



ATLAS
COMERCIAL INDUSTRIAL S.A.

PORTFOLIO 2020



HISTORIA

ATLAS Comercial Industrial, S.A. fue fundada en 1954 y es en la actualidad un referente de primera línea para Ingenierías y clientes finales en España. Somos especialistas en el manejo de líquidos y gases para las Industrias del refino, petroquímica, química, energía y la industria en general.

ATLAS Comercial Industrial, S.A. fue pionera en el tiempo en aplicaciones que requerían materiales especiales, ferro silicio, tántalo, etc. También en aplicaciones difíciles como el transporte de "slurry", etileno líquido a -103° C, ácido teraftálico (PTA), agua de lavado de alta presión, regeneración de gas en alta presión y compresores de CO.

En 1969 comenzó la comercialización de las bombas centrífugas SUNDYNE de alta velocidad en territorio español , actualmente con más de un millar de referencias en procesos.

En estos más de 60 años de experiencia en el campo del manejo de fluidos y gases hemos desarrollado un amplio "know-how" propio en aplicaciones difíciles y en la resolución de problemas de bombeo y afines.

La compañía completa su actividad de representación aportando un alto valor añadido con el asesoramiento técnico para cada aplicación, ofertas bajo especificación, contratos marco, servicio post venta de repuestos y asistencia técnica, incluyendo cursos de formación de los equipos representados.

Para el mantenimiento de los equipos suministrados en España durante este tiempo, tenemos en nuestras instalaciones un amplio almacén de repuestos originales mediante los cuales se asegura la fiabilidad de los equipos, cubriendo los servicios críticos.

Este servicio ha supuesto el reconocimiento de nuestros principales clientes en sus listas de proveedores con mejor calificación.



□ BOMBAS INDUSTRIALES

CENTRÍFUGAS C. Mecánico	Bombas Centrífugas ISO Y DIN, Horizontales, Verticales, Multietapa, Autoaspirantes, Etc.
HMD	Bombas de Arrastre Magnético Metálicas
ANSIMAG	Bombas Metálicas Recubiertas De Teflón de Arrastre Magnético
HERMAG	Bombas Centrífugas de Motor Encapsulado
ROTAN	Bombas De Engranajes Interiores
SUNFLO	Bombas Centrífugas de Alta Velocidad – Alta Presión
DESMI INDUSTRIA	Bombas Centrifugas Agua Salada y Salmuera

ALPHADYNAMIC

Bombas Neumáticas
Bombas de Tornillo Helicoidal
Bombas Centrífugas Plásticas
Bombas A. Magnético Plásticas

□ SERVICIO POSTVENTA :

ASISTENCIA TÉCNICA Y CURSOS

REPUESTOS ORIGINALES

Stock y programas de intercambiabilidad

DOCUMENTACIÓN

Archivo histórico de equipos y listas de intercambiabilidad

❑ BOMBAS DE PROCESO API

- SUNDYNE** Bombas Centrífugas OH3 y OH6
API-610
- ROTAN** Bombas De Engranajes Interiores API-676
- HMD** Bombas De Arrastre Magnético API-685
- PERONI** Bombas Alternativas API-674

❑ COMPRESORES

- SUNDYNE** Compresores Centrífugos API-617
- SUNDYNE** Compresores Fuel Gas Booster para alimentación de Turbinas Gas.

❑ SERVICIO POSTVENTA :

ASISTENCIA TÉCNICA Y CURSOS

REPUESTOS ORIGINALES

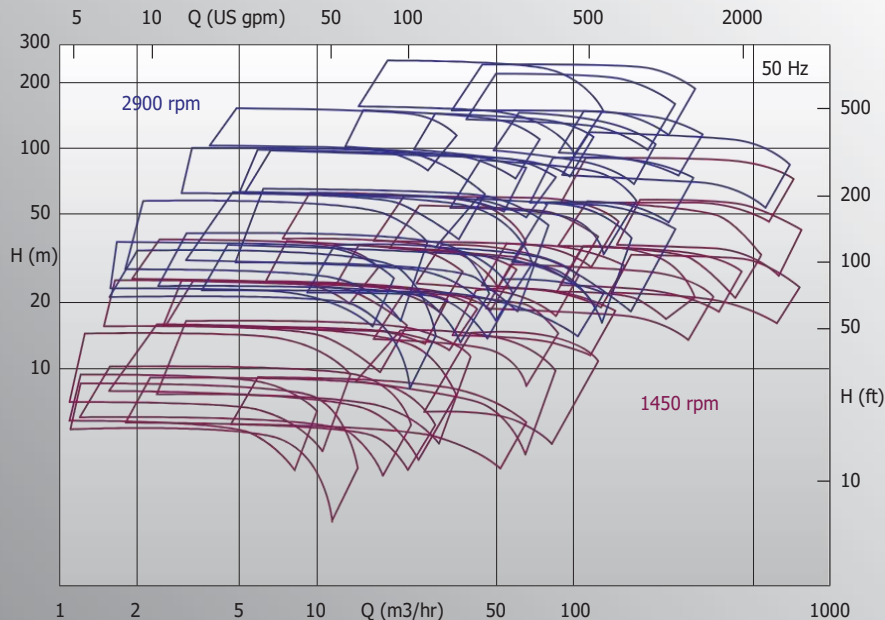
Stock y programas de intercambiabilidad

DOCUMENTACIÓN

Archivo histórico de equipos y listas de intercambiabilidad

BOMBAS CENTRÍFUGAS ARRASTRE MAGNÉTICO

HMD DISPONE DE BOMBAS API, ANSI e ISO,
HMD inventó y construyó la primera bomba magnética en 1947
Contenedor entre magnetos s/ASME VIII con espesor de 1.2 mm
Diseño modular para mayor intercambiabilidad y reducción de stocks
Anillo del magneto exterior encapsulado completamente para mayor protección
Diseño robusto con alta calidad de acabado.



CONSTANTES INNOVACIONES:

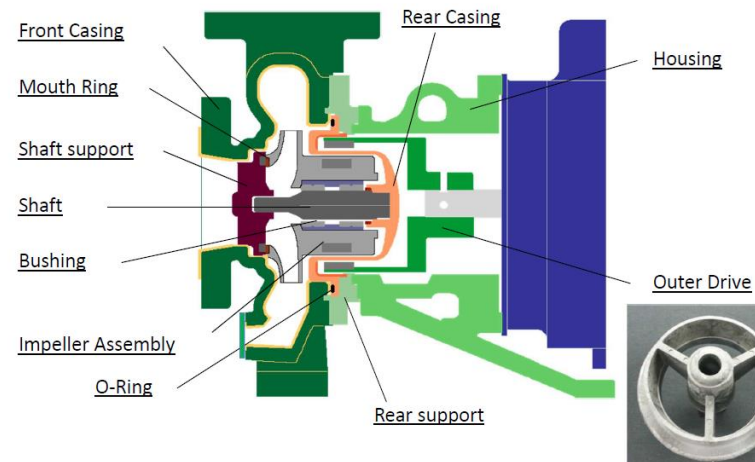
El monitor ultrasónico de detección de vapor es un sistema de detección precoz diseñado para asegurar que el líquido de proceso está libre de vapores, reforzando de esta forma la fiabilidad y la vida de la bomba. Su propósito es ayudar en la prevención de daños en el manejo de fluidos.

Este sistema ultrasónico patentado reduce los costes de reparación y de falta de producción como resultado del funcionamiento en seco, arrastre de gases o cavitación.



BOMBAS CENTRÍFUGAS ARRASTRE MAGNÉTICO, RECUBIERTAS DE ETFE

Bombas Centrifugas de accionamiento magnético, de simple diseño. Partes en contacto con el líquido recubiertas de ETFE, polímero de alta resistencia química y mecánica para trasegar con seguridad una amplia gama de sustancias corrosivas y de disolventes hasta 121° C. La innovadora carcasa trasera no genera corrientes de Foucault, eliminando así la generación de calor y reduciendo los costos de energía. Diseñadas para manejar sólidos de hasta un 40% de concentración y 3,2 mm de diámetro. Ideal para la mayoría de aplicaciones corrosivas o ácidas en la industria química, productos químicos especiales e industria de acero.

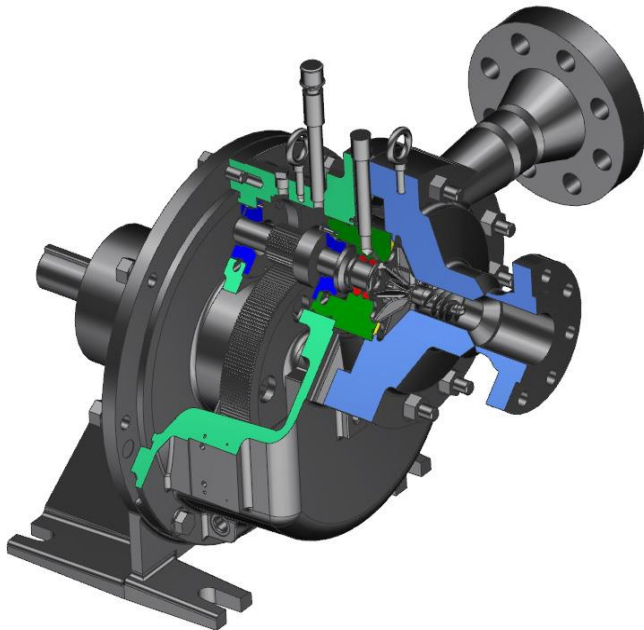


BOMBAS CENTRÍFUGAS DE ALTA PRESIÓN



MODELOS	P-1500	P-2500	P-3000
Altura	22 a 277m	53 a 554m	106 a 896m
Caudal	1 a 6m ³ /h	3 a 40m ³ /h	9 a 91m ³ /h
Potencia máxima	7 kW	55 kW	186 kW
Rango de temperaturas	-46 a 149°C	-46 a 149°C	-46 a 177°C
Etapas	Una	Una	Una
Máx. presión carcasa	70 kg/cm ²	105 kg/cm ²	152 kg/cm ²
Máx. presión de aspiración	14Kg/cm ²	18 Kg/cm ²	25kg/cm ²

La familia de bombas Sundyne Sunflo de alta presión y caudal medio-bajo, ha sido un referente en la industria desde su introducción en el año 1971. Comparadas con las bombas para aplicaciones similares, su diseño con un solo rodete, es simple y compacto. Su mantenimiento es fácil gracias al sistema modular de repuestos, sin necesidad de mecanizados ni ajustes.



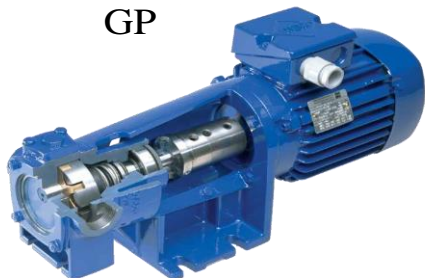
Aplicaciones/ industrias:

- Control de polución
- Química y Petróleo
- Energía
- Industria en general

- Producción de petróleo
- Pulpa y papel
- Minería
- Fabricación de vehículos
- Alimentos y bebidas

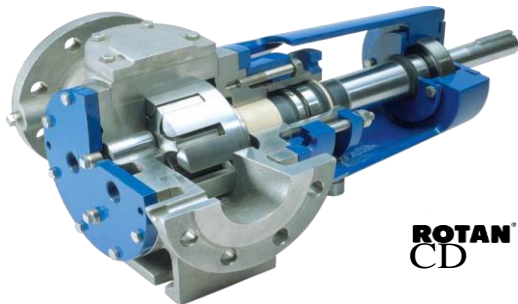
BOMBAS DE ENGRANAJES INTERNOS

**ROTAN[®]
GP**



Bombas para aplicaciones comunes, en hierro fundido, para líquidos limpios y no abrasivos.

Rango de capacidad:	Hasta 50m ³ /h
Velocidad:	Hasta 1,750 rpm
Presión diferencial:	Hasta 16 bar
Rango de Viscosidad:	Hasta 7,500 cSt
Temperatura:	Hasta 150°C

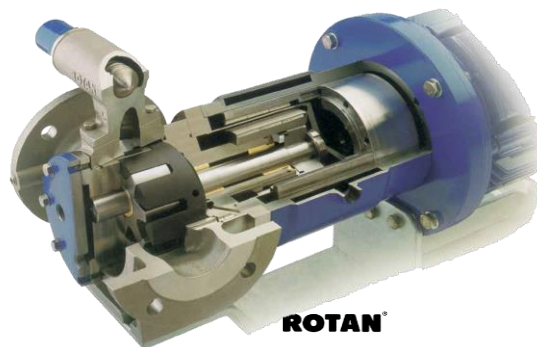


**ROTAN[®]
CD**

Bombas químicas, en acero inoxidable diseñadas para manejar líquidos corrosivos.

**Caudal hasta 170m³/h
Velocidad Hasta 1,750 rpm
Presión diferencial hasta 16 bar
Viscosidad hasta 250,000 cSt
Temperatura hasta 250°C**

Aplicaciones
Pinturas y lacas
Procesos químicos
Papel y pulpa de papel
Aceites y lubricantes
Petroquímica
Industria azucarera
Industria cosmética
Procesamiento de alimentos

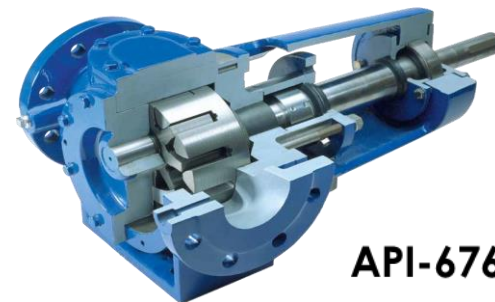


**ROTAN[®]
ED/MD**

Bombas para aplicaciones de riesgo ambiental con acoplamiento magnético, para protección extrema contra fugas.

Rango de capacidad:	Hasta 90m ³ /h
Velocidad:	Hasta 1,750 rpm
Presión diferencial:	Hasta 16 bar
Rango de Viscosidad:	Hasta 10,000 cSt
Temperatura:	Hasta 250°C

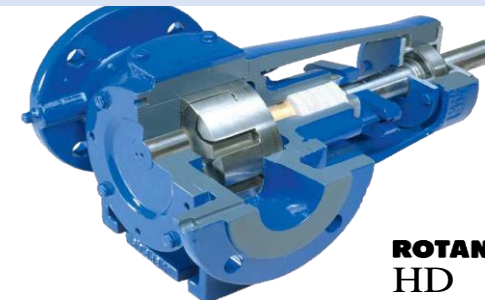
**ROTAN[®]
PD**



API-676

Bombas para la industria Petroquímica en acero al carbono, diseñadas para aplicaciones de Refino y Petroquímica.

Rango de capacidad:	Hasta 170m ³ /h
Velocidad:	Hasta 1,750 rpm
Presión diferencial:	Hasta 16 bar
Rango de Viscosidad:	Hasta 250,000 cSt
Temperatura:	Hasta 250°C



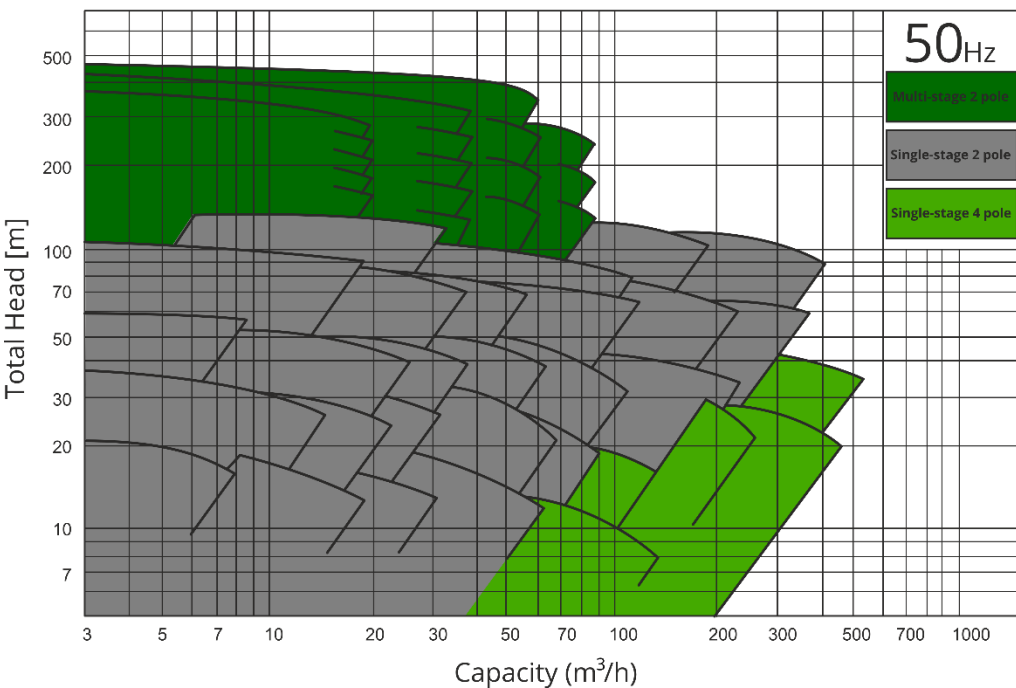
**ROTAN[®]
HD**

Bombas para servicios pesados en hierro fundido, para una amplia gama de líquidos viscosos y no corrosivos.

Rango de capacidad:	Hasta 170m ³ /h
Velocidad:	Hasta 1,750 rpm
Presión diferencial:	Hasta 16 bar
Rango de Viscosidad:	Hasta 250,000 cSt
Temperatura:	Hasta 250°C

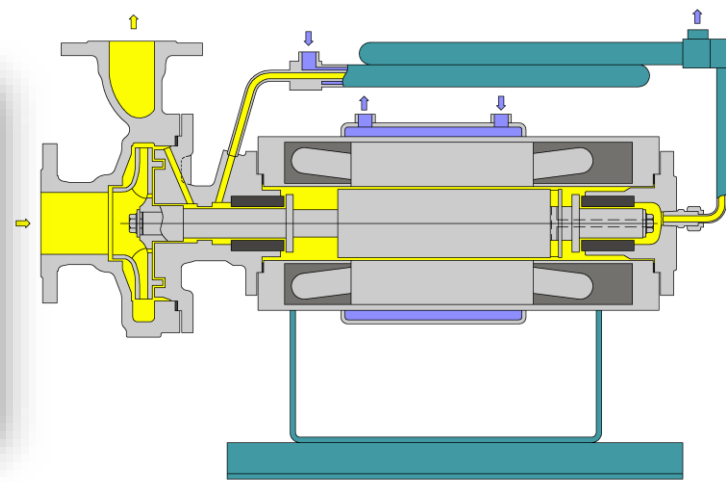
BOMBAS CENTRÍFUGAS MOTOR ENCAPSULADO

Characteristics diagram at 50 Hz (2900/1450 rpm)



Bombas ISO2858 y API685 con tecnología de motor encapsulado (ATEX 94/9/CE) con las siguientes ventajas:

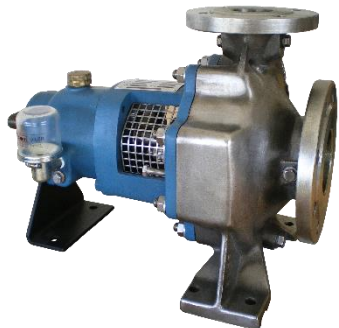
- **Sin fugas:** seguridad ambiental y operacional
- **Sin sello de eje:** Libre de fallos de cierres mecánicos. Apropia para sistemas de alta presión, temperaturas extremas y líquidos con alto punto de fusión
- **Sin lubricación externa:** Conjunto rotor montado sobre cojinetes lisos y lubricados por el líquido bombeado. No es necesario comprobar ni mantener ningún nivel de lubricante.
- **Diseño compacto:** Sin acoplamiento, sin soporte de rodamientos. Diseño pequeño y autónomo. Fácil instalación sin necesidad de alineación de acoplamiento
- **Muy bajo nivel de ruido y vibración:** Conjunto rotor completamente sumergido en líquido bombeado, reduciendo los niveles de ruido y vibración.



BOMBAS CENTRÍFUGAS CON SELLO PARA LA INDUSTRIA

Bombas centrífugas para la industria química e industria en general, fabricadas en distintos materiales y disposiciones para adaptar nuestras bombas a las necesidades más complejas que se nos puedan plantear. Se dispone de bombas con rodete abierto o cerrado, con distintos tipos de sellado y distintas configuraciones, para poder bombear multitud de fluidos.

Se disponen de bombas con distintas normativas (ISO/DIN). Desde Atlas seleccionaremos la que mejor encaje en su proceso y sus necesidades, dando una solución de calidad con nuestras bombas.



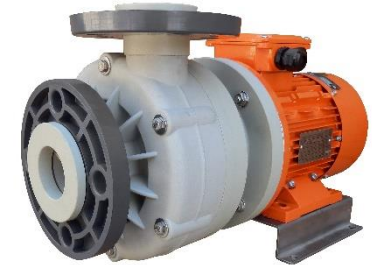
APLICACIONES:

Procesos de Producción
Fluidos Ácidos/ Alcalinos
Agua de Refrigeración
Agua de Condensados
Fluidos con Sólidos
Fluidos Contaminados

RANGOS DE OPERACIÓN:

Caudal máx.: 2 - 3500 m³/h
Altura máx.: 150 m.c.a.
Temperatura máx.: 400°C

BOMBAS CENTRÍFUGAS PLÁSTICAS



ARRASTRE MAGNÉTICO

- Material de construcción: PP / PVDF
- Conector magnético de alto par de NeFeBo
- Caudal hasta 50 m³/h
- Presión máxima hasta 32 m.l.c
- Temperatura máx.: PP 60°C – PVDF 90°C
- Viscosidad máxima: 200 cSt
- Conexiones Roscadas o con Bridas
- Motores: trifásico/ Monofásico

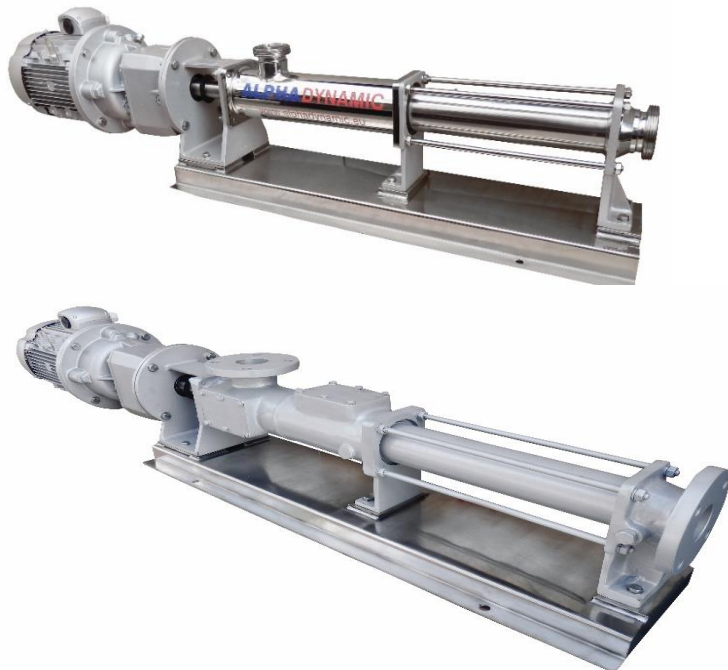
CON SISTEMA DE SELLADO

- Materiales de construcción: PP / PVDF
- Caudal hasta 75 m³/h.
- Presión máxima hasta 38 m.l.c.
- Temperatura máx.: PP 60 ° C – PVDF 90°C
- Viscosidad máxima: 500 cSt
- Tiene 2 tipos de sellados para todos los tamaños: junta (Lip-Seal) o prensaestopas mecánica interna PTFE
- Previa solicitud, la bomba también está disponible con bridas
- Motores: Trifásicos - Monofásicos

BOMBAS DE TORNILLO

Las bombas de tornillo o de cavidad progresiva ATLAS C están diseñadas para el bombeo de productos viscosos de una manera fiable y segura, incorporando materiales de la mayor calidad y cumpliendo con los requerimientos técnicos más exigentes de las aplicaciones industriales y de tratamiento de fangos de distintas procedencias y características.

Nuestras bombas son idóneas tanto para caudales elevados como para caudales más reducidos. Su diseño, en una y dos etapas, permite el bombeo de producto en diferentes condiciones de presión.



Especificaciones Técnicas

Caudal máximo:	75 m ³ /h
Presión	Hasta 12 Bar
Viscosidad máxima	500.000 cPs
Temperatura máxima	100°C

BOMBAS DOBLE MEMBRANA ACCIONADAS NEUMÁTICAMENTE

Caudal máximo: 900 L/min

Presión máxima de trabajo: 8,0 bar

Máxima Succión Seca: 5 m

Máxima Succión con Líquido: 9.0 m

Material de construcción: PP, PVDF + CF, PP + CF, Aluminio, Inoxidable AISI316

Tamaños disponibles: 1/4' , 3/8' , 1/2' , 3/4" , 1» , 1 1/2» , 2» , 3»

Certificaciones: ATEX II 2 GD c IIB T4 , CE , EAC . FDA

Temperatura de funcionamiento: máx. 130°C



II 2 GD c IIB T4
Baseefa15ATEX13DR



Válvula de aire innovadora



Diafragmas de nueva generación



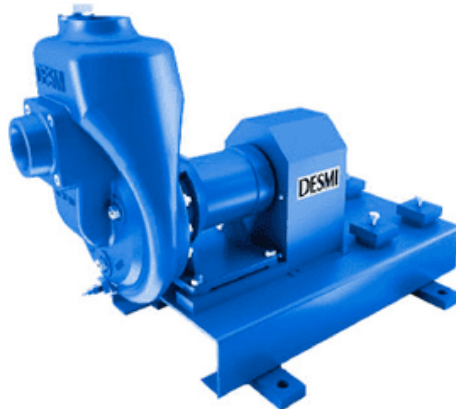
BOMBAS PARA AGUA SALADA Y SALMUERA



DESMI es la elección idónea cuando se trata de mover agua salada o salmuera, ya que su medio natural es el agua del mar. Miles de bombas instaladas abalan la calidad de nuestras equipos.

APLICACIONES:

**Bombas de carga
Bombas de lastre
Recirculación de Salmuera
Enfriamiento Motores
Bombas de achique**



RANGOS DE OPERACIÓN:

**Caudal máx.: 4400 m³/h
Altura máx.: 150 mca
Temp.: Hasta 120°C**

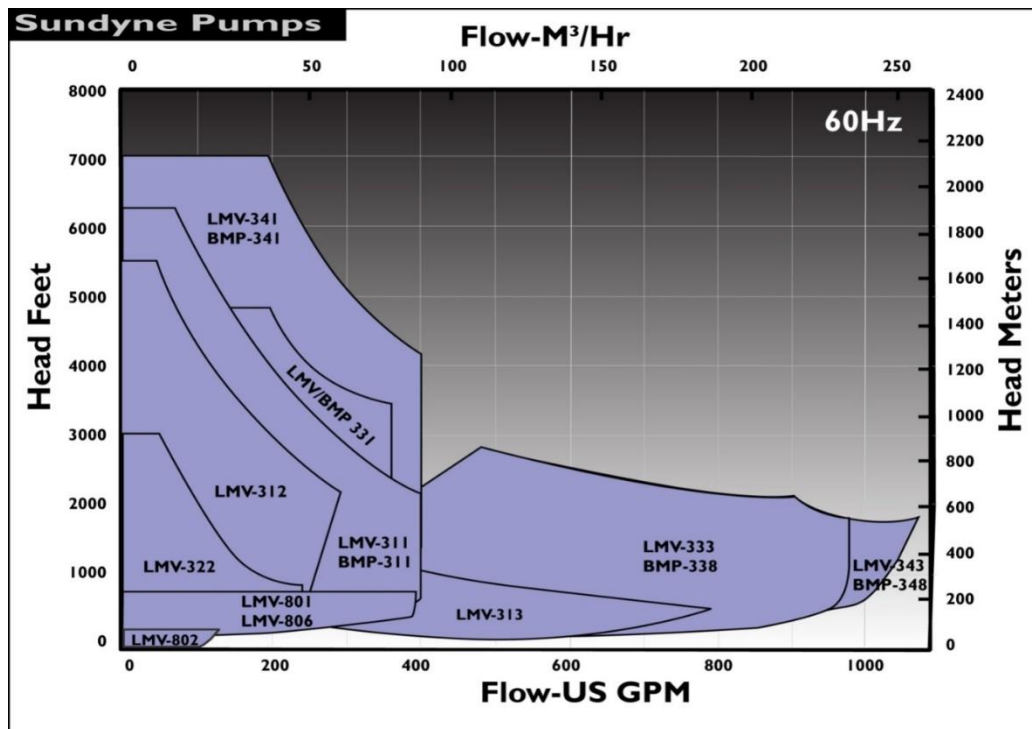
BOMBAS CENTRÍFUGAS API-610 SERIE LMV/BMP



Alta velocidad OH6



Accionamiento directo OH3



- Alta presión y bajo caudal con la simplicidad de una sola etapa
- Diseño compacto para máximo ahorro de espacio
- Cambio de prestaciones hidráulicas conservando la misma carcasa
- Fácil mantenimiento
- Amplia intercambiabilidad de sellos mecánicos y piezas entre varios modelos
- Mas de 25.000 equipos instalados desde el año 1963

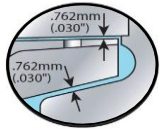
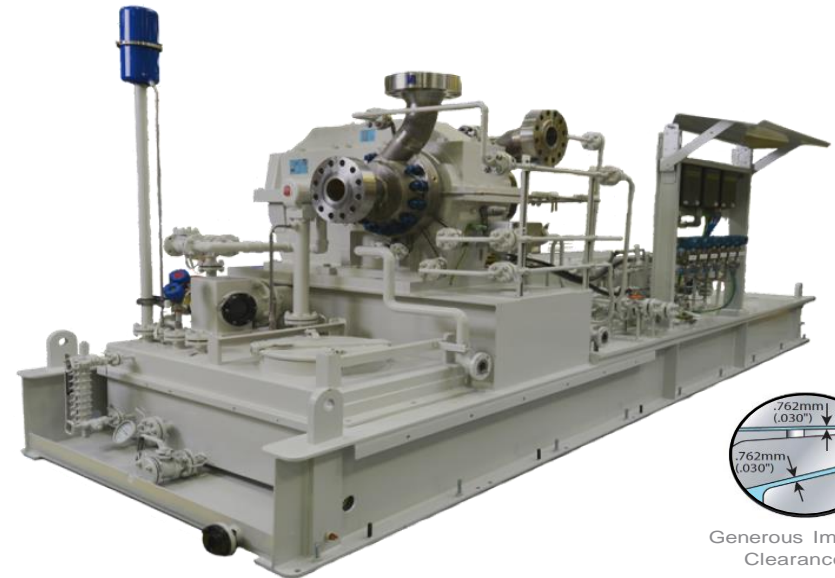
BOMBAS CENTRÍFUGAS API-610 Serie HMP

Con más de 50 años de innovación en el manejo de fluidos, Sundyne amplía el desarrollo de las bombas serie HMP con el diseño de la bomba HMP-7000.

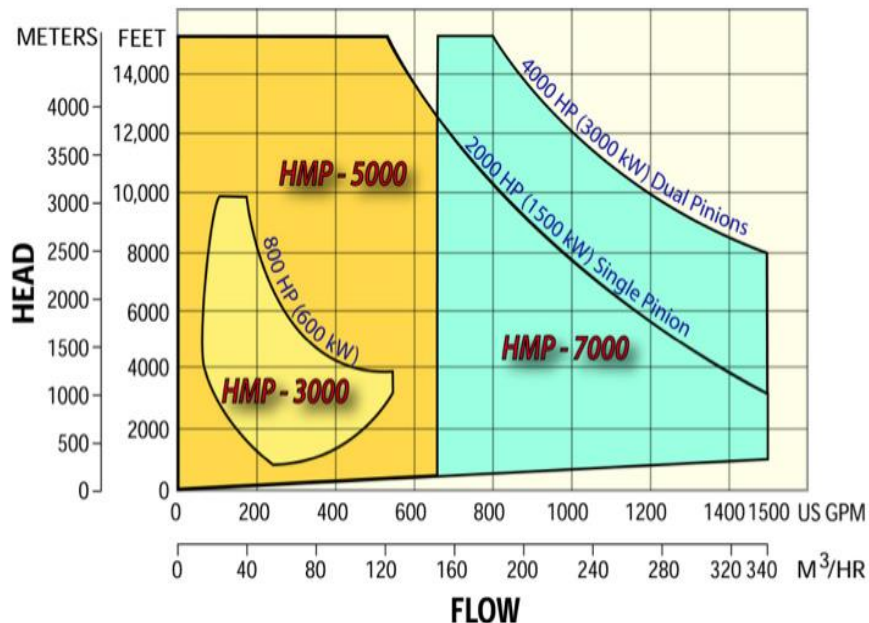
Disponible en configuraciones de una a tres etapas con una sola caja multiplicadora de alta velocidad, en un diseño compacto con más potencia y alta fiabilidad, cumpliendo con los requerimientos de API-610 de operación continua durante 5 años.

Con su característica de baja velocidad específica, proporcionan el máximo rendimiento BEP en el punto de diseño hidráulico.

Las bombas Sundyne HMP son, con sus reducidos costes de ciclo de vida, la clara opción para aplicaciones de trabajo pesado en fertilizantes, urea y PTA, etc.



Generous Impeller Clearances

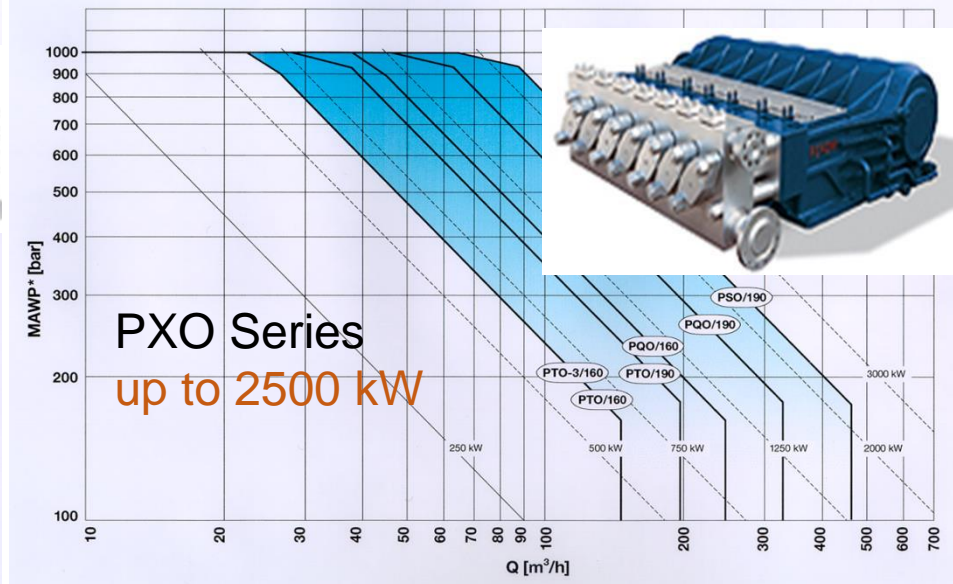
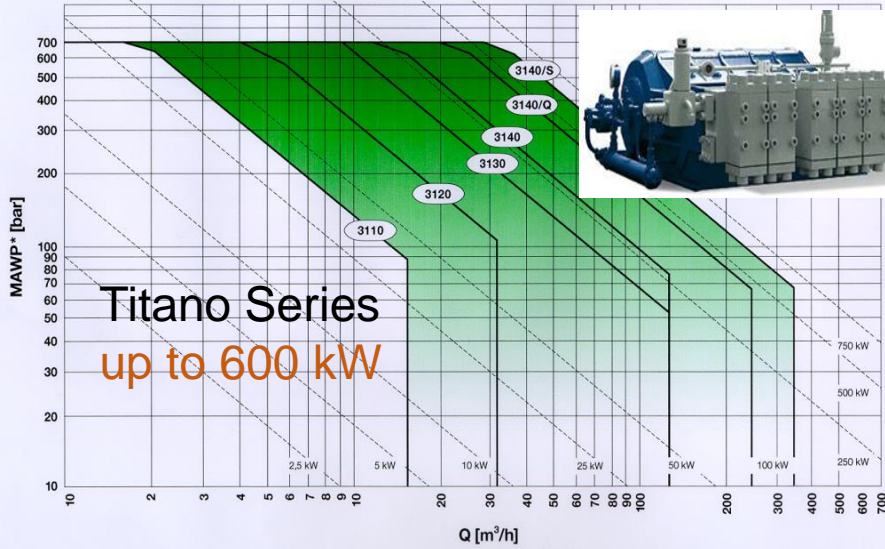


Características y ventajas principales

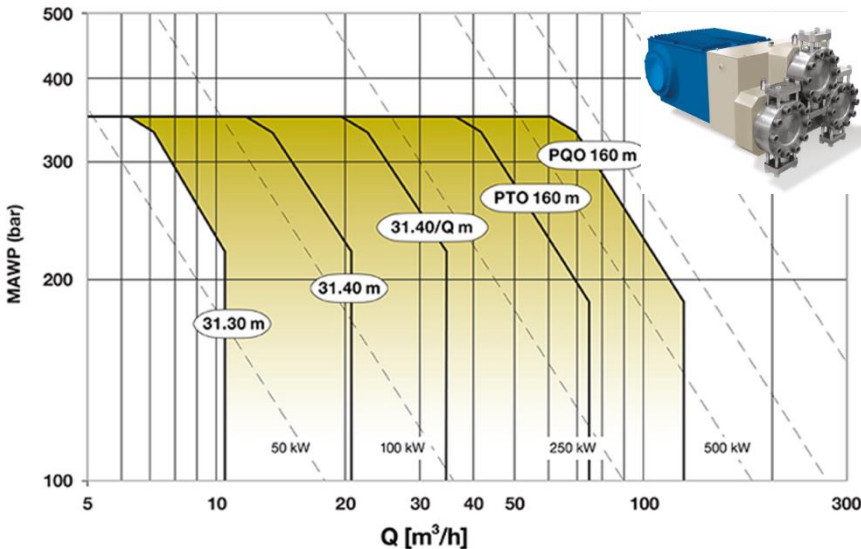
- El diseño centrífugo - Una alternativa de alto rendimiento a las bombas de desplazamiento positivo, que proporciona flexibilidad, flujos libres de pulsación.
- Sin anillos de desgaste – Amplias tolerancias que facilitan el montaje y aseguran el rendimiento.
- Diseño compacto - Con el bajo peso de los componentes y la pequeña huella del equipo, las bombas HMP requieren un mínimo espacio.
- Diseño modular - Permite una mayor fiabilidad, facilidad de mantenimiento, reducción del inventario de repuestos y costes reducidos.
- Engineering packages- Diseños completos según requisitos del cliente.
- Impulsor abierto y holguras – Mejor manejo de sustancias con partículas. Ideal para la producción de urea, servicios con resina y aplicaciones de PTA

BOMBAS ALTERNATIVAS API-674 E INDUSTRIALES

Bombas de pistón y émbolo triples y múltiples



Bombas de doble diafragma triples

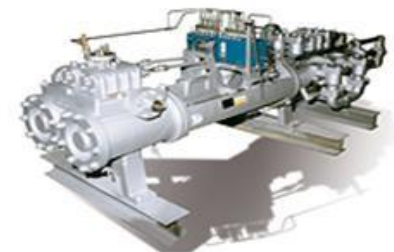


Con bombas instaladas en refinerías desde los años 50, en el sector de Oil&Gas con las bombas reciprocantes API-674 para servicios pesados. Especialistas en Ingeniería de detalle y procesos para desarrollar equipos para diferentes aplicaciones y profundo conocimiento en el dimensionamiento y verificación de los amortiguadores de pulsaciones

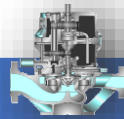
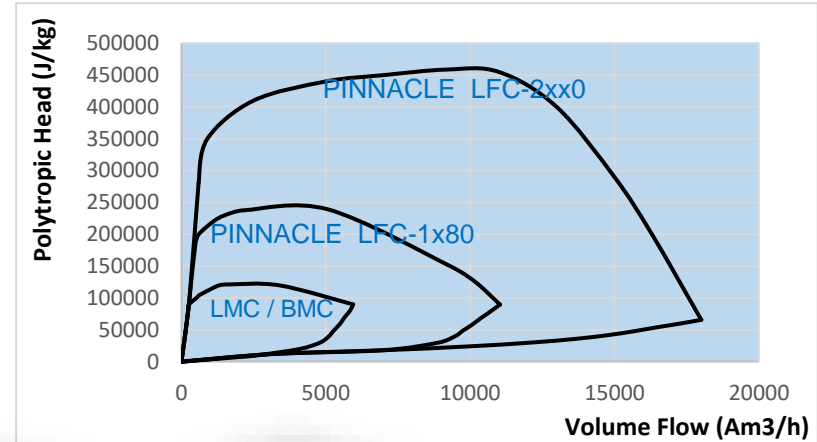
Bombas dosificadoras de pistón y diafragma



Bombas accionadas por vapor de doble accionamiento por pistón y émbolo



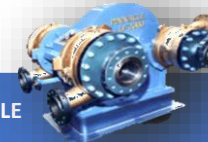
COMPRESORES CENTRÍFUGOS API-617



LMC / BMC



PINNACLE

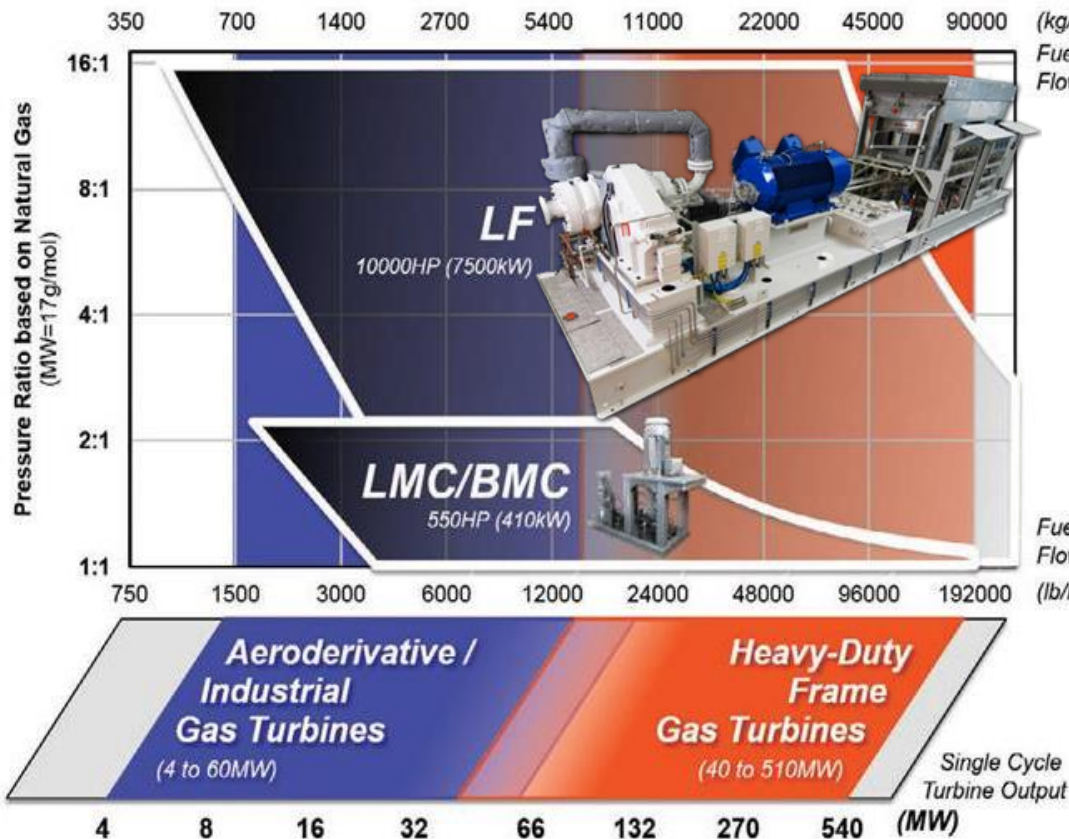


	LMC / BMC				PINNACLE	
	3x1P	3x1F	3x3	3x7	LFC-2x80	LFC-2xx0
CAUDAL MÁX.(m ³ /h)	750	1,450	3,500	6,000	11,000	17,000
VELOCIDAD (RPM)	6,000 to 34,000				5,000 to 32,000	5,000 to 50,000
PRESIÓN (bar)	100				100	350
POTENCIA(kw)	300 kW				600 kW	3000 kW
RANGO TEMP.(°C)	-160 to 260					
Cumplimiento API-617	★		★★★★★		★★★★★★	
Funcionamiento ininterrumpido	12 meses. Con aceite sintético		5+ años		5+ años	
Máx. N° de etapas	1				Hasta 4	
Velocidad máxima	34000 RPM				50000 RPM	

Los compresores centrífugos Sundyne, Integral Gear API-617, son un referente en la industria desde hace más de 50 años. Su diseño aerodinámico optimizado por ordenador permite operar en el punto de caudal especificado en servicios continuos y a bajos caudales mientras el diseño de su impulsor elimina la degradación de su rendimiento y la necesidad de ajustes frecuentes.

Las configuraciones en línea y el diseño compacto permiten un ahorro importante de espacio. Con el valor de la experiencia de décadas en tecnologías de compresión de gases, estamos disponibles para satisfacer los requerimientos de funcionamiento y una eficiencia sobresaliente.

COMPRESORES CENTRÍFUGOS PARA FUEL GAS BOOSTER



Experiencia y tecnología de los compresores de proceso API-617 Integral Gear aplicada al diseño para Fuel Gas Booster.

Garantía de servicio ininterrumpido de 3 a 6 años.

Sistema de control y regulación de la inyección de Fuel Gas que garantiza la capacidad de demanda de gas de la turbina de 0 al100% y una regulación estable de la presión de suministro de Fuel Gas.

DISEÑO DESTINADO A TODAS LAS APLICACIONES DE FUEL GAS BOOSTER

- Presión de descarga hasta 70 bar
- Capacidad hasta 80.000 kg/h
- Configuración de 1 a 4 etapas
- Potencia hasta 10.000 kW



Ventajas de los Compresores Centrífugos Integral Gear:

- Libre de pulsaciones...menores vibraciones
- Libre de aceite
- Alta Fiabilidad
- Alto Rendimiento
- Menor espacio
- Sin contaminación del gas de proceso