



PORTAFOLIO 2026

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 estos más de 70 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 EN733, Horizontales, Verticales, Multietapa, Autoaspirantes, Etc.

CENTRÍFUGAS Arrastre Magnético Metálicas
Plásticas
Turbina Regenerativa
Recubiertas de PFA

ARRASTRE MAGNÉTICO De Paletas
De Engranajes Interiores
De Disco Hueco

ROTAN Bombas de Engranajes Interiores

DESMI INDUSTRIA Bombas Centrífugas Agua Salada y Salmuera

DISCFLO Bombas de Discos

3P PRINZ Bombas Doble Tornillo
Bombas de Paletas
Bombas de Disco Hueco
Skids de Bombeo y Dosificación

ALPHADYNAMIC

Bombas Neumáticas
Bombas de Husillo
Bombas Peristálticas
Bombas de Rodete Helicoidal
Bombas Centrífugas Plásticas
Bombas A. Magnético Plásticas

FPX (Altos caudales y Elevadas presiones)

Bombas Verticales de Turbina
Bombas Cámara Partida
Flujo Mixto

HABERMANN AURUM PUMPEN Bombas Slurry

Recubiertas
Horizontales
Sumergibles Verticales

OTRAS TECNOLOGIAS

Bombas dosificadoras

❑ 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

ROTAN Bombas de Engranajes Interiores API 676

PERONI Bombas Alternativas API 674

SAFCO OH2 OH3
BB1 VS1
BB2 VS4
BB3 VS6
BB4
BB5

3P PRINZ Bombas Doble Tornillo API 676
Bombas Doble Paletas API 676

OTRAS: Bombas de Arrastre Magnético API-685

❑ COMPRESORES

Centrífugos con caja de engranajes integral, API 617 (Chpt: 1 y 3) y API 672. Alternativos API 618

Tornillo API 619

❑ SERVICIO POSTVENTA :

ASISTENCIA TÉCNICA Y CURSOS

REPUESTOS ORIGINALES

Stock y programas de intercambiabilidad

DOCUMENTACIÓN

Archivo histórico de equipos y listas de intercambiabilidad

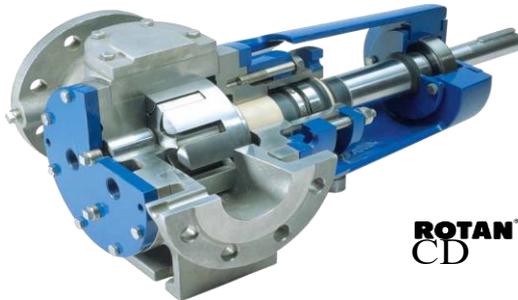
BOMBAS DE ENGRANAJES INTERNOS

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

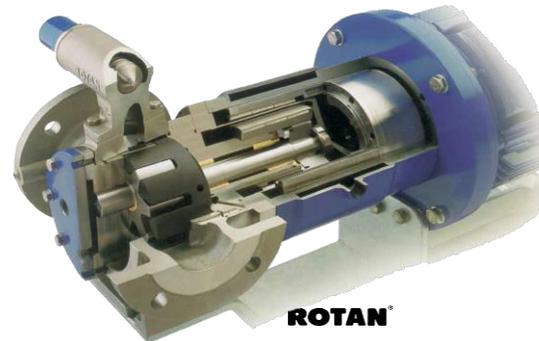


ROTAN
CD

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

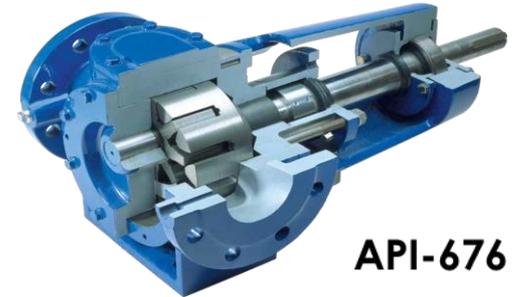


ROTAN
ED/MD

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

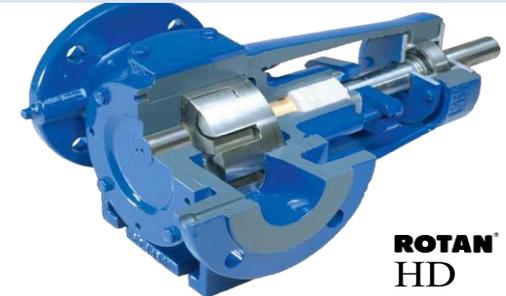
ROTAN
PD



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 DE DISCO

La bomba de discos Discflo tiene un diseño altamente innovador en su mecanismo de bombeo, que consiste en un impulsor de discos. Este diseño permite trabajar con fluidos multifásicos, con presencia de sólidos y fibras, contra válvula cerrada o incluso sin producto.

El diseño de impulsor Discpac mantiene un flujo laminar constante que no altera o emulsiona el fluido, reduciendo también el desgaste de la bomba.



Discpac



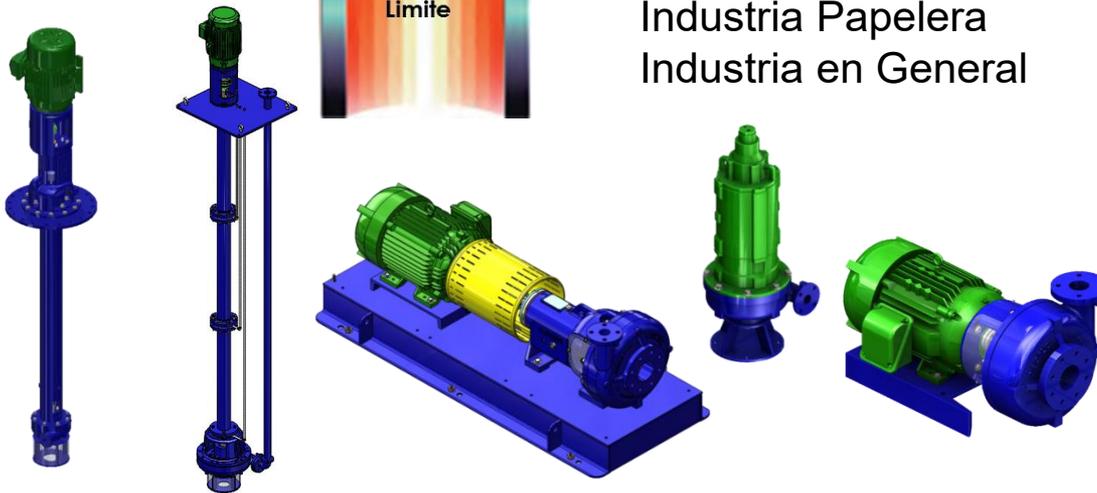
Aplicaciones:

Industria Petrolera
Industria Química.
Depuración de aguas
Industria Alimentaria
Industria Minera
Industria Pesquera
Industria Papelera
Industria en General



Rango de Operación:

Caudal hasta 1800 m³/h
Presión descarga hasta 30 bar
Presión máxima: 170 bar
Temperatura hasta 500°C
Viscosidad hasta 300.000 cPs
Sólidos de hasta 150 mm
Concentración Sólidos hasta 80%

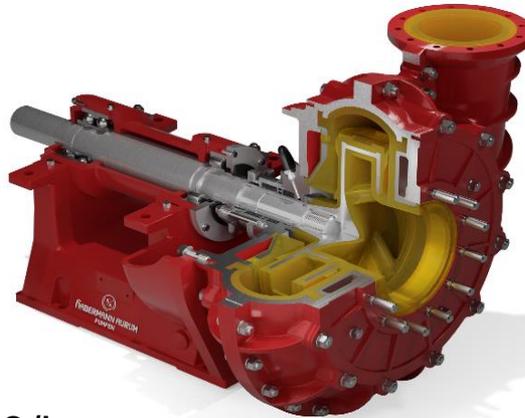




Las bombas de Slurry Haberman Aurum están diseñadas para las aplicaciones más exigentes en el bombeo de Slurry (mezcla líquida con una alta proporción de materiales sólidos). Por ello, los componentes deben ser diseñados para ser particularmente robustos.

Disponemos de distintas configuraciones de materiales o recubrimientos para asegurar que la bomba no sufre desgastes.

Las bombas se pueden suministrar verticales (cámara seca o sumergida), horizontales o sumergibles.



Prestaciones:

Caudal máx. 1400 m³/h

Altura máx.: 50 m

Presión máx. 10 Bar

Temperatura máx. 95 °C



Aplicaciones:

Minería.

Lodos Industria Química.

Fluidos Erosivos.

Tratamiento de Lodos.

Fluidos con Sólidos

BOMBAS DE DOBLE TORNILLO

3P Prinz son bombas rotativas de desplazamiento positivo de doble tornillo helicoidal, que giran sin entrar nunca en contacto entre ellos, consiguiendo un fluido constante y sin pulsaciones. Podemos bombear desde fluidos de baja o alta viscosidad, incluso si son abrasivos, corrosivos o si contienen gas.

Los tornillos están apoyados en rodamientos externos fuera de la cámara de bombeo alargando así la vida útil de la bomba.

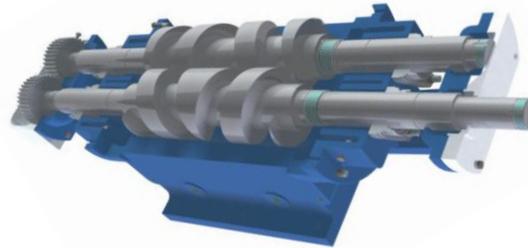
Se pueden fabricar bombas con múltiples materiales para las partes en contacto con el fluido, que van desde el hierro fundido hasta Super Dúplex u otras aleaciones. Además, en las bombas se pueden instalar camisas de calentamiento o enfriamiento y también podemos instalar una válvula de seguridad para proteger el equipo del aumento de presión.

Disponemos también de bombas sanitarias fabricadas en acero inoxidable AISI 316L

Aplicaciones:

Industria Petrolera
Industria Química
Industria Alimentaria
Industria Papelera
Industria en General

API 676



Rango de Operación:

Caudal hasta 1.700 m³/h
Presión descarga hasta 60 bar
Temperatura hasta 180°C
Viscosidad hasta 1.000.000 cPs

Las bombas de paletas están diseñadas para el trasvase de fluidos que presentan una amplia gama de viscosidades.

Son autocebantes y proporcionan un alto poder de succión.

El impulsor gira de manera excéntrica respecto a la carcasa, formando cámaras donde el fluido queda confinado entre el impulsor, los álabes y el cuerpo.

Este fluido es desplazado progresivamente hacia la válvula de salida, asegurando un bombeo eficiente y continuo.

Prestaciones:

Caudal máx. 115 m³/h

Presión máx. 10 Bar

Temperatura máx. 150 °C

Materiales Disponibles:

Fundición, Ac. Carbono,

AISI 316, otros.



Aplicaciones:

Petróleo y derivados.

Disolventes, alcoholes y químicos ligeros.

Dosificación precisa.

Jarabes, melazas, aceites vegetales.

Líquidos refrigerantes y lubricantes

API 676



Las bombas de disco hueco destacan por su tecnología exclusiva: un disco hueco excéntrico y giratorio que garantiza un bombeo eficiente y seguro. Con un funcionamiento silencioso, suave y capacidad de autocebado, son perfectas para multitud de aplicaciones. Diseñadas para fluidos de alta viscosidad y capaces de trabajar con sólidos en suspensión, estas bombas aseguran durabilidad y confianza en cada operación.



Prestaciones:

Caudal máx. 100 m³

Presión máx. 8 Bar

Temperatura máx. 280 °C

Materiales Disponibles:

Fundición, Ac. Carbono,
AISI 316, otros.



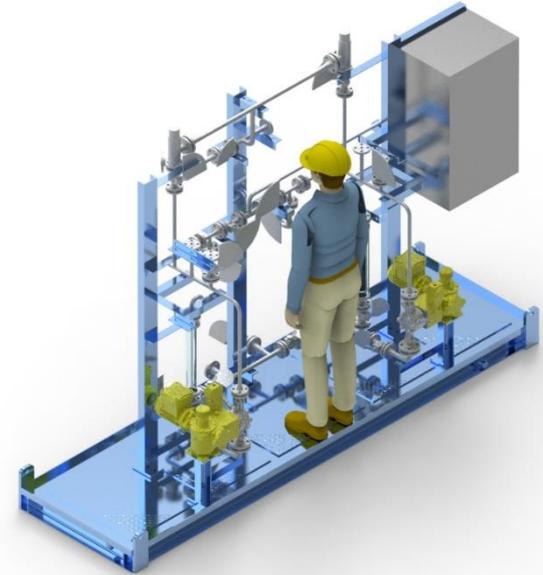
Aplicaciones:

Resinas, polímeros, adhesivos,
Pinturas, barnices y tintas
Lodos y pulpas.
Petróleo y derivados

Paquetes Completos



- Sistemas de inyección de químicos
- Paquetes de gas combustible
- Paquetes diésel
- Sistema de medición
- Paquetes integrados
- Generadores de nitrógeno
- Sistema de inyección de metanol
- Sistemas de paquetes de colectores de aceite



- Paquetes inhibidores de hidratos
- Paquetes de Inyección de MEG y Metanol
- HIPPS (sistemas de protección de presión de alta integridad)
- HPU (unidades de energía hidráulica) para ESDV submarina y control submarino

- Sistemas de tratamiento de agua producida
- Sistemas de tratamiento de gases
- Sistemas de endulzamiento de gases
- Paquetes acondicionamiento de gas combustible



Bomba de Turbina Regenerativa



Bomba Centrífuga ISO2858



Bomba de Paletas



Bomba Autoaspirante



Bomba Plástica



APILCACIONES ESPECIALES

- Bombeo de fluidos con sólidos: hasta 30% y 1 mm
- Bombeo ácidos alta temperatura (205°C)
- Descarga de cisternas por la parte superior
- Bombas VS4



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

EQUIPOS PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

Desde Atlas CISA, podemos ofrecer grupos contraincendios de fabricación europea, diseñados para cumplir con las normativas vigentes: NFPA20 (con certificación UL/FM), CEPREVEN, EN-12845 y UNE 23500.

También podemos ofrecer alternativas personalizadas para cada proyecto, como pueden ser grupos en contenedor o cualquier otra ejecución especial.

Atlas CISA ofrece una cobertura completa para la puesta en marcha de los equipos suministrados y un servicio postventa cercano y de calidad.

Si lo necesita podemos suministrar bombas y motores de reposición para reparaciones.



cepreven

EN-12845

UNE

GRUPOS DE PRESIÓN

Los grupos de presión de la serie AQUA, están diseñados para trabajar a velocidad variable para garantizar una presión constante independientemente del caudal demandado. Disponemos de grupos con distintas composiciones y versiones, que van desde variadores fuera del cuadro eléctrico hasta la versión Premium que incorpora dentro del cuadro eléctrico los variadores y un controlador Premium. Este controlador, está desarrollado especialmente para aplicaciones hidráulicas, permite monitorear, visualizar y acceder a gráficos y listas de trabajo, ofreciendo de esta manera, una gestión rigurosa y eficiente del sistema. También disponemos de grupos de presión a velocidad fija.



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



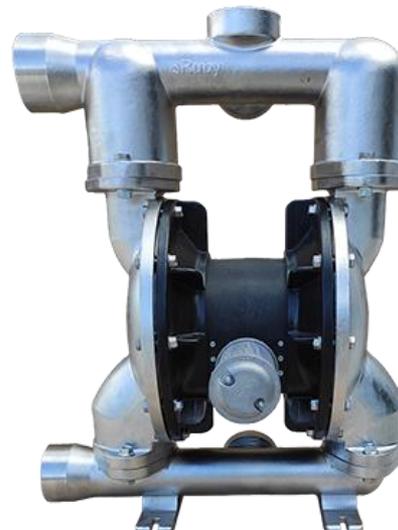
II 2 GD c IIB T4
Baseefa15ATEX13DR



Válvula de aire innovadora



Diafragmas de nueva generación



Las bombas Peristálticas NAYARA son una solución IDEAL para líquidos viscosos abrasivos, corrosivos y que contengan sólidos.

Gracias a su tecnología, basada en el principio de compresión del tubo, garantizan un flujo constante sin contacto directo entre el fluido y los componentes mecánicos.

Los tubos están fabricados con múltiples capas de caucho reforzadas con cordones de nailon, cuentan con una capa interior disponible en varios compuestos de caucho, mientras que la capa exterior es de caucho natural.

Hay dos versiones disponibles:

- **Serie NAYARA ADPV – Alta presión (hasta 15 bar) con tecnología de zapata.**
- **Serie NAYARA ADPN – Baja presión (hasta 4 bar) con tecnología de rodillo.**

Prestaciones:

Caudal máx. 80 m³/h

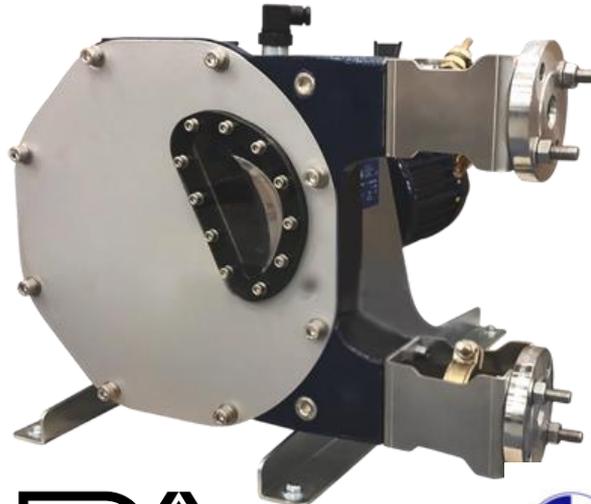
Presión máx. 15 Bar

Temperatura máx. 80 °C

Altura succión hasta 8 m.

Material tubos:

NR, NBR, EPDM, VITON



Aplicaciones:

Minería.

Industria Química.

Industria Alimentaria.

Industria Farmacéutica.

Industria Cosmética.

Tratamiento de Aguas.

Las bombas de rodete helicoidal están diseñadas para ofrecer un transporte suave y eficiente de fluidos con sólidos en suspensión, media viscosidad o sensibles al cizallamiento. El diseño helicoidal del rodete permite manejar fluidos que contengan gran cantidad de sólidos sin deteriorarlos.

Su diseño permite un fácil desmontaje e inspección interna.



Prestaciones:

Caudal máx. 180 m³/h

Altura máx. 22 mca

Temperatura máx. 120 °C

Sólidos máx. 75 mm

Concentración hasta 60%

Material: AISI 316L

Aplicaciones:

Industria Alimentaria: Transporte de frutas, vegetales, masas, lácteos y bebidas.

Cosmética y Farmacia: Productos viscosos y delicados.

Tratamiento de Aguas: Bombeo de lodos y líquidos con sólidos.

Química y Agricultura: Fluidos abrasivos y mezclas orgánicas.

BOMBAS CENTRÍFUGAS PLÁSTICAS



ARRASTRE MAGNÉTICO

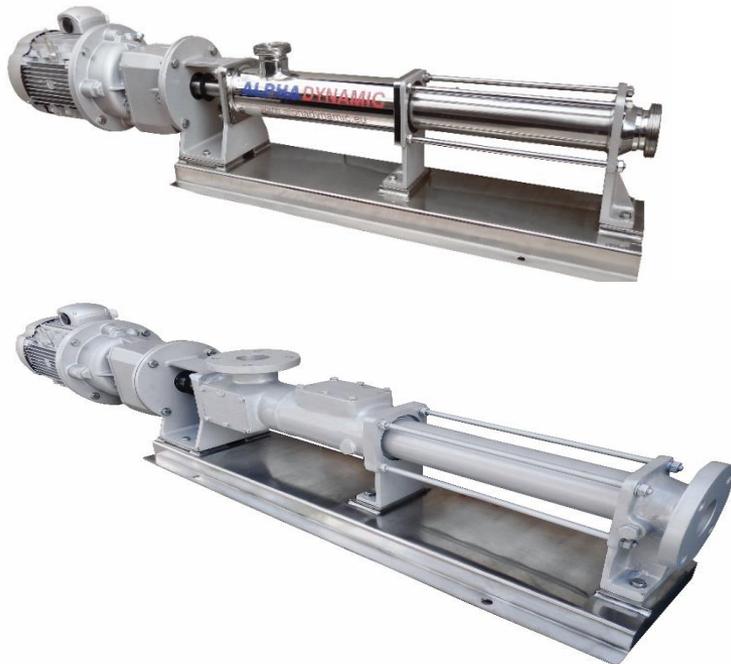
- Material de construcción: PP / PVDF
- Conector magnético de alto par de NeFeBo
- Caudal hasta 50 m³/h
- Presión máxima hasta 32 mlc
- Temperatura máx.: PP 60°C – PVDF 90°C
- Viscosidad máxima: 200 cSt
- Conexiones Roscadas o con Bridas
- Motores: trifásico/ Monofásico

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 HUSILLO EXCÉNTRICO

Las bombas de husillo excéntrico ATLAS 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 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 avalan la calidad de nuestros 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 CÁMARA PARTIDA

Caudales hasta 4.000m³/h
Alturas hasta 240m



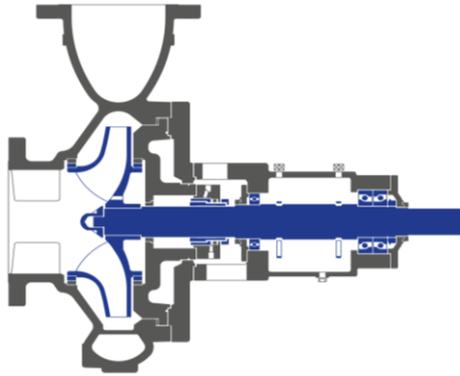
BOMBAS VERTICALES DE TURBINA

Caudales hasta 70.000m³/h
Alturas hasta 300 m

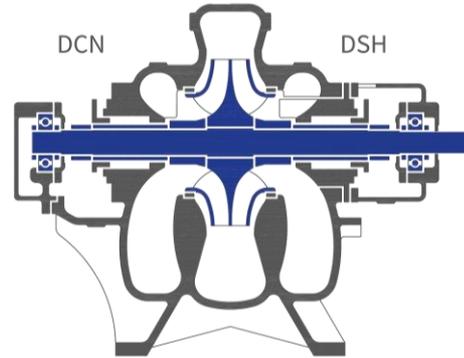


BOMBAS FLUJO MIXTO

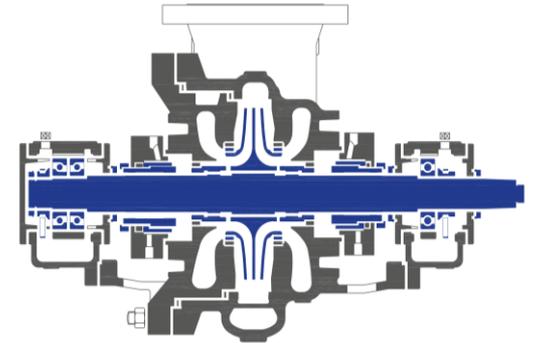
Caudales hasta 6.000m³/h
Alturas hasta 25m



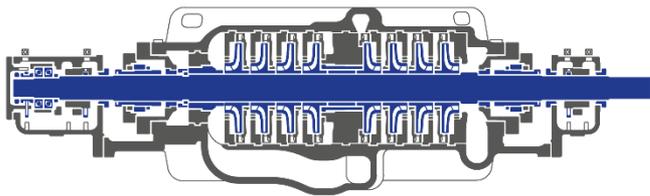
OH2



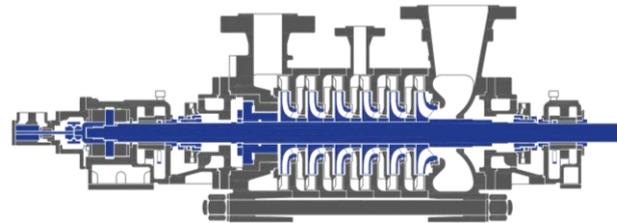
BB1



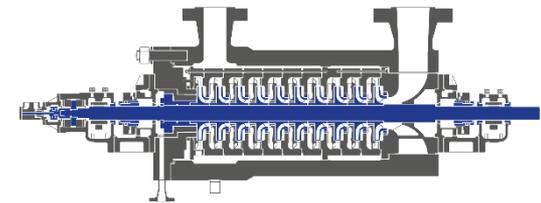
BB2



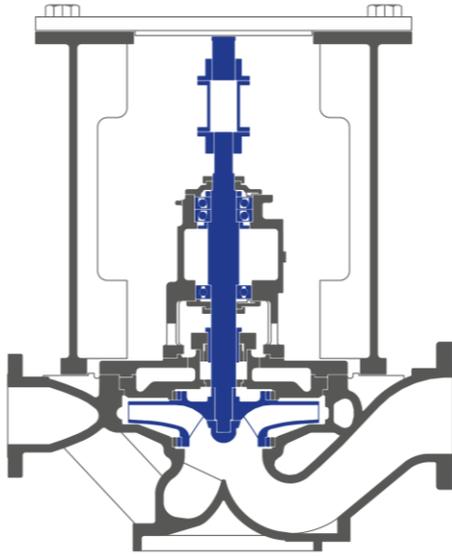
BB3



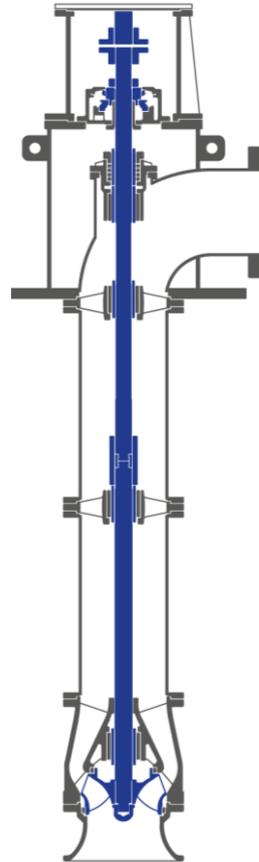
BB4



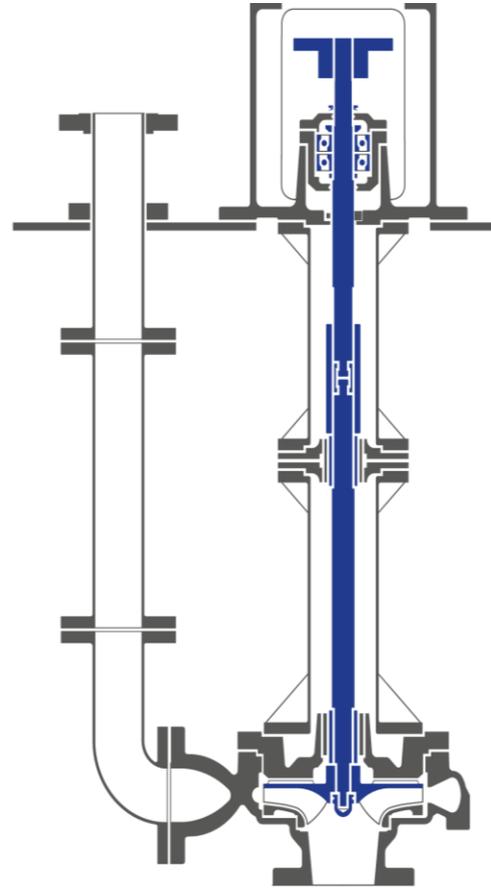
BB5



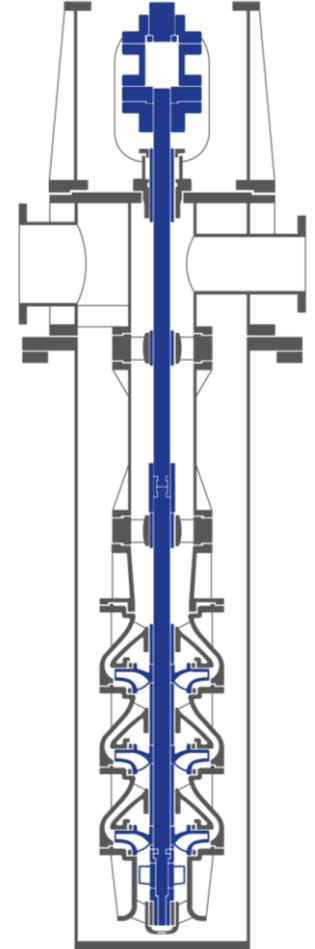
OH3



VS1

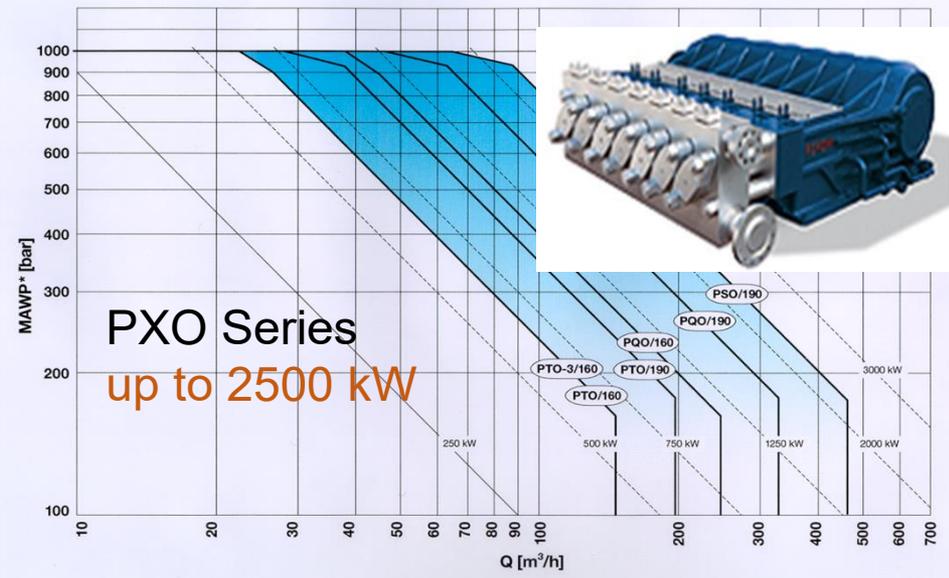
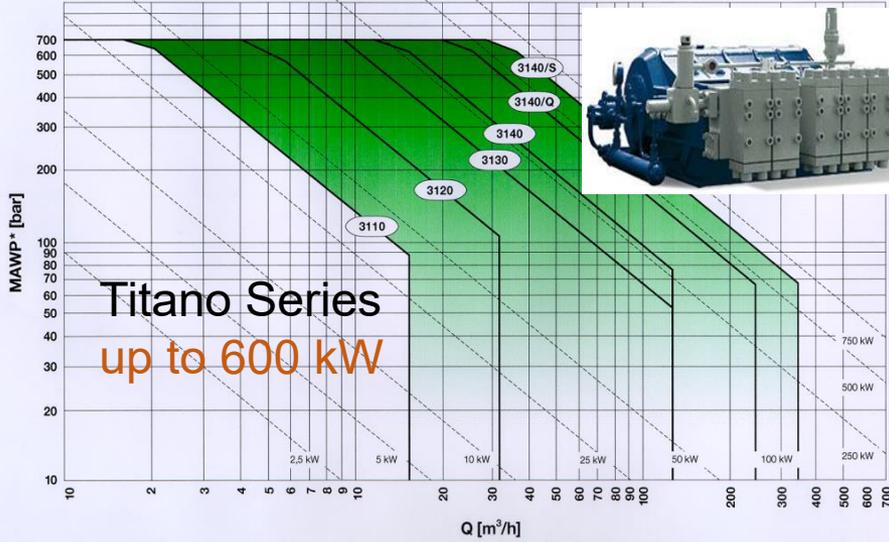


VS4

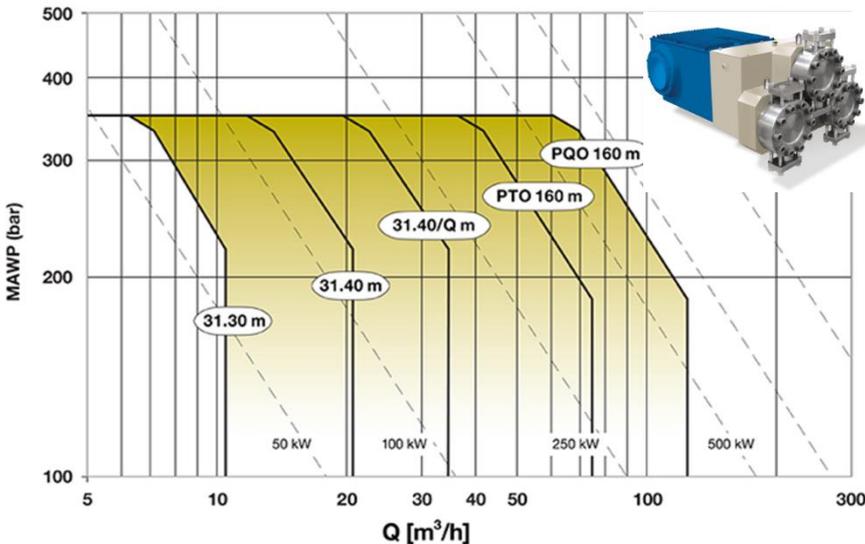


VS6

● Bombas de pistón y émbolo triples y múltiples



● Bombas de doble diafragma triples

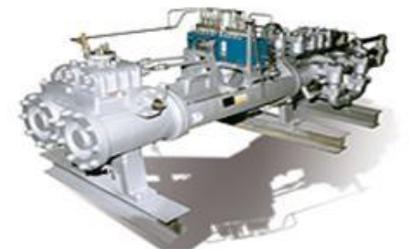


Con bombas instaladas en refinerías desde los años 50, en el sector de Oil&Gas con las bombas reciprocantes API-674 para servicios pesados. Especialistas en Ingeniería de detalle y procesos para desarrollar equipos para diferentes aplicaciones y profundo conocimiento en el dimensionamiento y verificación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

● Bombas dosificadoras de pistón y diafragma



● Bombas accionadas por vapor de doble accionamiento por pistón y émbolo



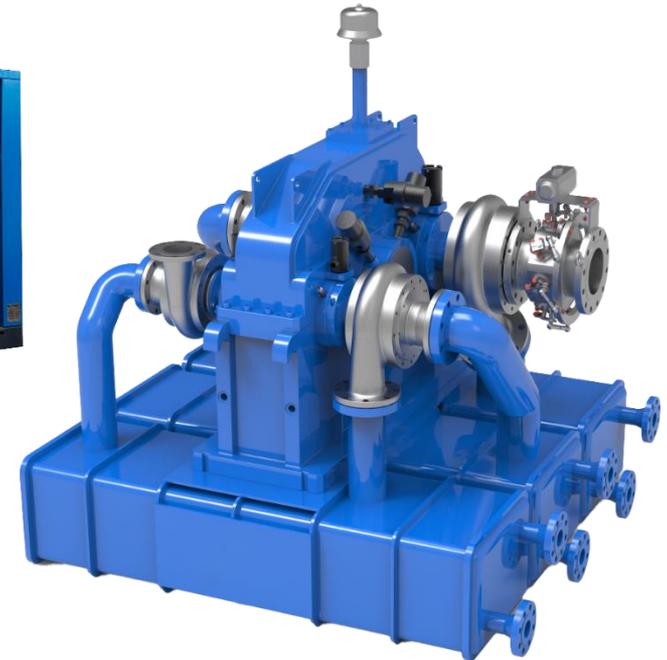
OPTIMISTIC fabrica compresores centrífugos con caja de engranajes integral, según las normativas API 617 (Chpt:1 y 3) y API 672. Nuestra concepción combina alto coste-eficacia, eficiencia, fiabilidad y tamaño compacto. Los compresores son diseñados para una amplia gama de funcionamiento y para diferentes industrias. Son equipados con engranajes fiables y de alta calidad (diseñados y fabricados de acuerdo a las normativas AGMA 6011-J14 y API 613/API 677). Los compresores centrífugos de OPTIMISTIC son también testados en un banco de pruebas propio , de acuerdo a la norma ASME PTC 10.



Compresor Alternativo



Compresor Tornillo



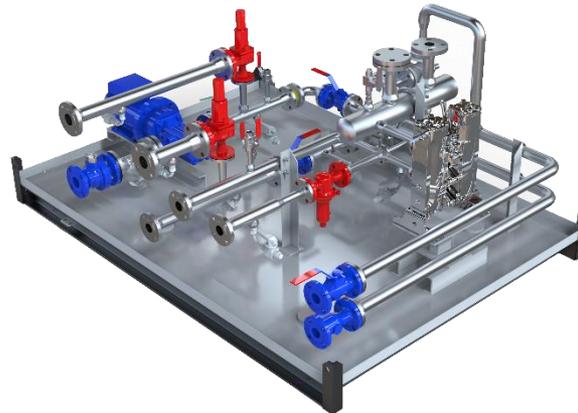
Compresor Centrífugo



SKID DE REFRIGERACIÓN



SKID DE ENFRIAMIENTO



SKID DE LUBRICACIÓN



Datos de contacto:
C/ Gamonal, 19 5^a Planta
28031 Madrid
atlas@atlascisa.es
913 802 143