

**Formación
comercial válvulas
y bombas**

Aplicaciones



STUBBE

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE

Nuestros productos son utilizados en:



Desalación agua de mar
Tratamiento agua residual
Lavado de gases
Tratamiento Biogás
Agua ultra pura
Aguas de proceso
Producción biocombustibles

Fabricación circuito impreso
Fabricación placas solares
Fabricación de baterías
Galvanotecnia
Matizado de vidrio
Líneas de pintura

Construcción plantas químicas
Producción de ácidos
Producción Fertilizantes
Electrólisis cloro-alcalina
Producción de Dióxido de Titanio

Extracción de minerales
Electrólisis de cobre
Regeneración de ácidos
Electrólisis de níquel
Decapado de acero

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE

APLICACIONES TRATAMIENTO DE AGUAS

Agua uso industrial

Instalaciones agua ultrapura por intercambio iónico, para vapor de turbina de Ciclos Combinados y Nucleares

Plantas electrocloración para desinfección de agua de mar en sistemas de refrigeración de Ciclos Combinados y Regasificadoras

Tratamiento agua residuales por medio de sistemas físico-químicos.

General

Descarga de camiones de reactivo y dosificación de:
H₂SO₄, HCl, NaOH, NaOCl
FeCl₃, PAC,

Potabilizadoras

Desaladoras de agua de mar y agua salobre, para uso de agua potable.

Sistemas de desinfección mediante generación Dióxido de Cloro (ClO₂) on line

Sistemas de desinfección con Cloro gas (Cl₂)

Bombas:
NX, BX, SHM, BE

Instrumentación:
DHV-712R, MDM, DFM

Válvulas:
C-200, K210

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE



Dosificación de dióxido de cloro



Planta desaladora



Planta tratamiento agua residual



Dosificación y mezcla de cloro gas en planta potabilizadora

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE

LAVADO DE GASES (Scrubbers)

Minería

Bombas recirculación en torres de absorción de gases de SO₂ en plantas fundición cobre

Bombas recirculación en torres de lavado de gases ácidos en plantas de electrólisis

Aguas residuales Urbanas

Bombas recirculación en torres ácidas y alcalinas para eliminación de olores en procesos biológicos

Descarga de camiones de reactivo y dosificación de: FeCl₃, NaOH, NaOCl

Biogás

Bombas recirculación torres absorción de ácido sulfhídrico en plantas de aguas y eliminación de residuos urbanos

Bombas recirculación torres absorción sulfhídrico en biogás de residuos de granjas de cerdos

Bombas:
NX, BX, SHM, BE, ETLB

Instrumentación:
DHV-712R, MDM, DFM

Válvulas:
C-200, K210

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE



Recirculación de agua con reactivos en torres de lavado de gases



Dosificación químicos para scrubbers



Descarga de camiones cisterna



Biogás

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE

APLICACIONES EN QUÍMICAS Y FERTILIZANTES

Químicas

- Fabricación Clorito Sódico
- Fabricación Cloro y Sosa
- Fabricación H₂SO₄
- Fabricantes Colorantes
- Fabricación Silicato sódico
- Envasado detergentes con H₂O₂, NaOCl

Suministradores y fabricantes de reactivo comercial

Descarga de camiones reactivo y dosificación de: H₂SO₄, HCl, HNO₃, HF, H₃PO₄, NaOH, NaClO₂, FeCl₃, PAC

Fertilizantes

Descarga de camiones y trasvase a los trumblers de H₂SO₄, HNO₃, H₃PO₄, NaOH

Sistemas de dilución de H₂SO₄ del 98 al 30%

Sistemas húmedos de lavado de partículas

Bombas:
NX, BX, SHM, ETLB

Instrumentación:
DHV-712R, MDM, DFM

Válvulas:
C-200, K210

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE

APLICACIONES SECTOR METALURGICO

Minería

Lixiviación de minerales en pilas o por medio de molienda de: Cobre, Plata, Oro, Yodo, Potasio, Uranio

Baños para ELECTROLISIS del PLS de cátodos y ánodos para obtención de placas de Cobre, Molibdeno, etc.

Bombas tipo flotantes ETL para trasiego de soluciones orgánicas, recuperación de ácidos de proceso

Bombas:
NX, BX, SHM, ETLB

General

Descarga de camiones de reactivo y dosificación de: H_2SO_4 , HCl , HNO_3 , HF , H_3PO_4 ,



Instrumentación:
DHV-712R, MDM, DFM

Acería

Filtrado de partículas para recuperación de baños de decapado

Recirculación de baños de decapado y pasivado para metales como el acero inoxidable y otras aleaciones

Válvulas:
C-200, K210

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE



Bombas flotantes ETL en lixiviados



Planta electrolisis obtención cobre



Bomba ETL en tanques cerrados para trasiego de salmueras



Bomba centrífuga horizontal con lixiviados

Presentación de producto

Aplicaciones

STÜBBE

OTRAS APLICACIONES

Industria Aceitunas:

- Macerado con sal y acético
- Fermentado

Fabricación tripa artificial con celulosa y colágeno:

- Baños ácidos con H₂SO₄
- Torres de lavado de gases
- Baños en salmueras

Plantas de Biodiesel:

- Aceites esterificados
- Gestión de glicerinas

Fabricación baterías de automoción:

- Sistemas de llenado de ácido sulfúrico al 30-40%

Evaporadores para:

- Residuos orgánicos
- Sales farmacéuticas

Almacenamiento energía con baterías de flujo redox y electrolito ácido:

- Vanadio, Bromuro Zinc,

Mateado de cristal, para botellas, vasos y ventanas:

- Baños ácidos con HF
- Lavado de gases

Acuarios marinos:

- Filtración de agua de mar

Bombas:
NX, BX, SHM, SHB, ETLB

Instrumentación:
DHV-712R, MDM, DFM

Válvulas:
C-200, K210