



BOMBAS

TECNOLOGÍA DE BOMBEO DE PRIMERA PARA LA INDUSTRIA DEL ALMIDÓN

SOLUCIONES DE BOMBEO CON CONEXIÓN AL IDC

ANDRITZ

ENGINEERED SUCCESS



Agua



Pasta y
papel



Alimentos



Minería y
minerales



Energía



Otras indus-
trias



Soluciones de bombeo para la industria del almidón

ANDRITZ ofrece soluciones innovadoras y específicas para todo el proceso de la producción de almidón, desde la preparación de la materia prima al lavado y concentración finales pasando por la extracción y separación de las fibras. Décadas de experiencia en la fabricación con máquinas hidráulicas y conocimientos especializados y prácticos exhaustivos constituyen la base de las elevadas prestaciones de nuestras bombas. Nuestros productos de alta calidad y nuestro profundo conocimiento de los diferentes tipos de procesos de producción de almidón generan soluciones de bombeo fiables que satisfacen las necesidades de nuestros clientes.

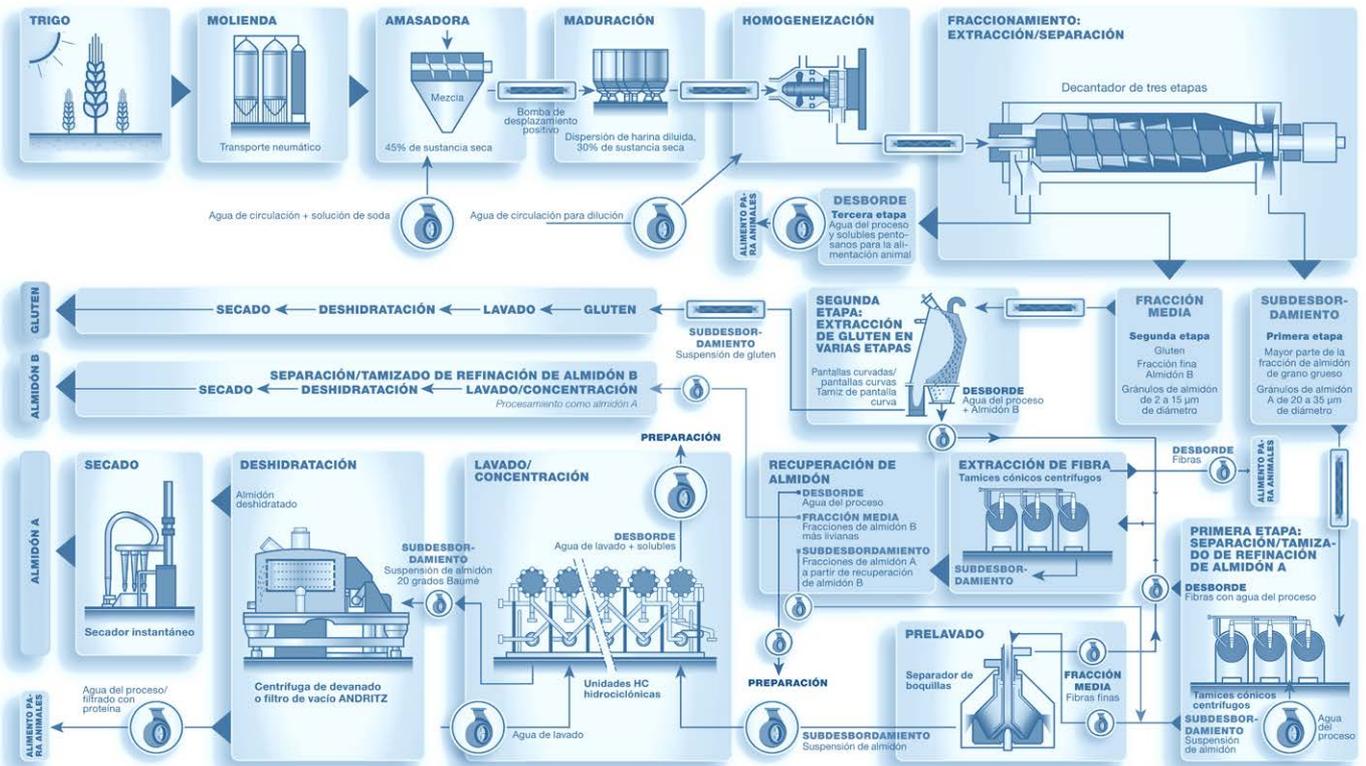
Dependiendo de la fábrica de que se trata, suministramos bombas centrífugas con impulsor cerrado, abierto o semiabierto y una bomba de vacío integrada. Los líquidos espumógenos en concreto crean una de las condiciones más difíciles para las bombas centrífugas. La combinación de una bomba centrífuga monoetapa con una bomba de vacío integrada impide que se acumule aire en la entrada del impulsor y garantiza un bombeo muy eficiente, incluso con fluidos de elevada viscosidad (p. ej., los efluentes fibrosos que contienen la pulpa y hasta un 40 % de aire). La bomba de vacío elimina el contenido de gas que hay en el medio con el fin de asegurar que sea posible transportar los fluidos sin dificultades. Como resultado de estas características de diseño, las bombas centrífugas autocebantes de ANDRITZ resultan especialmente adecuadas para hacer frente a procesos cruciales sin problemas.

LAS VENTAJAS EVIDENTES

- Eficiencias de hasta un 90 %
- Sistema de ensamblado
- Sumamente rentables gracias a una gran eficiencia y una larga vida útil
- Reducción de costes si se usan bombas centrífugas autocebantes en vez de bombas de desplazamiento positivo
- Décadas de experiencia y conocimientos especializados exhaustivos del proceso garantizan un alto nivel de calidad.



Procesamiento de almidón de trigo

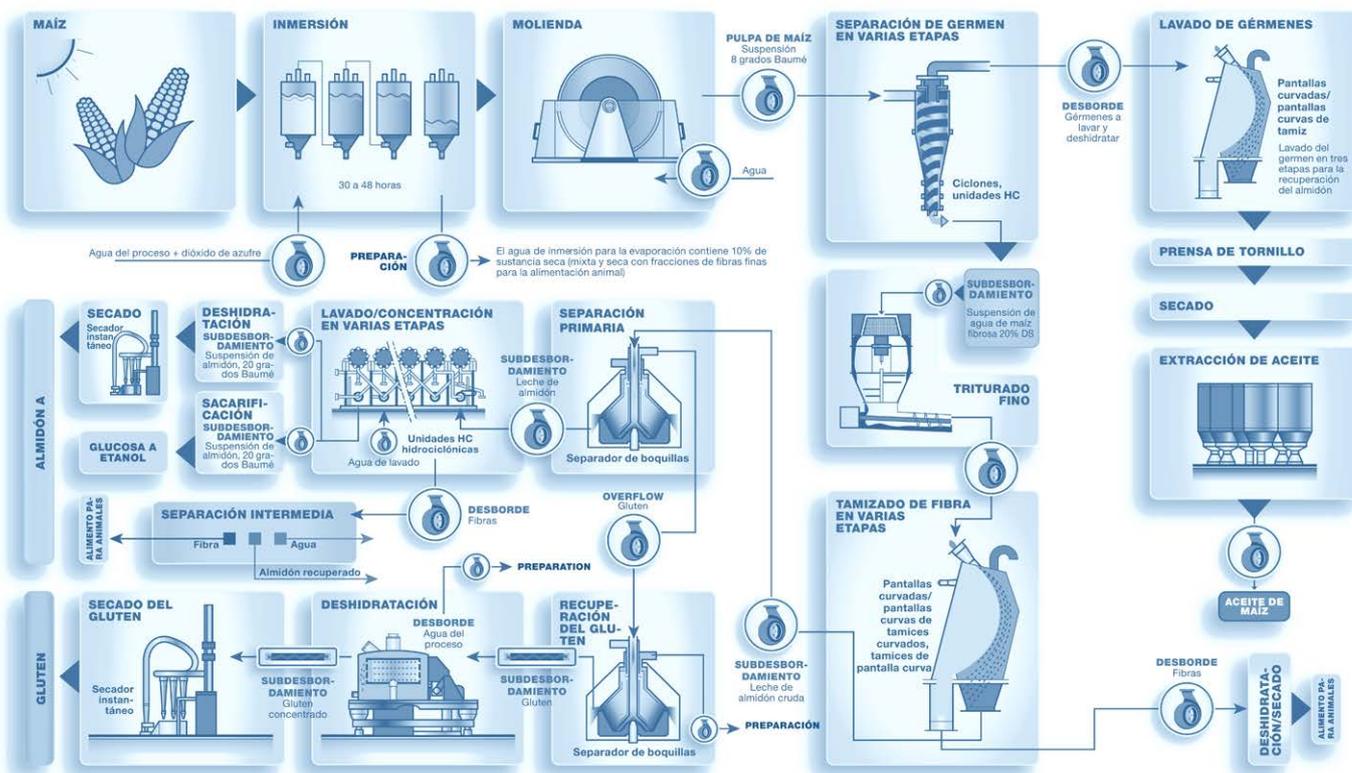


BOMBAS CENTRÍFUGAS ADECUADAS PARA TODO EL PROCESO

| Etapa del proceso | Fraccionamiento del trigo | Refinamiento del almidón | Extracción de fibra/gluten | Lavado/concentración/recuperación del almidón | Auxiliares del agua del proceso |
|-------------------|-----------------------------------|--------------------------|----------------------------|---|-----------------------------------|
| Aplicaciones | Desborde (proceso de tres etapas) | Leche de almidón | Leche de almidón | Leche de almidón | Auxiliares del agua para dilución |
| | Desborde (proceso de dos etapas) | Fracciones de fibra | Fracciones de fibra | Fracciones de fibra | Auxiliares del agua de lavado |
| Bombas ISO | | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Bombas AD | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| Bombas ACP | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Bombas S | ■ | ■ | ■ | ■ | |



Procesamiento de almidón de maíz

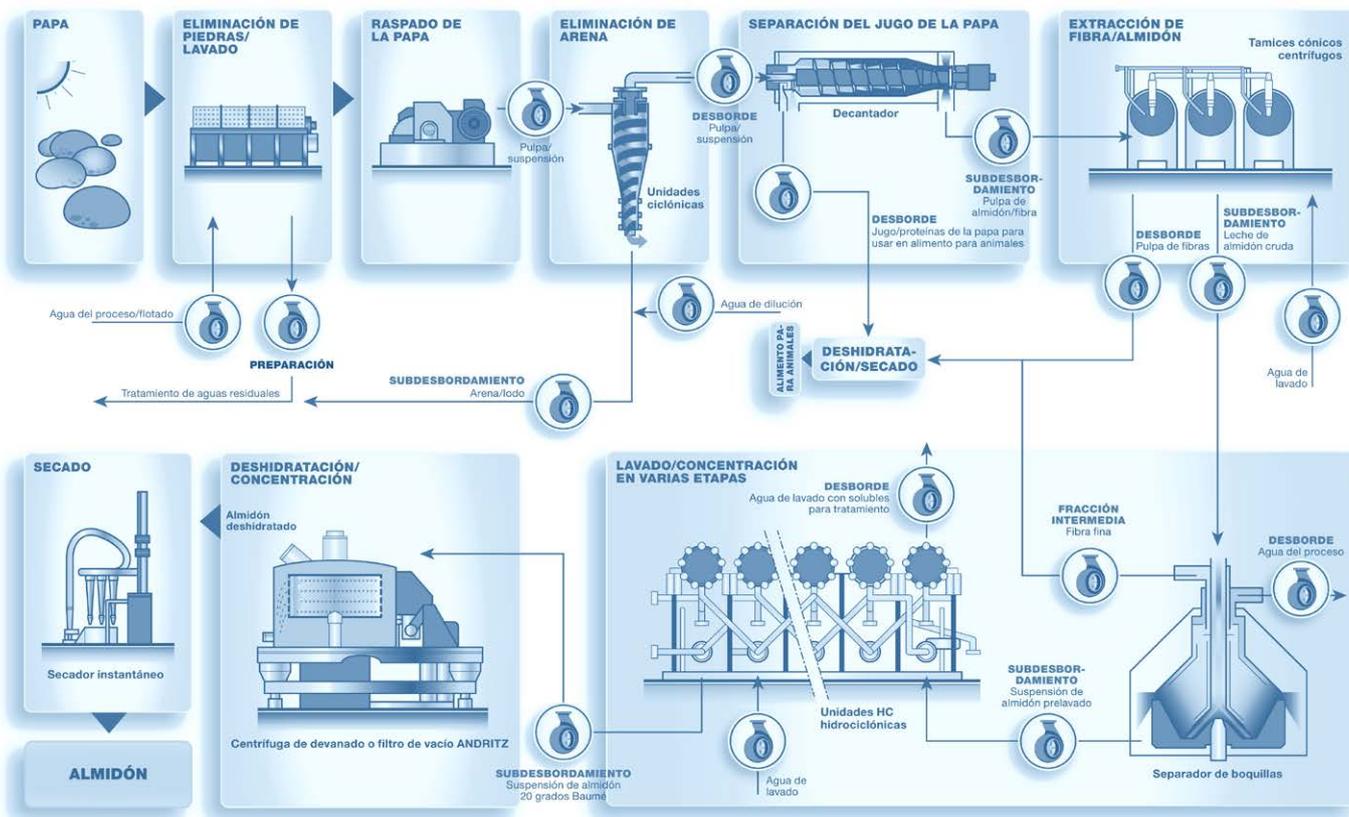


BOMBAS CENTRÍFUGAS ADECUADAS PARA TODO EL PROCESO

| Etapa del proceso | Inmersión | Molienda húmeda | Separación de germen | Tamizado de fibra/separación primaria | Lavado/concentración del almidón | Recuperación del gluten/procesamiento del almidón de maíz |
|--------------------------------|-------------------|-----------------------------|----------------------|--|----------------------------------|---|
| Aplicaciones | Agua del proceso | Agua del proceso | Suspensión de germen | Fracciones de fibra/leche de almidón | Leche de almidón | Agua de gluten |
| | | | | Leche de almidón cruda (almidón de molienda) | Suspensión de almidón | Aceite de maíz |
| | Agua de inmersión | Suspensión de pulpa de maíz | Suspensión de maíz | Agua de gluten | Agua de lavado | |
| Bombas ISO | ■ | ■ | | ■ | ■ | ■ |
| Bombas AD | | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| Bombas ACP | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ |
| Bombas S | ■ | ■ | ■ | ■ | ■ | |
| Bombas ACP de alta resistencia | ■ | | | | | |



Procesamiento de almidón de patata



BOMBAS CENTRÍFUGAS ADECUADAS PARA TODO EL PROCESO

| Etapa del proceso | Preparación | Raspado/extracción | Extracción de arena | Separación de agua de fruta | Lavado/concentración | Auxiliares del agua del proceso |
|--------------------------------|----------------|------------------------|---------------------|--------------------------------|-----------------------|---------------------------------|
| Aplicaciones | Agua de lavado | Suspensiones fibrosas | Agua de arena | Agua de fruta | Leche de almidón | Leche de dilución |
| | Agua residual | Leche de almidón cruda | | Suspensiones fibrosas/de pulpa | Suspensión de almidón | Agua de lavado |
| Bombas ISO | | | | ■ | ■ | ■ |
| Bombas AD | | ■ | | ■ | ■ | |
| Bombas ACP | ■ | ■ | | | ■ | ■ |
| Bombas S | ■ | ■ | | | | ■ |
| Bombas ACP de alta resistencia | ■ | | ■ | | | |

Serie AD de bombas autocebantes

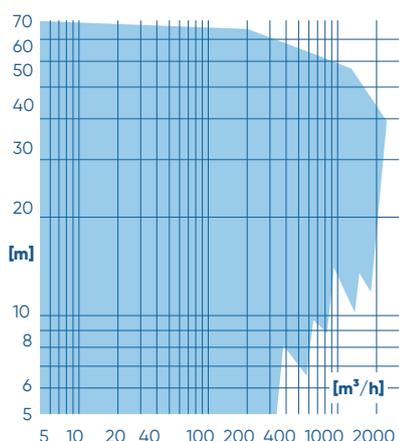
Las bombas centrífugas autocebantes de ANDRITZ cumplen las elevadas expectativas de eficiencia, vida útil, facilidad de mantenimiento y eficiencia económica de los clientes. Consiguen unas altas prestaciones de cebado y desgasificación gracias a la bomba de vacío que llevan integrada. Dicha bomba de vacío integrada impide que se acumule aire en la entrada del impulsor y garantiza que la bomba se ceba bien, incluso con elevados contenidos de gas y dispo-

nes desfavorables de la tubería de succión. Gracias a estas características de diseño, las bombas centrífugas autocebantes resultan especialmente adecuadas para las aplicaciones y los procesos de la industria del almidón. Con su impulsor semiabierto, la bomba está preparada para transportar líquidos con una viscosidad o un contenido de aire elevados, como por ejemplo los efluentes fibrosos, la lechada de almidón y el jugo de patata.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO*

- Autocebante
- Bomba de vacío de anillo líquido integrada
- Caudal de hasta 9.000 m³/h
- Altura de impulsión de hasta 190 m
- Presión de suministro de hasta 40 bar

*Estos valores son directrices y pueden diferir según los requisitos del proyecto



Serie ISO de bombas centrífugas

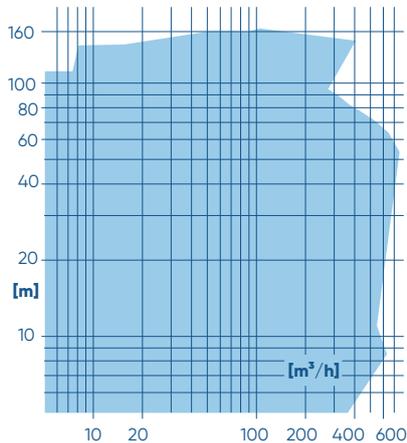
Las bombas centrífugas monoetapa de la serie ISO de ANDRITZ se caracterizan por su bajo consumo de energía y su facilidad de mantenimiento gracias a su diseño modular. Hay modelos disponibles con impulsor

cerrado, radial y de vórtice. Estas bombas han sido diseñadas para transportar la lechada de almidón con una consistencia de entre 3 y 24 °Bé, agua de lavado, filtrado y auxiliares.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO*

- Impulsor cerrado, radial y de vórtice
- Altura de impulsión de hasta 160 m
- Caudal de hasta 300 m³/h
- Presión diferencial de hasta 16 bar
- Temperatura de hasta 140 °C

*Estos valores son directrices y pueden diferir según los requisitos del proyecto



Series S y ACP de bombas centrífugas

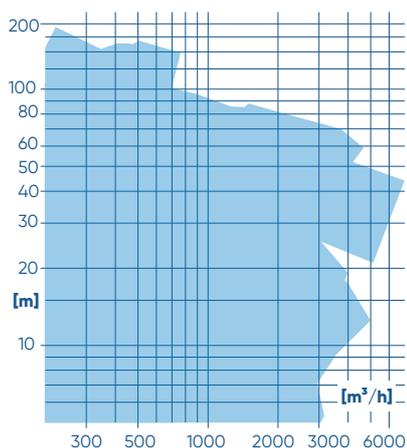
Las bombas centrífugas monoetapa de las series ACP y S de ANDRITZ están disponibles con impulsor cerrado, semiabierto o abierto en un diseño con una gran resistencia al desgaste. Estas bombas son adecuadas para transportar líquidos que contengan sólidos o fibras, como por ejemplo efluentes fibrosos, agua

de remojo y suspensiones. También se pueden utilizar para el fraccionamiento del trigo y el bombeo de los auxiliares. Un sistema modular asegura una disponibilidad elevada, permite utilizar componentes de eficacia largamente probada y reduce el número de piezas de repuesto que hay que tener almacenadas.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO*

- Impulsor abierto, cerrado o semiabierto
- Altura de impulsión de hasta 190 m
- Caudal de hasta 9.000 m³/h
- Presión diferencial de hasta 40 bares
- Temperatura de hasta 200 °C

*Estos valores son directrices y pueden diferir según los requisitos del proyecto



Serie HW de bombas centrífugas de gran resistencia al desgaste

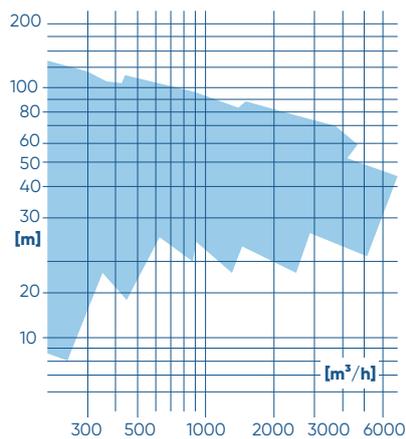
Las bombas centrífugas de gran resistencia al desgaste de ANDRITZ convencen por su diseño especialmente resistente. Gracias a él, son la solución ideal para bombear líquidos abrasivos como el agua de lavado o el agua residual del proceso de producción de

almidón. Un sistema modular asegura una disponibilidad elevada, permite utilizar componentes de eficacia largamente probada y reduce el número de piezas de repuesto que hay que tener almacenadas.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO*

- Impulsor abierto o semiabierto
- Altura de impulsión de hasta 160 m
- Caudal de hasta 6,000 m³/h
- Presión diferencial de hasta 25 bares
- Temperatura de hasta 200 °C

*Estos valores son directrices y pueden diferir según los requisitos del proyecto



Series HP/MP/MPE de bombas de alta presión

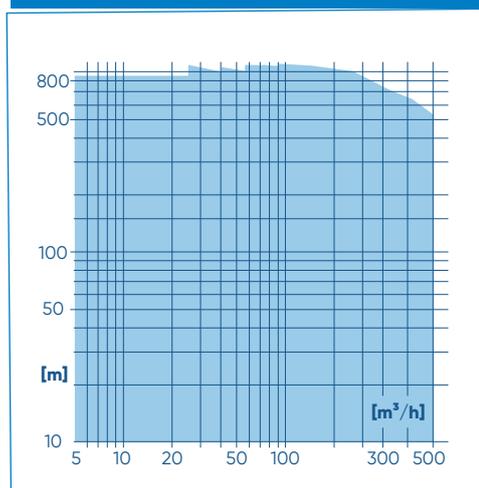
La gran calidad de las bombas multietapa de alta presión de ANDRITZ se fundamenta en décadas de experiencia en el diseño de máquinas hidráulicas y en amplios conocimientos especializados en procesos. Las bombas multietapa están diseñadas de acuerdo con un estricto sistema modular. Con este sistema se pueden suministrar variantes del mismo diseño en fun-

ción de los requisitos de cada cliente de forma rápida, sencilla y económica utilizando el mínimo de componentes. Estas bombas se utilizan para varias aplicaciones municipales e industriales de alta presión como el suministro de agua en el proceso de producción de almidón.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO*

- Bombas multietapa de alta presión
- Altura de impulsión de hasta 500 m
- Caudal de hasta 800 m³/h
- Presión diferencial de hasta 100 bares
- Temperatura de hasta 140 °C

*Estos valores son directrices y pueden diferir según los requisitos del proyecto



Serie ES de bombas de aspiración axial

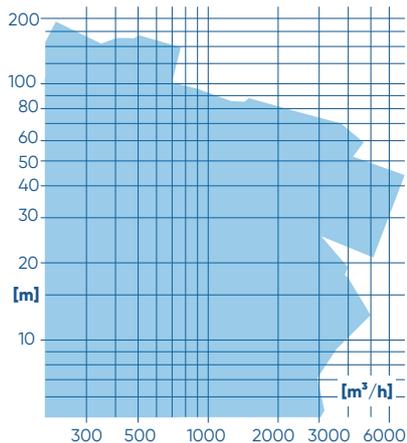
Las bombas centrífugas monoetapa de la serie ES de ANDRITZ se caracterizan por su bajo consumo de energía y su facilidad de mantenimiento gracias a su diseño modular. Hay modelos disponibles con impulsor

cerrado, radial y de vórtice. Estas bombas han sido diseñadas para instalarlas en la acometida de agua para los procesos de la industria del almidón.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO*

- Bombas monoetapa de carcasa en espiral que cumplen la norma DIN EN 733
- Altura de impulsión de hasta 100 m
- Caudal de hasta 4.000 m³/h
- Presión diferencial de hasta 16 bares
- Temperatura de hasta 140 °C

*Estos valores son directrices y pueden diferir según los requisitos del proyecto



Serie SW de bombas sumergibles para aguas residuales

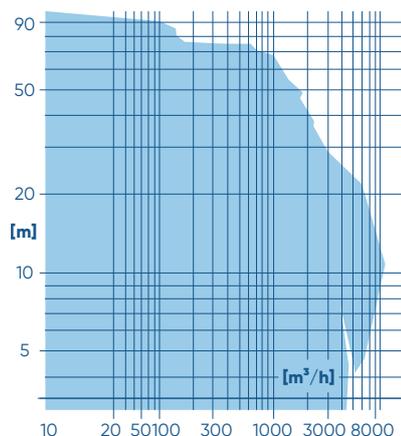
Las bombas sumergibles para aguas residuales de ANDRITZ son adecuadas para las aguas cloacales, aguas residuales en general y otros tipos de lodo del proceso de producción de almidón. Cumplen elevadas expectativas elevadas de eficiencia, vida útil, facilidad de mantenimiento y eficiencia económica.

ca. Estas bombas sumergibles con impulsor de uno o más canales para aguas residuales tienen un motor estanco al agua y son de acoplamiento directo. Se pueden suministrar variantes para diferentes tipos de instalación y con diferentes tipos de impulsor.

CARACTERÍSTICAS DEL PRODUCTO*

- Bombas monoetapa con diseño de acoplamiento directo
- Impulsor: de un canal, de dos canales, de vórtice y multicanal tipo «T»
- Altura de impulsión de hasta 100 m
- Caudal de hasta 10,000 m³/h
- Presión diferencial de hasta 16 bares
- Temperatura de hasta 140 °C

*Estos valores son directrices y pueden diferir según los requisitos del proyecto



Investigación y desarrollo

Nuestro socio ASTROE disfruta de una excelente reputación internacional por su labor de investigación y desarrollo en el campo de la ingeniería hidráulica. La gran eficiencia de las bombas de ANDRITZ está asegurada por los cálculos de dinámica de fluidos computacional (CFD, por sus siglas en inglés) y las extensas pruebas que se han realizado en el laboratorio que tiene nuestra empresa.

Las crecientes exigencias de nuestros clientes en las industrias en las que trabajamos ponen de relieve la importancia de la I+D en la constante optimización de productos y servicios. Hoy en día la eficiencia, la flexibilidad y la fiabilidad durante toda la vida útil del producto son los mayores desafíos del mercado. Nuestro compromiso con la investigación y el desarrollo constituye la base de nuestros avances en la fabricación de máquinas hidráulicas. Con ASTROE, centro de ingeniería hidráulica y laboratorio, tenemos a nuestra disposición un instituto de renombre internacional para realizar la labor de desarrollo. Actualmente estamos desarrollando y probando nuestras bombas y turbinas

en cinco centros de Austria, Alemania, Suiza y China. Nuestros bancos de pruebas son de los más precisos del mundo. Gracias a la colaboración entre todos estos centros de investigación y desarrollo, conseguimos que haya una transferencia continua de conocimientos dentro del GRUPO ANDRITZ en beneficio de nuestros clientes. Las principales herramientas de I+D son métodos de simulación numérica, así como mediciones experimentales en el laboratorio e in situ. Un equipo de última generación, unos instrumentos de medición muy precisos, las últimas tecnologías de simulación y un potente software son los cimientos de la gran calidad técnica de las bombas de ANDRITZ.



Bombas inteligentes

ANDRITZ inició sus actividades IdC en 2005 y sus actividades básicas en el sector de la automatización comenzaron allá por el año 1984. Ahora la empresa ha combinado sus innovadoras soluciones IdC industriales, cuya eficacia ha sido demostrada sobre el terreno en muchas plantas de referencia, bajo la marca tecnológica «Metris – Foresee digitally» (Metris – Prevea digitalmente). Entre las tecnologías Metris se incluyen las soluciones IdC industriales (IdCI) más vanguardistas, así como cualquiera de los tipos de servicios digitales inteligentes. Estos servicios se pueden adaptar a los requisitos particulares de cada cliente y fusionan su mundo físico y su mundo digital.

En lo que respecta a las soluciones IdC para bombas, ANDRITZ se ha centrado desde entonces en asegurar la fiabilidad de un funcionamiento y un rendimiento continuos y sostenibles de las bombas y las plantas. ANDRITZ proporciona soluciones sumamente sofisticadas de supervisión del estado de las bombas. Dichas soluciones pueden ser paquetes estándar de software o paquetes adaptados a los requisitos particulares de cada cliente. Con ese fin se instalan sensores especiales en la bomba y se toman mediciones continuamente. Todos los datos pueden ser analizados en el propio software o se pueden exportar en diversos formatos de archivo.

También se proporcionan notificaciones sobre límites y alertas mediante un sistema similar al de los semáforos. Los datos se guardan en una base de datos ANDRITZ Metris. Tanto el cliente como los expertos de ANDRITZ en supervisión del estado de las bombas pueden acceder a datos almacenados en la nube, lo que proporciona al cliente un servicio las 24 horas de los 7 días de la semana. Por último, ANDRITZ proporciona también módulos

de optimización para bombas y plantas o en estaciones de bombeo, así como opciones de control remoto para plataformas instaladas localmente.

De esta forma, ANDRITZ está llevando las bombas y el funcionamiento de las plantas a un nuevo nivel. Supervisando una intuitiva interfaz entre hombre y máquina del sistema de control que está equipado con una tecnología digital y visual revolucionaria, los flujos de trabajo sumamente eficientes permiten calcular el futuro y permiten actuar de manera proactiva mediante el análisis de datos. De ese modo, las tecnologías IdCI de ANDRITZ se convierten

en la base de soluciones IdP (Internet de las Personas) conectando a los especialistas de nuestros clientes entre sí, así como con los expertos de ANDRITZ. Esta interrelación que añade valor no solo da lugar a una preparación profesional de los datos recopilados que mejora el rendimiento de la planta, sino que además permite que nuestros clientes obtengan y apliquen provechosamente información sobre sus empresas.

IdP

ANDRITZ conecta a personas a través de RV, RA, herramientas OPP, IDEAS y muchas otras herramientas. Las tecnologías IdP de ANDRITZ reducen los costes y los riesgos de sus clientes al mismo tiempo que apoyan y desarrollan sosteniblemente sus respectivas y valiosas plantillas de empleados.

Mantenimiento y reparación de bombas

Optimización / Modernización / Fiabilidad del funcionamiento

¿Las condiciones de su planta han cambiado pero sus bombas siguen funcionando como antes y por consiguiente desperdiciando energía? ¿Le gustaría optimizar su sistema para reducir los costes? ANDRITZ será un socio competente para estos y otros muchos servicios.

Los servicios de reparación y mantenimiento tienen una larga tradición en ANDRITZ y complementan su cartera de productos. La experiencia y los conocimientos especializados acumulados durante un siglo se reflejan no solo en una cartera de servicios con soluciones innovadoras y productos avanzados que se pueden adaptar óptimamente a las necesidades de cada cliente, sino también en un personal que ha sido formado especialmente para prestar estos servicios. ANDRITZ se ha especializado en la reparación y el mantenimiento de bombas para conseguir mejores eficiencias y adaptaciones a condiciones de funcionamiento de las bombas instaladas que han experimentado algún cambio. Mejorando la eficiencia de un 20 % de las bombas instaladas ya se pueden conseguir grandes ahorros. Nuestro equipo de reparación y mantenimiento proporciona una asistencia rápida, profesional y fiable, también para productos de otros fabricantes. Reserve nuestro paquete de servicios y podrá estar seguro de obtener la mejor fiabilidad del funcionamiento de sus sistemas a largo plazo. Nuestros expertos llevan a

cabo una evaluación con usted, creando así transparencia y haciendo posible una solución óptima hecha a la medida de sus necesidades. Después de examinar su planta, determinamos su potencial de ahorro y lo materializamos mejorando la eficiencia de las bombas instaladas. Por otro lado, esta solución individual reduce sus costes de mantenimiento. No tiene que pensar en personal ni en calendarios o herramientas de mantenimiento. El montaje se realiza siguiendo calendarios definidos y con la asistencia de nuestro personal cualificado.

UNA VISIÓN GENERAL DE NUESTROS SERVICIOS

- Suministro de piezas de repuesto originales
- Despliegue de personal cualificado
- Instalación y puesta en marcha
- Inspección
- Reparaciones, revisiones y mantenimiento
- Evaluación de máquinas por parte de un experto para detectar averías con antelación
- Asesoramiento y modernización
- Medición del rendimiento y la vibración
- Análisis de averías y daños
- Estudios de viabilidad
- Asesoramiento sobre cuestiones energéticas en relación con bombas y sistemas
- Preparación de calendarios de mantenimiento
- Acuerdos de reparación y mantenimiento
- Automatización y sistemas de energía eléctrica
- Equipo electrónico
- Formación
- Training



Obtenga más información sobre los servicios de reparación y mantenimiento de las bombas ANDRITZ.



ANDRITZ apoya al mercado tailandés de la tapioca con resistentes bombas para procesos

En la tierra de las sonrisas, el grupo tecnológico internacional ANDRITZ ha demostrado una vez más sus habilidades para la innovación, los productos resistentes y la ingeniería. Cada vez son más los productores de almidón de todo el mundo que confían en las bombas de ANDRITZ, basadas en décadas de experiencia en ingeniería hidráulica y exhaustivos conocimientos especializados de los procesos, así como en el entendimiento de la más amplia variedad de requisitos de los clientes. Ahora también un productor de tapioca de Tailandia ha instalado soluciones de bombeo innovadoras y específicas ideadas por ANDRITZ para todo su proceso de producción de almidón: desde el procesamiento de la materia prima hasta la etapa final de lavado y concentración del almidón pasando por la extracción y separación de las fibras- from ANDRITZ.

En mayo de 2017 ANDRITZ suministró a este cliente 31 bombas para procesos destinadas a la producción de almidón de tapioca. Esa empresa fue fundada en 2014 y está especializada en el diseño y la construcción de maquinaria moderna para la industria del almidón de tapioca. Los productos de este proveedor de maquinaria 100 % tailandés se caracterizan por su máxima eficiencia, velocidad y fiabilidad. Por eso, la simbiosis con la división de bombas de ANDRITZ para este proyecto era evidente. Las bombas centrífugas de ANDRITZ no solo impresionan por su resistencia y su fiabilidad, sino que además garantizan una excelente relación coste-eficacia que es considerablemente superior a la media del sector gracias a sus eficiencias de hasta un 90 % y a su larga vida útil. Como parte de este proyecto conjunto, las bombas de ANDRITZ están funcionando por primera vez en una fábrica de almidón que

procesa la sustancia blanca extraída de la tapioca. Además de maíz, trigo, patatas y arroz, la mandioca, también llamada yuca, es una de las plantas más importantes para la extracción de almidón. Se trata de un almidón casi insípido que se obtiene de raíces de mandioca procesadas y secadas. A continuación se vende en forma de gránulos que se remojan antes para poder usarlos.

Durante el procesamiento, la tapioca se comporta igual que el almidón de cualquier otro vegetal. ANDRITZ suministró un total de 31 bombas para procesos a la fábrica tailandesa. En función del lugar en el que fueron instaladas, unas transportan agua, otras lechada de almidón, y otras fibras de almidón con un 30 % de aire y un 20 % de almidón. Las bombas manejan caudales de entre 70 y 499 m³/h. Los líquidos espumógenos son especialmente problemáticos para las bombas instaladas en este proceso. ANDRITZ ofrece una solución óptima con sus bombas centrífugas autocebantes. La combinación de una bomba centrífuga monoetapa y una bomba de vacío integrada impide que se acumule aire en la entrada del impulsor y por tanto garantiza un funcionamiento muy eficiente de la bomba incluso con líquidos de elevada viscosidad. Gracias a la bomba de vacío, se elimina el gas contenido en el medio y se garantiza que los líquidos puedan ser transportados fácilmente. Estos criterios de diseño hacen que las bombas centrífugas autocebantes de ANDRITZ resulten especialmente adecuadas para dominar procesos críticos de la industria del almidón.





LOS PRODUCTOS DEL CLIENTE SE CARACTERIZAN POR SU MÁXIMA EFICIENCIA, VELOCIDAD Y FIABILIDAD. POR ESO, LA SIMBIOSIS CON LA DIVISIÓN DE BOMBAS DE ANDRITZ PARA ESTE PROYECTO RESULTABA LO MÁS LÓGICO.

ANDRITZ BOMBAS

Para la producción de almidón de tapioca.



INNOVACIÓN DESDE 1852

El GRUPO ANDRITZ, de renombre internacional, lleva más de 165 años construyendo bombas. Ofrecemos soluciones innovadoras adaptas a las necesidades de cada proyecto con bombas y estaciones de bombeo completas. Nuestra larga experiencia en la fabricación de máquinas hidráulicas y nuestros exhaustivos conocimientos de los procesos constituyen la base de la avanzada ingeniería de bombeo de ANDRITZ. Nuestros productos de alta calidad y eficiencia, junto con nuestra comprensión de los requisitos de los clientes, han hecho que seamos los socios elegidos para soluciones de bombeo por todo el mundo. ANDRITZ evita tener que recurrir a varios proveedores, siendo capaz de suministrar desde la labor de diseño a servicios posventa y formación pasando por pruebas de los modelos, fabricación y gestión de proyectos. También nos encargamos de todo el proceso de puesta en marcha in situ y garantizamos a nuestros clientes el mejor servicio de asistencia. Nuestro objetivo declarado es su total satisfacción. Compruébelo usted mismo.

EUROPA

ANDRITZ AG
Stattegger Strasse 18
8045 Graz, Austria
p: +43 316 6902-2509
f: +43 316 6902-413
pumps@andritz.com

ANDRITZ Ritz GmbH
Gülingstraße 50
73529 Schwäbisch Gmünd,
Alemania
p: +49 7171 609-0
f: +49 7171 609 287
ritz@andritz.com

ANDRITZ Hydro S.L.
Polígono Industrial La Garza 2
Carretera de Algete M-106, Km. 2
28110 Algete
Espania
p: +34 91 6636 409
f: +34 91 425 1001
bombas.es@andritz.com

ANDRITZ.COM/PUMPS

SUDAMÉRICA

ANDRITZ HYDRO S.A.
Av. Juruá 747, Alphaville Industrial
06455-010, Barueri, SP - Brasil
p: +55 11 4133-0000
f: +55 11 4133-0037
bombas-brazil@andritz.com

ASIA

ANDRITZ (CHINA) LTD.
No.83 B Zone, Leping Central Techno-
logy & Industry Park, Sanshui District,
Foshan 528137, Guangdong, China
p: +86 0757 6663-3102
atc_pumps@andritz.com

ANDRITZ Separation & Pump
Technologies India Pvt. Ltd.
S.No. 389, 400/2A & 400/2C,
Padur Road, Kuthambakkam
Village, Poonamallee Talluk,
Thiruvallur District –
600124, Chennai, India
p: +91 44 4399-1111
pump.in@andritz.com

ANDRITZ FZCO

Dubai Airport Free Zone (DAFZA)
Building 6WB – Office No. 642
Dubai, Emiratos Árabes Unidos
p: +971 4 214 6546
dubai@andritz.com



Todos los datos, información, declaraciones, fotografías e ilustraciones gráficas en este folleto no representan ninguna obligación ni generan responsabilidad alguna para ANDRITZ AG o sus afiliadas, así como tampoco son parte de contratos de ventas respecto a los equipos o sistemas aquí mencionados. © ANDRITZ AG 2020. Todos los derechos reservados. Esta documentación está protegida por derechos de propiedad intelectual y ninguna de sus partes puede ser reproducida, modificada ni distribuida de ninguna forma ni por medio alguno, ni almacenada en una base de datos o sistema de recuperación sin la autorización previa de ANDRITZ AG o sus afiliadas. El uso sin autorización representa una violación de las leyes de propiedad intelectual pertinentes. ANDRITZ AG, Stattegger Strasse 18, 8045 Graz, Austria.

¿Desea más información?
Escanear – Enviar – Obtener

