta los 8000 l.



## Postventa

Para mantener tus equipos en perfecto estado, en Albosa contamos con un amplio stock de repuestos originales con entrega rápida, garantizando un rendimiento óptimo, mayor vida útil y eficiencia operativa en cada instalación.

## Repuestos

Suministro de repuestos originales para mantener el rendimiento óptimo de las bombas.

Componentes diseñados para prolongar la vida útil y precisión de los sistemas de dosificación.



## Repuestos universales para diferentes marcas de bombas de tornillo

Alternativa versátil para garantizar continuidad operativa en equipos de diversas marcas.



**Calidad**



**Fiabilidad**



**Agilidad**



**Continuidad**



**Asesoramiento**



**Servicio**

# Garantía de continuidad y confianza

Nuestros clientes confían en nosotros por nuestra capacidad para proporcionar **soluciones confiables con una calidad excepcional y durabilidad comprobada**, asegurando así una operación continua y eficiente en cada proyecto hídrico.

Gracias a nuestro almacén central en Madrid podemos garantizar **disponibilidad inmediata de repuestos** originales, entregados en menos de 24 horas.

Además, disponemos de un **servicio técnico postventa ágil** comprometido con minimizar al máximo los tiempos de inactividad.



Con más de 30 años de experiencia, en Albosa ofrecemos **acompañamiento técnico especializado**, siempre desde nuestro firme **compromiso con la innovación, sostenibilidad y eficiencia hídrica**.

Contacta con nuestro  
equipo técnico  
especializado y  
recibe asesoramiento  
personalizado.

Pol. Ind. Los Frailes Nave 3R  
28814 Daganzo · Madrid  
(+34) 91 884 57 34  
info@albosa.com  
**www.albosa.com**