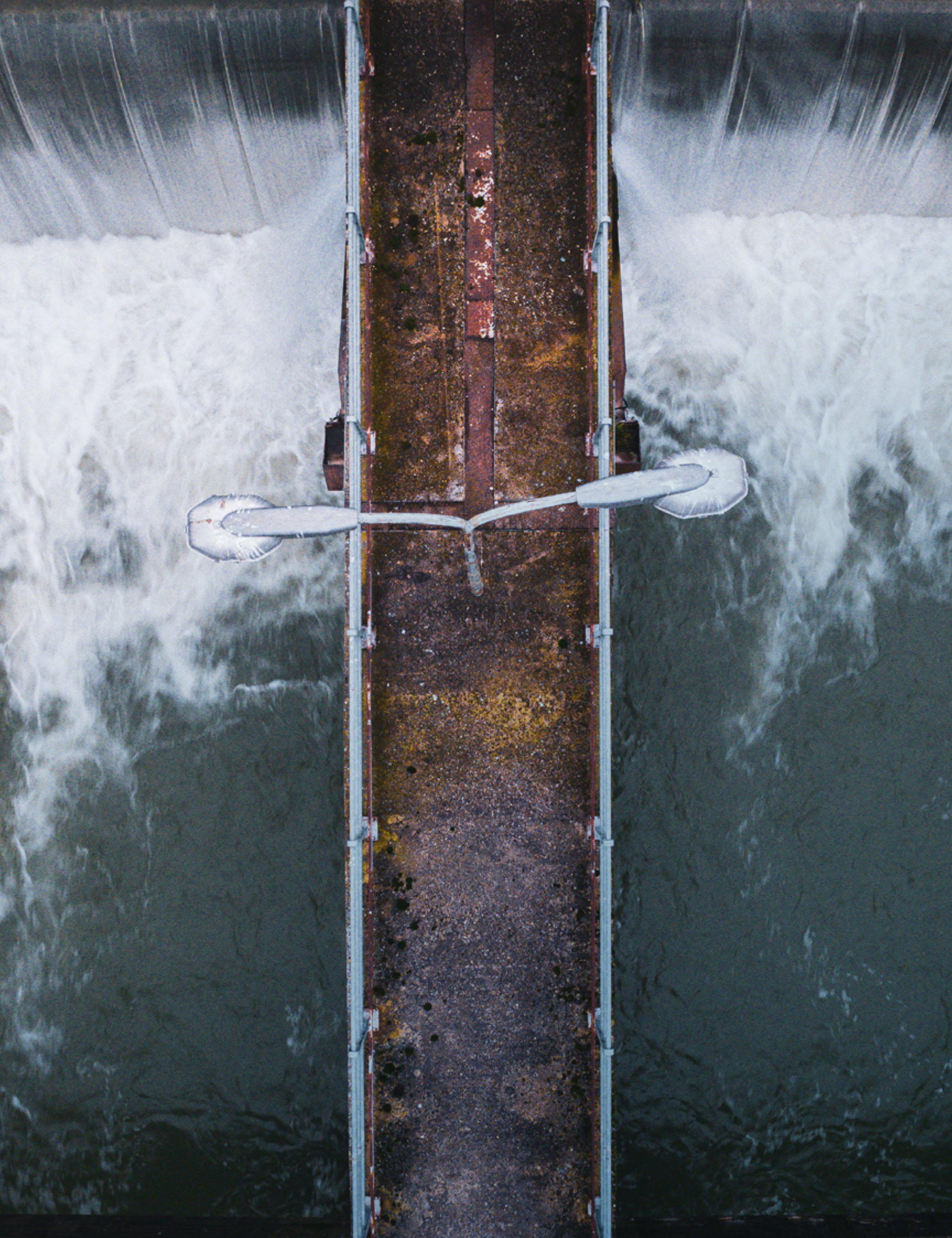


Soluciones de bombeo para la industria que no se detiene

Aseguramos continuidad
y eficiencia en entornos
industriales exigentes



Contenidos

- 04 Introducción
- 06 Aplicaciones en el sector
- 09 Bombas de tornillo helicoidal
- 16 Trituradores
- 18 Dosificación y equipos
automáticos de preparación
de polielectrolito
- 20 Servicio postventa
- 22 Contacto

Eficiencia y continuidad en cada proceso industrial

Nos comprometemos a garantizar la eficiencia operativa en entornos industriales complejos. Diseñamos soluciones de bombeo robustas y duraderas que **optimizan los procesos** más exigentes, **minimizando tiempos de inactividad y maximizando la productividad**.

Siempre damos asistencia.

Nuestro compromiso no termina con la entrega. Acompañamos a nuestros clientes con un seguimiento cercano para mantener el rendimiento óptimo de cada equipo.

Somos un aliado confiable que **asegura la continuidad operativa**, aportando **tecnología de vanguardia y asistencia técnica especializada**. Incluso en situaciones críticas, estamos ahí para resolver problemas.

En Albosa contamos con un **amplio stock de equipos y componentes** y cuando las necesidades del proyecto requieren soluciones específicas, ofrecemos acuerdos personalizados para garantizar disponibilidad. Así, nuestros clientes operan con la **tranquilidad de saber que su suministro está asegurado**.

Nuestro compromiso va más allá de la venta, porque creemos en construir relaciones de confianza a largo plazo con nuestros clientes.

Aplicaciones en el sector industrial

En el sector industrial, uno de los mayores desafíos es **mantener la continuidad operativa frente al manejo de fluidos abrasivos, viscosos o con sólidos**, que pueden generar obstrucciones o desgaste prematuro en los equipos.

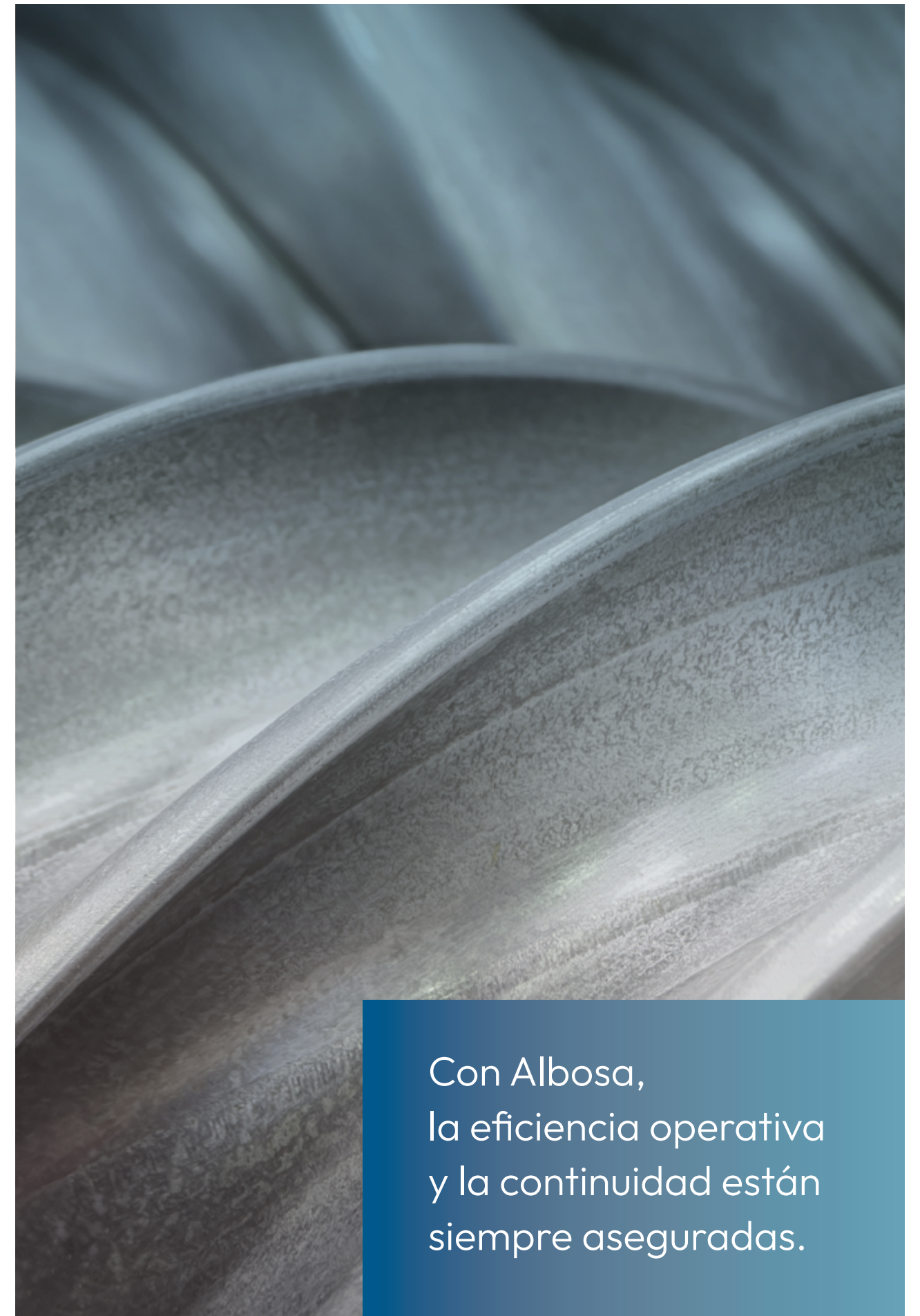
La parada de una línea de producción supone **pérdidas económicas** significativas, lo que hace imprescindible contar con **soluciones robustas y eficientes**.

En Albosa entendemos esta necesidad y ofrecemos soluciones de bombeo diseñadas específicamente para enfrentar procesos industriales complejos.

Nuestros **equipos** están preparados para **resistir condiciones extremas**, asegurando un flujo constante y reduciendo los tiempos de inactividad.

Además, para garantizar la disponibilidad de repuestos y equipos críticos, hemos implementado **acuerdos personalizados con nuestros clientes**, gestionando el stock por ellos para evitar interrupciones en sus operaciones.

Esto permite contar con un **servicio ágil y eficiente**, sin asumir el coste de mantener grandes inventarios.



Con Albosa,
la eficiencia operativa
y la continuidad están
siempre aseguradas.

Soluciones especializadas para la industria



En Albosa confiamos en **marcas líderes en el mercado como Mono y OBL** reconocidas por su fiabilidad, durabilidad y fácil mantenimiento.

Diseñadas para procesos industriales exigentes, estos equipos garantizan un **bombeo eficiente** de fluidos viscosos o con sólidos, maximizando la productividad y minimizando tiempos de inactividad.

Con décadas de experiencia e innovación, Mono se ha consolidado como **garantía de continuidad operativa y adaptabilidad** a diferentes aplicaciones industriales.



Bombas de tornillo helicoidal

Las bombas de tornillo helicoidal ofrecen una solución eficaz para el bombeo de fluidos viscosos, con sólidos en suspensión o sustancias abrasivas, sensibles al cizallamiento o incluso con alta temperatura (hasta 100°C). Las bombas están disponibles en distintas configuraciones en función de la aplicación; cuerpo e internos en acero inoxidable y con statores fabricados con una amplia gama de elastómeros con el fin de alargar la vida útil del equipo y sus componentes.

Presentes en sectores como el procesado de fruta o papel, el sector de la cosmética, la industria de explosivos, industria petrolera, etc. También son especialmente eficientes en aplicaciones que requieren superar alta presión o caudales no pulsantes.

En Albosa sabemos lo exigente que puede ser el sector de industria y por ello podemos configurar los equipos según la necesidad del cliente.

Nuestras bombas de tornillo helicoidal están fabricadas con materiales de alta resistencia como acero inoxidable, hierro fundido y rotores cromados, para adaptarse a procesos industriales exigentes.

Incorporan **cierres mecánicos (muelle, cartucho simple, cartucho doble y API)** que garantizan un sellado seguro y duradero, así como soportes de rodamientos y acoplamiento elásticos que facilitan la sustitución de accionamiento.

Además, cuentan con **rotores con diferente MARK de temperatura**, evitando problemas por dilatación y **estatores en caucho natural, alto nitrilo, Vitón o EPDM**, garantizando resistencia química y durabilidad.

Gama Compact

Bomba de diseño modular y dimensiones reducidas, pensada para ofrecer el máximo rendimiento con una instalación sencilla y un mantenimiento ágil.

Ideal para procesos de **dosificación, recirculación y bombeo de productos viscosos o sensibles al corte.**

Su versatilidad permite adaptarla a sectores como papel y pasta, química, farmacéutica, alimentación, minería, ganadería o marina.

Gracias a su funcionamiento a bajas revoluciones, **garantiza una mayor durabilidad de los componentes y un flujo continuo sin pulsaciones**, incluso en aplicaciones que requieren bombeo a alta presión o a largas distancias.

Disponible en múltiples materiales y configuraciones, la Gama Compact se adapta fácilmente a los requisitos específicos de cada proceso, ofreciendo una **solución robusta, eficiente y fácil de mantener.**

Gama Compact EZstrip™

Disponible en sistema EZstrip que facilita las labores de mantenimiento y provee a la bomba de un acceso de 360°.



Caudal: Hasta 440 m³/h

Presión: Hasta 24 bar

Temperatura: -10°C hasta 100°C (*)

Geometrías: Estándar y "Extended Pitch"

Rotores: Mark 0, estándar y opciones para alta temperatura

Estatores: Amplia gama de elastómeros disponibles

* Consúltenos para temperaturas superiores

Gama W

Bomba versátil y de alto rendimiento, especialmente diseñada para el manejo de productos de **muy alta viscosidad y fangos deshidratados** en etapas finales de depuración.

Se utiliza en procesos industriales con lodos, residuos con alta sequedad, pulpas no newtonianas y transporte de productos viscosos.

Su aplicación es habitual en sectores como **papel y pasta, químico, farmacéutico, alimentario, agrícola, ganadero, cementero, minero y marino.**

Gracias a su tolva con tornillo transportador, facilita la entrada del producto y **permite adaptar el diseño del tornillo según la aplicación**, garantizando una operación continua, resistente al desgaste y con bajo mantenimiento.

Gama W Cake EZstrip™

Disponible en sistema EZstrip que facilita las labores de mantenimiento y provee a la bomba de un acceso de 360°.



Viscosidad: Hasta 1.000.000 cP

Capacidad: Hasta 215 m³/h

Presión: Hasta 48 bar

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

Rotores: Mark 0, estándar y opciones para alta temperatura

Estatores: Amplia gama de elastómeros disponibles

* Consúltenos para temperaturas superiores

Gama Epsilon

Diseñada para entornos industriales exigentes, esta bomba destaca por su robustez, eficiencia y por incorporar el **sistema Flexishaft®**, que elimina el riesgo de contaminación del producto bombeado al prescindir de articulaciones y engrase.

Puede instalarse en posición vertical u horizontal y adaptarse a distintos procesos gracias a su disponibilidad en diversos materiales, como hierro fundido o acero inoxidable.

Además, muchos de sus componentes son intercambiables con los de la gama Compact, lo que reduce el stock necesario y simplifica el mantenimiento.



Caudal: Hasta 420 m³/h

Presión: Hasta 72 bar

Temperatura: -10°C hasta 110°C

Geometrías: Estándar y “Extended Pitch”

Rotores: Mark 0, estándar y opciones para alta temperatura

Estatores: Amplia gama de elastómeros disponibles

Gama Dosificadora

Bomba ideal para tareas de dosificación intermitente o continua en aplicaciones de alta presión y bajo caudal, la bomba dosificadora representa una alternativa rentable y fiable frente a las bombas de engranajes, más costosas, que tradicionalmente se utilizan para este tipo de tareas.

Las bombas pueden suministrarse en conformidad con la Directiva ATEX 94/9/CE



Capacidad: 2 a 1.250 l/h

Presión: Hasta 72 bar

Temperatura: Hasta 120°C

Gama X

Ideal para la industria minera

Diseñada para el manejo de lechadas abrasivas incluso a grandes alturas.

La Gama X es una solución robusta y eficiente para entornos como la extracción minera o el bombeo de productos con alta concentración de sólidos —hasta un 50%—.

Su diseño compacto permite la integración en camiones o instalaciones móviles, mientras que el eje flexible sin fijaciones reduce significativamente el mantenimiento.

Además, su geometría optimizada mejora la eficiencia energética y contribuye a prolongar la vida útil del equipo.

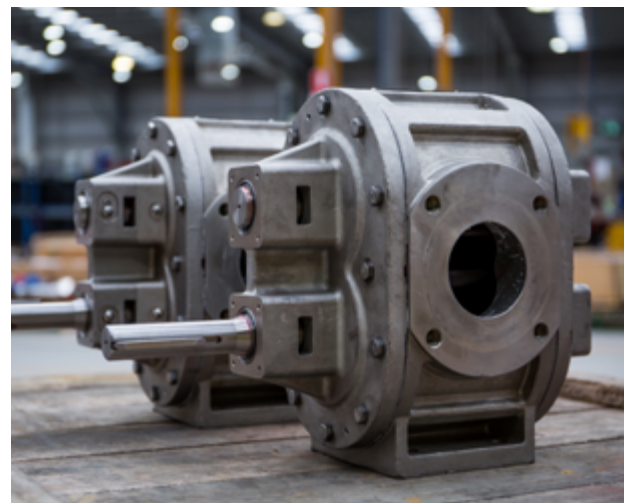


Bomba de engranajes XG

Diseñada **en colaboración con profesionales** del sector, la bomba XG **responde a las exigencias específicas de la industria de explosivos**, ofreciendo un manejo preciso y seguro de emulsiones y matrices sin aplicar presión directa sobre el producto.

Su diseño reduce el número de componentes móviles, lo que permite una **operación más estable y con menor desgaste**.

Fabricada con materiales de alta calidad y respaldada por décadas de experiencia en elastómeros, **garantiza durabilidad y rendimiento sostenido** incluso en los procesos más críticos.



Caudal: Hasta 547 l/min

Temperatura: De 0°C a 50°C

Velocidad: Máximo 300 RPM

Presión: Hasta 8 bar

Material de los lóbulos: Nitrilo reforzado con fibra

Material del cuerpo: Acero Inoxidable AISI 316

Tamaño: Eje de 3"

Bomba Ez Strip™ API 676

En Albosa también damos respuesta a proyectos industriales que requieren equipos conforme a la normativa API.

Nuestra gama incluye soluciones como la Serie Epsilon con instalación horizontal estándar (y opción vertical), adaptadas a los requisitos de la norma API 676.

Con 47 modelos disponibles, estas bombas son ideales para entornos que exigen máxima fiabilidad, trazabilidad y cumplimiento técnico.



Caudal: De 1 a 420 m³/h

Temperatura: De -10°C a 100°C

Presión: Hasta 48 bar

Materiales: 4140C / 316L / Duplex / Super Duplex

Elastómeros: FKM/ NBR / HNBR / HSN / EPDM

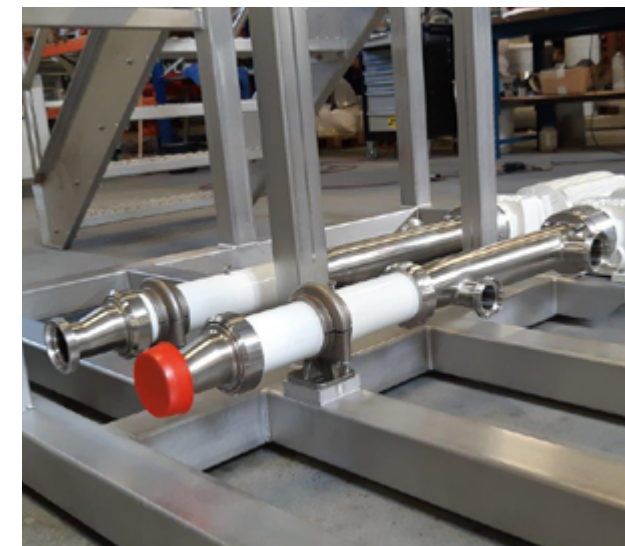
Gama Sanitaria

Soluciones higiénicas para alimentación, cosmética y cuidado personal.

Diseñadas para cumplir con los más altos estándares sanitarios, estas bombas garantizan un bombeo preciso, seguro y sin pulsaciones.

Ideal para productos como chocolate, mermeladas, cremas, champús o perfumes, ya que **permiten conservar sus propiedades durante el proceso y garantizar la higiene, precisión y continuidad en los procesos**.

Cuentan con certificaciones EHEDG, 3-A, FDA y CE 1935-2004, desmontaje rápido para facilitar la limpieza, y un eje flexible de titanio desmontable que minimiza el mantenimiento.



Caudal: 0.1 – 92 m³/h

Presión: Hasta 12 bar

5 tipos de conexiones: RJT, DIN11851, Tri-clamp, SMS & DIN11864/53-1

Statores blancos disponibles en NBR y EPDM



Trituradores

Los trituradores industriales de Albosa garantizan una gestión eficiente de residuos sólidos en procesos complejos, gracias a su **sistema de ejes dobles con cuchillas de diseño patentado**, que optimizan el corte y el desgarramiento de partículas.

La velocidad diferencial entre los ejes permite tratar con eficacia los sólidos fibrosos, mientras que los laterales y los filos de los dientes trocean y desgarran plásticos en pequeñas piezas.

Las zonas periféricas de las cuchillas se encargan de romper los sólidos duros y quebradizos.

Esta tecnología evita bloqueos, protege los equipos frente a daños por acumulación de residuos y asegura un funcionamiento continuo, seguro y fiable.

Muncher® Serie A

Solución robusta y versátil para la trituración de sólidos en líneas de agua y fango.

Con más de 35 años de desarrollo técnico, este triturador de doble eje está diseñado para el tratamiento de efluentes y aguas residuales brutas.

Se puede instalar tanto en tubería como en canal de entrada y está disponible con motores IP55 o IP68, lo que lo hace ideal incluso en entornos susceptibles de inundación.



Caudal: 1200 m³/h

Cuchillas en 6 tamaños: Desde 200 mm a 1500 mm

EZstrip™ Muncher®

Triturador de doble eje especialmente diseñado para el tratamiento de residuos fibrosos, lodos espesos o materiales difíciles que suelen provocar obstrucciones.

Su configuración con **cuchillas inclinadas 25°** permite que los sólidos no triturables decanten, lo que reduce el desgaste y prolonga la vida útil del equipo.

Incorpora una tapa de registro que facilita el acceso al interior, permitiendo la retirada rápida de materiales decantados.



Caudal: 430 m³/h

Cuchillas en 6 tamaños: Desde 100 mm a 300 mm



Dosificación y equipos automáticos de preparación de polielectrolito

La dosificación precisa de productos químicos es fundamental para mantener la eficiencia en los procesos industriales, especialmente cuando se manejan fluidos complejos o reactivos.

Estos sistemas permiten controlar con precisión la aplicación de productos químicos en procesos industriales, mejorando la calidad del producto final, la seguridad y la eficiencia operativa.

Bombas dosificadoras de proceso

Bombas de pistón o membrana diseñadas para la **dosificación precisa** de productos químicos en procesos continuos.

Su construcción robusta permite **operar 24/7 incluso con fluidos agresivos**, garantizando precisión, fiabilidad y bajo mantenimiento.

Disponibles en una **amplia variedad de materiales y configuraciones**, estas bombas se adaptan a distintos requerimientos industriales, incluyendo cumplimiento con **normativas API675 y ATEX**.

Una solución versátil y segura para aplicaciones exigentes como la **petroquímica**.



Caudal: hasta 5.500 l/h

Temperatura: De - 10°C a 150°C

Presión: Hasta 300 bar

Materiales: AISI 316L, PP, PVC y PVDF, Alloy 20, Hastelloy C 276, Titanio.

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.



DOSIFICACIÓN



Postventa

Para asegurar el rendimiento óptimo de tus equipos, en Albosa trabajamos con **repuestos originales y soluciones adaptadas a cada instalación.**

Sabemos que en entornos industriales muchas veces se requieren piezas especiales, por eso **ofrecemos acuerdos personalizados con nuestros clientes para garantizar la disponibilidad de los repuestos** que realmente necesitan, justo cuando los necesitan.

Nuestro objetivo es mantener tus equipos operativos por más tiempo, reduciendo paradas y asegurando la eficiencia a largo plazo.

Repuestos para bombas de tornillo

Suministro de repuestos originales que aseguran la compatibilidad y el rendimiento de las bombas en condiciones industriales exigentes.



Repuestos para bombas dosificadoras

Suministramos los componentes necesarios para tener la bomba dosificadora OBL siempre a punto.

Repuestos universales para diferentes marcas de bombas de tornillo

Alternativa versátil para garantizar continuidad operativa en 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