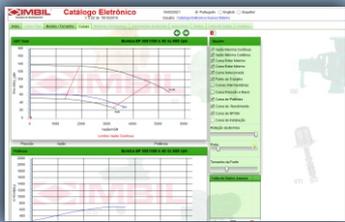

Catálogo Geral



www.imbil.com.br



www.imbil.com.br



Catálogo Eletrônico

-  FÁBRICA IMBIL
ITAPIRA/SP - BRASIL
-  250 KM PORTO DE SANTOS/SP
-  70 KM AEROPORTO
INTERNACIONAL DE VIRACOPOS
CAMPINAS/SP



FORÇA DE VENDAS

INOVANDO EM BUSCA DA EXCELÊNCIA!



A IMBIL – Indústria e Manutenção de Bombas ITA Limitada - está presente no mercado desde 1.982 focada em prover Soluções em Bombeamento com Produtos e Serviços. Com um portfólio extenso de Produtos – Standard ou Customizados – produzidos nos padrões ISO 9000 desde 1.996, a IMBIL dispõe das melhores e mais completas alternativas em Bombas e seus componentes para aplicações nos segmentos de açúcar & álcool, saneamento, irrigação, mineração, ar-condicionado, papel e celulose, alimentício, naval, óleo e gás, dentre outros processos agroindustriais.

Com 120.000 metros quadrados, possui áreas para manufatura de bombas de pequeno, médio e grande portes, além de uma fundição própria para fabricação de peças em ferro e aço e outra para fundição de precisão (micro fusão) com mais de 120 ligas metálicas especiais disponíveis. Conta ainda com robusta estrutura de Engenharia, laboratórios e bancadas de testes.

Sempre inovando em busca da excelência e buscando ofertar o melhor Custo/Benefício para seus Clientes, a IMBIL busca atualização constante do seu parque fabril fazendo uso de modernas máquinas e equipamentos, processo industrial enxuto, gestão empresarial ágil e flexível, além de manter seus colaboradores permanentemente treinados.

Orientada para a Satisfação das Necessidades em Bombeamento dos Clientes, em Mercados cada vez mais exigentes e dinâmicos, onde Soluções adequadas, Qualidade, Custos, Prazos, Pós-vendas e Atendimento diferenciado são pilares do Crescimento, a IMBIL desenvolve e mantém uma filosofia de melhoria contínua nos seus processos internos para o melhor ganho de performance operacional dos usuários de seus produtos e serviços.

Os Clientes e Parceiros podem ainda contar com nossa estrutura e expertise na área de Serviços e Pós-Vendas, “in company” ou em nossas instalações industriais, através de intervenções localizadas ou Contratos de Manutenção. A rede de distribuidores autorizados em todo território nacional e os parceiros em países dos cinco continentes, atendem às necessidades dos Clientes com informações, produtos e serviços associados à marca IMBIL.

Consciente da importância da sua constante parceria com os Clientes, a IMBIL mantém um calendário anual de treinamentos para aplicação, instalação, operação e manutenção de seus equipamentos, contribuindo assim para um adequado desempenho e otimizado ciclo de vida.

Nós trabalhamos dia após dia, oferecendo as mais adequadas SOLUÇÕES EM BOMBEAMENTO para o seu NEGÓCIO!

IMBIL, uma empresa genuinamente brasileira, parceira e comprometida com o desempenho e o crescimento de seus Clientes!

Eng. Vladislav Siqueira – Diretor Executivo IMBIL



Eng. Vladislav Siqueira
C.E.O - IMBIL

INI



Características:
Vazão até: 1300 m³/h
Altura manométrica até: 230 m.c.a.

Aplicações:
Irrigação, saneamento, indústrias químicas e petroquímicas, refinarias, papel e celulose, têxteis, alimentícia, usinas de açúcar e álcool, destilarias, combate à incêndio, refrigeração, ar condicionado, construção civil e agro indústrias.

ITAP/INI/INK BLOC



Características:
Vazão até: 2000 m³/h
Altura manométrica até: 230 m.c.a.

Aplicações:
Irrigação, saneamento, indústrias químicas e petroquímicas, refinarias, papel e celulose, têxteis, alimentícia, usinas de açúcar e álcool, destilarias e ar condicionado.



ITAP



Características:
Vazão até: 2000 m³/h
Altura manométrica até: 120 m.c.a.

Aplicações:
Irrigação, saneamento, indústrias químicas e petroquímicas, refinarias, papel e celulose, têxteis, alimentícia, usinas de açúcar e álcool, destilarias, combate à incêndio, refrigeração, ar condicionado, construção civil e agro indústrias.

INK



Características:
Vazão até: 1400 m³/h
Altura manométrica até: 130 m.c.a.

Aplicações:
Irrigação, saneamento, indústrias químicas e petroquímicas, refinarias, papel e celulose, têxteis, alimentícia, usinas de açúcar e álcool, destilarias, combate à incêndio, refrigeração, ar condicionado, construção civil e agro indústrias.



Usinas de Açúcar e Álcool

Destilarias



BP

Características:
 Vazão até: 20000 m³/h
 Altura manométrica até: 230 m.c.a.
 Possível montagem vertical

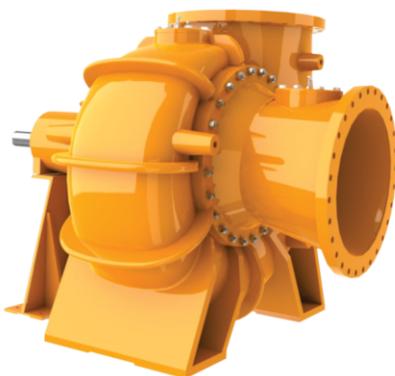
Aplicações:
 Saneamento, grandes irrigações, sistemas de arrefecimento, drenagem, combate à incêndio, indústrias químicas e petroquímicas e papel e celulose.



RE-AUTOESCORVANTE Linhas E & EP

Características:
 Vazão até: 1200 m³/h
 Altura manométrica até: 60 m.c.a.
 Passagem sólidos até 3"
 Altura de reescorva até 6,7 metros

Aplicações:
 Saneamento, usinas de açúcar e álcool construção civil, indústrias químicas e petroquímicas, papel e celulose, têxteis, alimentícia, refinarias, alimentícia, irrigação e drenagem.



NCI/NCS

Características:
 Vazão até: 11000 m³/h
 Altura manométrica até: 40 m.c.a.

Aplicações:
 Irrigação, Saneamento indústrias químicas e petroquímicas, papel & celulose, têxteis, alimentícia, refinarias, exploração de minas, usinas de açúcar e álcool, destilarias.



BEW

Características:
 Vazão até: 850 m³/h
 Altura manométrica até: 300 m.c.a.

Aplicações:
 Irrigação, indústrias químicas e petroquímicas, refinarias, papel e celulose, têxteis, alimentícia, abastecimento de água, alimentação de caldeiras, combate à incêndio e usinas de açúcar e álcool.



Mineração/Siderúrgica

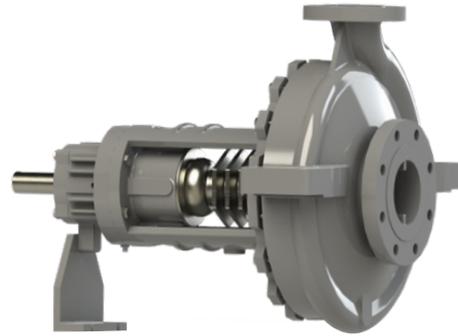
Saneamento



BMI/BMS ANSI B73.1

Características:
Vazão até: 2500 m³/h
Altura manométrica até: 180 m.c.a.

Aplicações:
Papel e celulose, indústrias químicas e petroquímicas, têxteis, alimentícia, refinarias, saneamento, exploração de minas, usinas de açúcar e álcool, siderurgia e irrigação.



INI-HT

Aplicações:
Indústrias papel e celulose, têxteis, alimentícia, químicas e petroquímicas, refinarias.

Características:
Vazão até: 600 m³/h
Altura manométrica até: 230 m.c.a.



INI-K/O

Características:
Vazão até: 1400 m³/h
Altura manométrica até: 100 m.c.a.
Rotor aberto ou tubular

Aplicações:
Saneamento, indústrias químicas e petroquímicas, refinarias, papel e celulose, usinas de açúcar e álcool, construção civil e exploração de minas.



TCI

Características:
Vazão até: 1600 m³/h
Altura manométrica até: 40 m.c.a.
Rotor aberto

Aplicações:
Usinas de açúcar e álcool, indústrias químicas e petroquímicas, papel e celulose, têxteis, alimentícia, refinarias, saneamento e exploração de minas. Bombeamento de fluidos com materiais fibrosos.



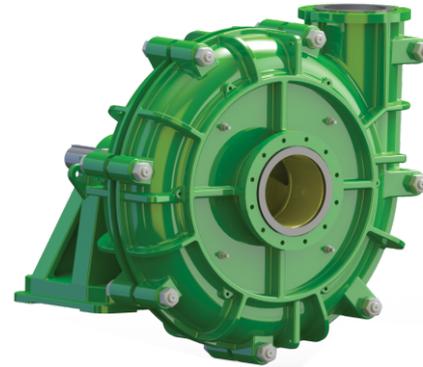
IS - SLURRY

Características:

Vazão até: 3500 m³/h
 Altura manométrica até: 105 m.c.a.
 Internos em alto cromo ou elastômero

Aplicações:

Mineração, siderurgia, geração térmica, pedreiras, processos industriais, fertilizantes, indústrias químicas e petroquímicas e usinas de açúcar álcool e saneamento (bombeamento de lodo).



BCI

Características:

Vazão até: 450 m³/h
 Altura manométrica até: 350 m.c.a.

Aplicações:

Alimentação de caldeira, trocador de calor, dessuperaquecedor, abastecimento de água em geral, sistemas de combate a incêndio, água quente, elevação de pressão, irrigação, destilado, solventes e lubrificantes.



ILI ANSI B73.2

Características:

Vazão até: 350 m³/h
 Altura manométrica até: 220 m.c.a.

Aplicações:

Sistema de ar condicionado, instalações prediais, indústrias químicas, serviços de refrigeração, circulação de água quente, abastecimento de água, irrigação e indústria em geral.



BVI

Características:

Vazão de: 70 cfm (115 m³/h)
 até: 12800 cfm (21.600 m³/h)
 Pressão: de 8 a 27 inHg

Aplicações:

Mineração, cozedores, evaporadores, filtro de vácuo, extração a vácuo em indústrias de papel e celulose, têxteis, alimentícia, químicas e petroquímicas, saneamento e usinas de açúcar e álcool.

“SI – SOPRADOR IMBIL – Bombas de vácuo de anel líquido operando como sopradores para aplicação em Saneamento”

Características:

Vazão de: 70 cfm (115 m³/h)
 até: 12.800 cfm (21600 m³/h)
 Pressão: 15 lbf/in² a 70 lbf/in²



Irrigação

Ar Condicionado



VTA

Características:
Vazão até: 18000 m³/h
Altura manométrica até: 10 m.c.a.
Bomba vertical de fluxo axial

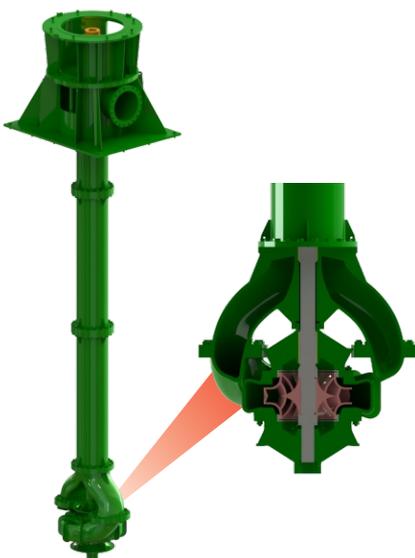
Aplicações:
Booster para condição de sucção, saneamento, captação, indústria naval, nuclear, geração de energia, químicas e petroquímicas e refinarias.



MULTIROTOR

Características:
Vazão até: 250 m³/h
Altura manométrica até: 500 m.c.a.

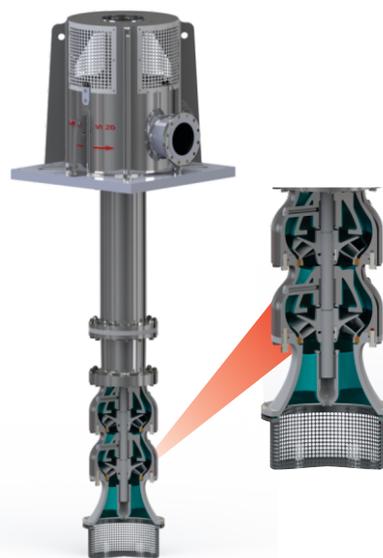
Aplicações:
Alimentação de caldeira, trocador de calor, dessuperaquecedor, abastecimento de água em geral, sistemas de combate a incêndio, água quente, elevação de pressão, irrigação, destilado, solventes e lubrificantes.



VTD

Características:
Vazão até: 7000 m³/h
Altura manométrica até: 140 m.c.a.
Vertical de dupla sucção

Aplicações:
Booster para condição de sucção, saneamento, captação, indústria naval, nuclear, geração de energia, químicas e petroquímicas e refinarias.



VTI

Características:
Vazão até: 7000 m³/h
Altura manométrica até: 400 m.c.a.
Vertical rotor/difusor

Aplicações:
Booster para condição de sucção, saneamento, captação, indústria naval, nuclear, geração de energia, químicas e petroquímicas e refinarias.



Alimentícia

**Fluido Térmico
Geração/Cogeração
Dessuperaquecimento de Vapor**

BOOSTER

Características:

Vazão até: 2000 m³/h
Altura manométrica até: 150 m.c.a.

Aplicações:

As Estações Pressurizadoras IMBIL do tipo Booster Móvel. Composto por um ou mais conjuntos moto bombas IMBIL, na versão monobloco, ou montado através de luva elástica sendo fixadas na própria base SKID do Booster. A função do Booster é variar a vazão conforme a demanda necessária durante 24 Horas, se ajustando ao consumo deste período, criando assim uma economia diária com energia elétrica e água.

SISTEMA DE COMBATE A INCÊNDIO

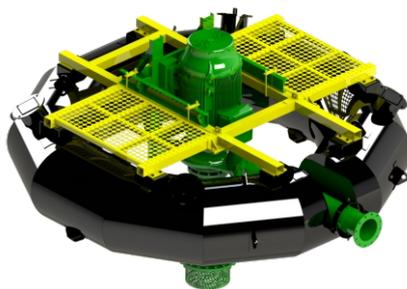


Características:

As bombas centrífugas IMBIL, projetadas para aplicação em combate a incêndio, atendem às exigências da última edição da NORMA NFPA 20.



FLUTUANTE Balsa TORUM METÁLICO



Características:

Conjunto flutuante metálico fornecido com bombas na execução monobloco, podendo ser customizado conforme as necessidades do cliente, onde usamos as linhas em suas versões monobloco.

Aplicações:

Captação de água onde haja necessidade de fazer a captação longe da margem.

FLUTUANTE POLIETILENO



Características:

Conjunto flutuante tórum em polietileno de média densidade, material com boa resistência ao impacto, tenacidade e alta flexibilidade. Fornecido com bombas na execução monobloco, podendo ser customizado conforme as necessidades do cliente, onde usamos as linhas em suas versões monobloco.





F1. Bombas de médio porte

F2. Fundição de ferro fundido e aço

F3. Centro de desenvolvimento

F4. Bombas de grande porte

F5. Bombas de pequeno porte

F6. Caldeiraria e montagem industrial

IMBIL – Soluções em Bombeamento

A Imbil é a maior produtora de bombas centrífugas com capital 100% nacional, detentora de parte relevante do mercado brasileiro. É considerada importante fornecedora das principais empresas dos setores de açúcar e álcool, irrigação, mineração e siderurgia, saneamento, papel e celulose, indústria química e petroquímica, naval, óleo e gás e outros processos agroindustriais. Seu portfólio de produtos, altamente diversificado, permite o fornecimento de pacotes integrais com diferentes tipos de bombas e materiais.

É detentora de tecnologia e know-how para fundição de ligas especiais, aplicação, desenvolvimento, fabricação e testes de equipamentos por encomenda para

bombeamento centrífugo. A Companhia possui equipe altamente qualificada e responsável por serviços de manutenção / contratos nas instalações dos Clientes ou em sua própria planta. A IMBIL é reconhecida pela qualidade, flexibilidade e capacidade de entregar seus produtos nas especificações requeridas e em prazos reduzidos. Dispõe de duas bancadas certificadas para testes de performance, além de diversas certificações como ISO 9001:2015, Certificado de Registro e Classificação Cadastral (CRCC) da Petrobras, NFPA -20, ONIP, SBV e outros.

Seu parque industrial, estrategicamente localizado em uma região com alta disponibilidade de infraestrutura logística, possui área construída de 32 mil m² (com área



F7. Fundição de precisão
F8. Acoplamento e expedição

F9. Centro de serviços
F10. Projetos especiais

total de 120 mil m²), com capacidade produtiva equivalente a 15 mil bombas ao ano. A Companhia possui áreas para manufatura e acoplamento de bombas de pequeno, médio e grande portes e produtos engenheirados, além de uma unidade de fundição para fabricação de peças em ferro e aço e outra para fundição de precisão (microfusão). Há uma área específica para desenvolvimentos, que conta com tecnologia de ponta para execução das mais complexas simulações computacionais. Ademais, a Imbil disponibiliza uma ampla rede de distribuição para os mercados nacional e internacional integrada a uma força de vendas composta por profissionais com extensa experiência nos vários segmentos de atuação de seus clientes, no Brasil e no Exterior.



IMBIL®

Soluções em Bombeamento



Pabx (19) 3843-9833

DDG 0800 148500

ivendas@imbil.com.br