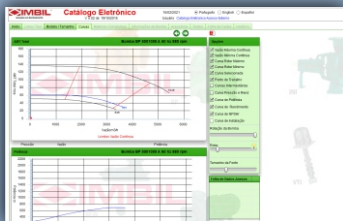

Catalogo General







www.imbil.com.br



www.imbil.com.br



Catalogo Electronico

-  FÁBRICA DE IMBIL
ITAPIRA / SP - BRASIL
-  250 KM del puerto de Santos
-  176 KM de Sao Paulo, SP
-  70 KM del aeropuerto internacional
de Viracopos - Campinas, SP



FUERZA DE VENTAS

¡SIEMPRE INNOVANDO PARA ALCANZAR LA EXCELENCIA!



IMBIL – Industria y Mantenimiento de Bombas ITA limitada está presente en el mercado desde 1.982, orientada en proveer Soluciones con productos y servicios para problemas en Bombeo. Con una cartera extensa de Productos – Standard o Customizados – producidos en acuerdo con los patrones de la Norma ISO 9000 desde 1.996, la IMBIL dispone de las mejores y más completas alternativas en Bombas y sus componentes para aplicaciones en los segmentos de azúcar y alcohol, saneamiento, riego, minería, aire acondicionado, papel y celulosa, alimentos, naval, aceite y gas, entre otros procesos agroindustriales.

Con 120.000 metros cuadrados, posee áreas para fabricación de bombas de pequeño, mediano y grande porte, además de un sector de fundición propia para fabricación de piezas en hierro y acero y otra para fundición de precisión, con más de 120 aleaciones metálicas especiales disponibles. Cuenta también con una fuerte estructura de ingeniería, laboratorios y bancos de prueba.

Siempre innovando en la búsqueda de la excelencia e intentando ofrecer el mejor Costo/Beneficio para sus Clientes, la IMBIL busca actualización constante de su parque fabril haciendo uso de modernas máquinas y equipos, proceso industrial reducido, gestión empresarial ágil y flexible además de mantener sus colaboradores permanentemente entrenados.

Orientada a buscar la satisfacción de las necesidades de los Clientes en Bombeo; en mercados cada vez más exigentes y dinámicos, donde soluciones adecuadas, calidad, costos, plazos, postventas y atendimento diferenciado son pilares de Crecimiento, la IMBIL desarrolla y mantiene una filosofía de mejora continua en sus procesos internos para un mejor rendimiento operativo de los usuarios de sus productos y servicios.

Los Clientes y socios pueden además contar con nuestra estructura y experiencia en el área de servicios y postventa, "in company" o en nuestras instalaciones industriales, a través de intervenciones localizadas o contratos de mantenimiento.

La red de distribuidores autorizados en todo territorio nacional y los socios en países de los cinco continentes, atienden las necesidades de los clientes con informaciones, productos y servicios asociados a la marca IMBIL.

Consciente de la importancia de su constante relación con los Clientes, la IMBIL mantiene un calendario anual de entrenamientos para aplicación, instalación, operación y mantenimiento de sus equipos, contribuyendo así para un rendimiento adecuado y su ciclo de vida optimizado.

¡Nosotros trabajamos día tras día, ofreciendo las más adecuadas SOLUCIONES en BOMBEO para su NEGÓCIO!

IMBIL, una compañía genuinamente brasileña, preocupada y comprometida con el rendimiento y crecimiento de sus Clientes!



Ing. Vladislav Siqueira
C.E.O - IMBIL

INI

Características:

Caudal hasta 1.300 m³/h
Altura manométrica hasta
230 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:

Irrigación, saneamiento, tratamiento de aguas y aguas residuales, industrias químicas y petroquímicas, refinerías, pulpa y papel, textiles, industria de alimentos, ingenios azucareros y destilería de etanol, Línea de extinción de incendios, refrigeración, aire acondicionado, construcción civil y agroindustria.



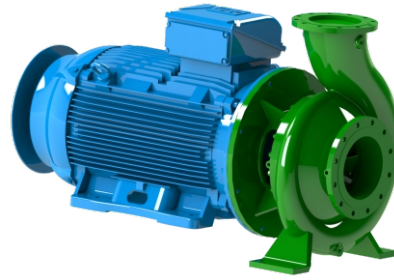
ITAP/INI/INK BLOC

Características:

Caudal hasta 2.000 m³/h
Altura manométrica hasta
230 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:

Irrigación, saneamiento, tratamiento de aguas y aguas residuales, industrias químicas y petroquímicas, refinerías, pulpa y papel, textiles, industria alimentaria, ingenios azucareros y destilería de etanol, Línea de extinción de incendios, refrigeración y aire acondicionado.



ITAP

Características:

Caudal hasta 2.000 m³/h
Altura manométrica hasta
120 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:

Irrigación, saneamiento, tratamiento de aguas y aguas residuales, industrias químicas y petroquímicas, refinerías, pulpa y papel, textiles, industria de alimentos, ingenios azucareros y destilería de etanol, Línea de extinción de incendios, refrigeración, aire acondicionado, construcción civil y agroindustria.



INK

Características:

Caudal hasta 1.400 m³/h
Altura manométrica hasta
130 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:

Irrigación, saneamiento, tratamiento de aguas y aguas residuales, industrias químicas y petroquímicas, refinerías, pulpa y papel, textiles, industria de alimentos, ingenios azucareros y destilería de etanol, Línea de extinción de incendios, refrigeración, aire acondicionado, construcción civil y agroindustria.



Ingenios Azucareros y destilería de Etanol

Destilerías

BP



Características:

Caudal hasta 20.000 m³/h
 Altura manométrica Hasta
 230 Metros de columna de agua.
 El montaje vertical puede ser una
 opción.

Aplicaciones:

saneamiento, tratamiento de
 agua y aguas residuales,
 gran área de irrigación, Sistema
 de refrigeración, drenaje, Línea
 de extinción de incendios,
 industrias química y petroquímica,
 celulosa y papel.

BOMBAS AUTOCEBANTES Líneas E y EP



Características:

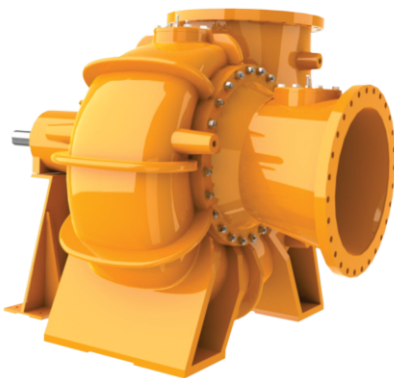
Caudal hasta 1.200 m³/h
 Altura manométrica hasta 60 Metros
 de columna de agua.
 Pasaje de sólidos de hasta 3 "
 Altura de nuevo cebado
 hasta 6,7 metros.

Aplicaciones:

Irrigación, saneamiento, tratamiento
 de aguas y aguas residuales, Industrias
 químicas y petroquímicas, refinerías,
 pulpa y papel, textiles, industria de
 alimentos, ingenios azucareros y
 destilería de etanol, EPC y drenaje.



NCI/NCs



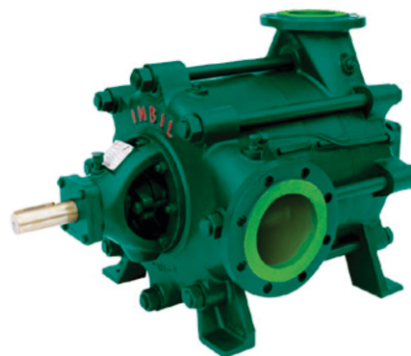
Características:

Caudal hasta 11.000 m³ / h
 Altura manométrica hasta 40
 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:

Irrigación, saneamiento, tratamiento
 de aguas y aguas residuales,
 Industrias químicas y petroquímicas,
 refinerías, pulpa y papel, textiles,
 industria de alimentos, ingenios
 azucareros y destilería de etanol y
 minería.

BEW



Características:

Caudal hasta 850 m³/h
 Altura manométrica hasta 300
 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:

Irrigación, industrias química y
 petroquímica, refinerías, pulpa y
 papel, textiles, industria de alimentos,
 abastecimiento de agua, Suministro
 de calderas, sistema de protección
 contra incendios, centrales eléctricas,
 ingenios azucareros y destilería de
 etanol.



Minería / Acero

Saneamiento

BMI/BMS ANSI B73.1

Características:
Caudal hasta 2.500 m³/h
Altura manométrica hasta
180 Metros de columna de agua.

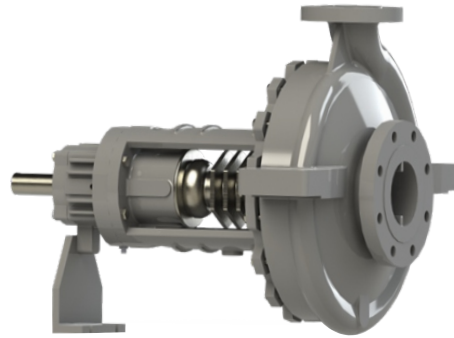
Aplicaciones:
Pulpa y papel, industrias química
y petroquímica, textiles, alimentos,
refinerías, saneamiento, minería,
ingenios azucareros y destilería
de etanol, acero y irrigación.



INI-HT

Características:
Caudal hasta 600 m³/h
Altura manométrica hasta
230 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:
Pulpa y papel, textiles, Alimentos,
química y petroquímicos, refinerías.



INI-K/O

Características:
Caudal hasta 1.400 m³/h
Altura manométrica hasta
100 Metros de columna de agua
Impulsor abierto o tubular.

Aplicaciones:
Saneamiento, industrias química
y petroquímica, refinerías, pulpa
y papel, ingenios azucareros y
destilería de etanol, construcción
civil, minería.



TCI

Características:
Caudal hasta 1.600 m³/h
Altura manométrica hasta
40 Metros de columna de agua.
Impulsor abierto

Aplicaciones:
Ingenios azucareros y destilería de
etanol, industrias químicas y
petroquímicos, pulpa Y papel,
textiles, alimentos, refinerías,
saneamiento y minería. Bombeo
de fluidos con materiales fibrosos.



Papel y Pulpa

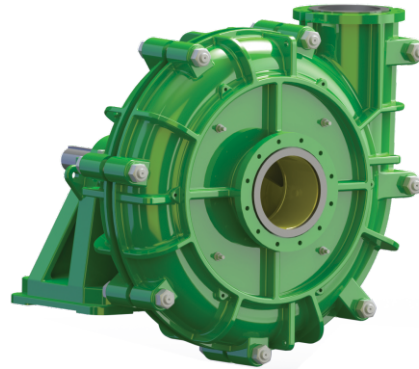
Química / Petroquímica

BCI



Características:
Caudal hasta 450 m³/h
Altura manométrica hasta 350 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:
Alimentación de calderas, intercambiador de calor, supercalentador, suministro de agua en general, sistema de protección contra incendios, agua caliente, alta presión para irrigación, destilado, disolventes y lubricantes.



IS - SLURRY

Características:
Caudal hasta 3.500 m³/h
Altura manométrica hasta 105 Metros de columna de agua.
Partes internas de alto cromo o Elastómero.

Aplicaciones:
Minería, industria siderúrgica, generación de energía térmica, industria minera de piedra, procesos industriales, fertilizantes, industrias químicas y petroquímicas ingenios azucareros y destilería de etanol, saneamiento (bombeo lodo).



BVI



Características:
Tasa de flujo 70 cfm (1.15 m³/h) hasta 12.800 cfm (21.600 m³/h)
Presión de 8 a 27 en Hg.

Aplicaciones:
Minería, cocinas, evaporadores, filtro de vacío, extracción al vacío en industrias, pulpa y papel, textiles, industria de alimentos, industria química y petroquímica, saneamiento, tratamiento de agua y alcantarillado, ingenios azucareros y destilería de etanol.

"SI - IMBIL SOPLADOR - Bombas de vacío de anillo líquido que funcionan como soplantes para su aplicación en saneamiento "

ILI ANSI B73.2



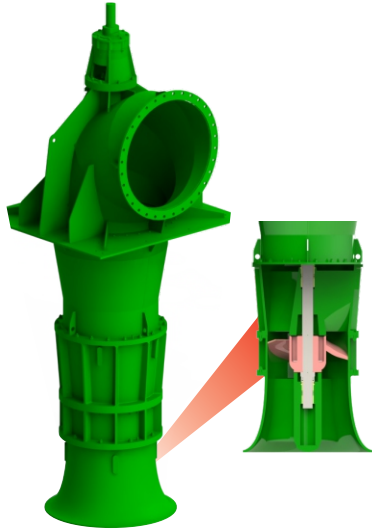
Características:
Caudal hasta 350 m³/h
Altura manométrica hasta 220 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:
Sistema de aire acondicionado, instalaciones de edificios, industrias químicas, servicios de enfriamiento, circulación de agua caliente, suministro agua, irrigación y industria en general.



Irrigación

Aire acondicionado



VTA

Características:

Caudal hasta 18.000 m³/h
Altura manométrica hasta 10 Metros de columna de agua.
Bomba de flujo axial vertical.

Aplicaciones:

Refuerzo (booster) de succión, saneamiento, extracción de agua, industria marina, nuclear, generación de energía, industria química y petroquímica y refinerías.

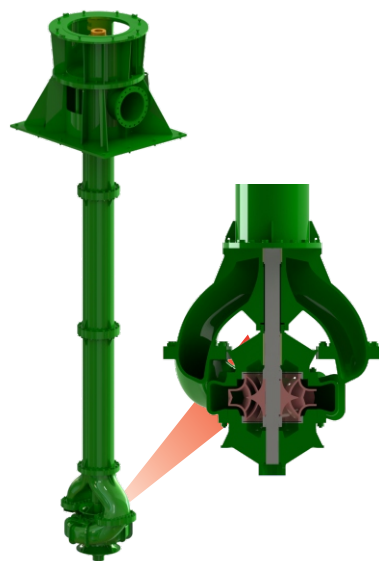
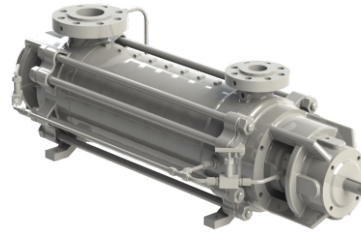
MULTIROTOR

Características:

Caudal hasta 250 m³/h
Altura manométrica Hasta 500 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:

Alimentación de calderas, intercambiador de calor, supercalentador, suministro de agua en general, sistema de protección contra incendios, agua caliente, alta presión para irrigación, destilado, disolventes y lubricantes.



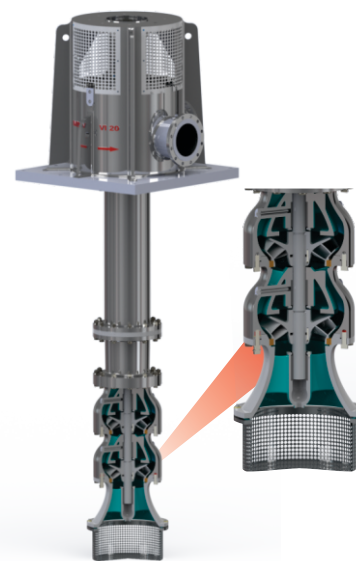
VTD

Características:

Caudal hasta 7.000 m³/h
Altura manométrica hasta 140 Metros de columna de agua.
Bomba vertical de doble aspiración.

Aplicaciones:

Refuerzo (booster) de succión, saneamiento, extracción de agua, industria de construcción naval, nuclear, generación de energía, química, petroquímica, refinerías.



VTI

Características:

Caudal hasta 7.000 m³/h
Altura manométrica hasta 400 Metros de columna de agua.
Impulsor / difusor vertical.

Aplicaciones:

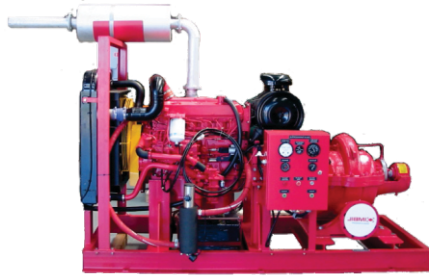
Refuerzo (booster) de succión, saneamiento, extracción de agua, industria de construcción naval, nuclear, generación de energía, química, petroquímica, refinerías.



Industria de Alimentos

**Fluido Térmico,
Generación y Cogeneración de Energía,
Supercalentador de Vapor**

SISTEMA DE PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



Características:
Bombas centrífugas IMBIL, diseñado para la aplicación en extinción de incendios, cumple con los requisitos de la última edición de la norma NFPA 20.

SISTEMA DE PRESURIZACIÓN BOOSTER

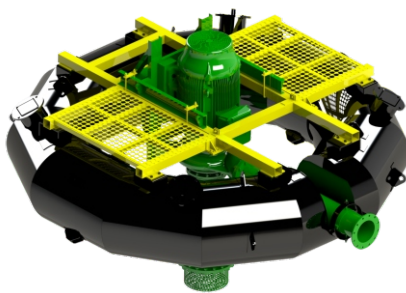


Características:
Caudal hasta 2.000 m³/h
Altura manométrica hasta 150 Metros de columna de agua.

Aplicaciones:
Las estaciones de presurización tipo de refuerzo IMBIL móvil de la siguiente manera. Consta de dos o más motores y conjuntos de bombas IMBIL en la versión de cuerpo único, o acoplador flexible montado en el Base SKID de Booster.
La función y la ventaja del Aumentador/Booster es variar el flujo de acuerdo con la demanda requerida durante 24 horas, ajustándose al consumo este período y el ahorro de luz y agua.



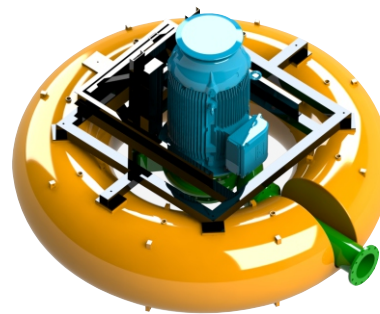
BALSA FLOTANTE TORUN METÁLICA



Características:
Se suministra juego flotante metálico con bombas en ejecución monocuerpo, se puede personalizar según las necesidades del cliente, proporcionamos la versión de cuerpo único/monobloque.

Aplicaciones:
Extracción de agua lejos de la orilla del río.

BALSA FLOTANTE DE POLIETILENO



Características:
El conjunto flotante consta de balsa fabricada en polietileno de densidad media, material con buena resistencia al impacto y alta flexibilidad. Se suministra con bombas en ejecución monocuerpo, se puede personalizar según las necesidades del cliente. Proporcionamos la versión de cuerpo único.



Petróleo y gas

Industria marina/naval



EMPRESA
100%
BRASILEÑA



F1. Bombas de tamaño mediano
F2. Fundición de hierro fundido y acero

F3. Centro de desarrollo
F4. Bombas grandes

F5. Bombas pequeñas
F6. Calderería/Taller y montaje industrial

IMBIL - Soluciones de bombeo

Imbil es el mayor productor de bombas centrífugas, Inversión de capital financiero 100% brasileño con una participación relevante del mercado domestico. Es considerado un importante proveedor de las principales empresas de los sectores de ingenios azucareros y destilería de etanol, Irrigación, minería y siderurgia, saneamiento, pulpa y papel, industrias química y petroquímica, industria marina / naval, petróleo y gas, procesos agroindustriales. Nuestra cartera de productos altamente diversificada nos permite suministrar y dar servicio a diferentes tipos de bombas y materiales, ya sea para Proyectos, EPC o incluso para usuarios finales.

IMBIL posee tecnología y know-how para la fundición de aleaciones especiales, aplicación, desarrollo, fabricación y

prueba de equipos personalizados para bombeo centrífugo. IMBIL cuenta con un equipo destacado altamente calificado responsable de los contratos de servicios / mantenimiento en las instalaciones del Cliente o en la instalación de campo. Somos reconocidos en el mercado por la calidad, flexibilidad y capacidad de entregar nuestros productos dentro de las especificaciones requeridas y dentro de plazos reducidos. También contamos con dos bancos de pruebas de desempeño certificados para asegurar la calidad total además de ISO 9001: 2015, Certificado Petrobras CRC, NFPA-20, ONIP, SBV y otros. Nuestro parque industrial estratégicamente ubicado en una región con alta disponibilidad de infraestructura logística, tiene un área construida de 40,000 m² (430,000 pies cuadrados) y la superficie total de terreno de 120,000 m² (1.3MM de pies cuadrados o 30 acres),



F7. Fundición de precisión

F9. Centro de servicio

F8. Acoplamiento, manipulación y envío

F10. IMBILGLASS

Tenemos capacidad para producir alrededor de 15.000 bombas al año.

La Compañía cuenta con áreas para la fabricación y acoplamiento de bombas pequeñas, medianas y grandes y productos de ingeniería, además de una unidad de fundición para la fabricación de piezas de hierro y acero y otra para fundición de precisión. Existe un área específica de búsqueda y desarrollo, que cuenta con alta tecnología para realizar las más complejas simulaciones por computadora.

Además, Imbil brinda una amplia red de distribución para el mercado nacional e internacional, integrada a una fuerza de ventas compuesta por profesionales con amplia experiencia en los distintos segmentos en los que operan nuestros clientes, en Brasil y en el exterior.



PRUEBA DE RENDIMIENTO



Soluciones en bombeo



www.imbil.com.br



[imbil.bombas](https://www.instagram.com/imbil.bombas)



[imbilbombas](https://www.facebook.com/imbilbombas)