

Linha

Booster



 **IMBIL**®
Soluções em Bombeamento



ESTAÇÃO PRESSURIZADORA TIPO BOOSTER MOVÉL

As Estações Pressurizadoras IMBIL do tipo Booster Móvel são utilizadas nos segmentos de Saneamento, Empresas Estaduais, Municipais, SAAEs, DAEs, em sistemas industriais, empresas empreendedoras de novos loteamentos, utilizados também como Estação Elevatória de Água (E.E.A) em substituição as E.E.A de alvenaria etc.

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.

Total facilidade nas instalações e operações sendo que a IMBIL, disponibiliza seus técnicos, para treinamento, supervisão de montagem e Start-Up junto aos clientes no local de instalação.

A função do Booster é variar a vazão conforme a demanda necessária durante 24 Horas, se ajustando ao consumo deste período, criando assim em média 20% de economia diária com energia elétrica e água.

O retorno do investimento de 01 Booster, por estudos efetuados por empresas de saneamento, ocorre em Média em até 18 meses de operação, com a economia de energia elétrica e água.

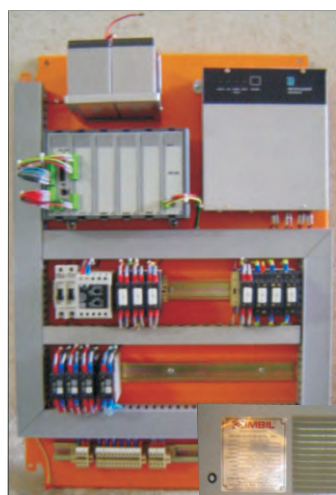


PRINCIPAIS COMPONENTES DO BOOSTER

Painel Gerenciador com inversor de frequência, instalado em armário próprio, que irá modular a variação de vazão conforme a demanda momentânea, comandado por 1 sensor de pressão, instalado no recalque da bomba e um pressostato instalado na sucção da bomba, que em caso de falta de energia elétrica ou água na sucção, irá desligar automaticamente o Booster. Na Base tipo SKID são fixados todos os componentes do Pressurizador IMBIL, como: o contanier metálico, barriletes de sucção e de recalque, manifold, filtro Y, válvulas de retenção e gaveta, armário do painel gerenciador e demais acessórios necessários para um perfeito e harmonioso funcionamento automático do Booster.

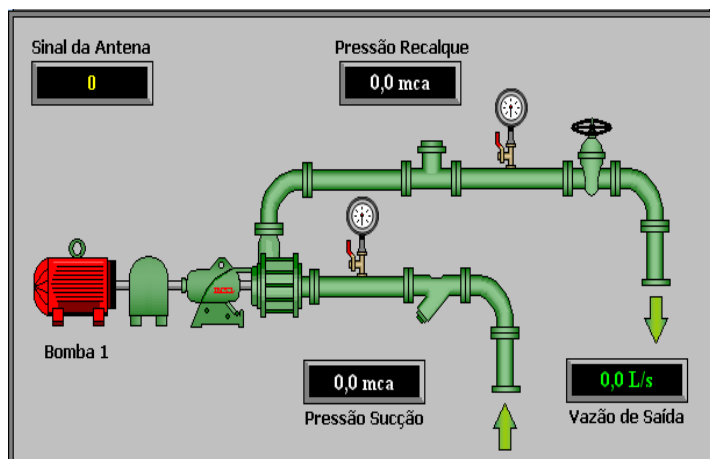
O Contanier Metálico construído com perfis e chapas galvanizadas, sendo seu teto projetado com duas inclinações para dissipação de água de chuva, contém também isolamento termo acústico em toda parte interna do contanier, excluindo as venezianas cuja finalidade é diminuir a temperatura interna em dias mais quentes e se necessário há instalação de 01 exaustor e termostato, para melhor controle da temperatura..

O container metálico contém 2 portas, 1 na parte frontal com 2 folhas para acesso ao conjunto moto bomba e barriletes e "1 porta com 2 folhas do lado esquerdo do Booster, para quem olha de frente ao Booster, onde é instalado o Armario do Painel Gerenciador" com inversor de frequência. O Painel Gerenciador é protegido de acidentes hidráulicos através de uma chapa de aço galvanizado, isolando 100% a parte elétrica da hidráulica.





ESTAÇÃO PRESSURIZADORA TIPO BOOSTER MOVÉL

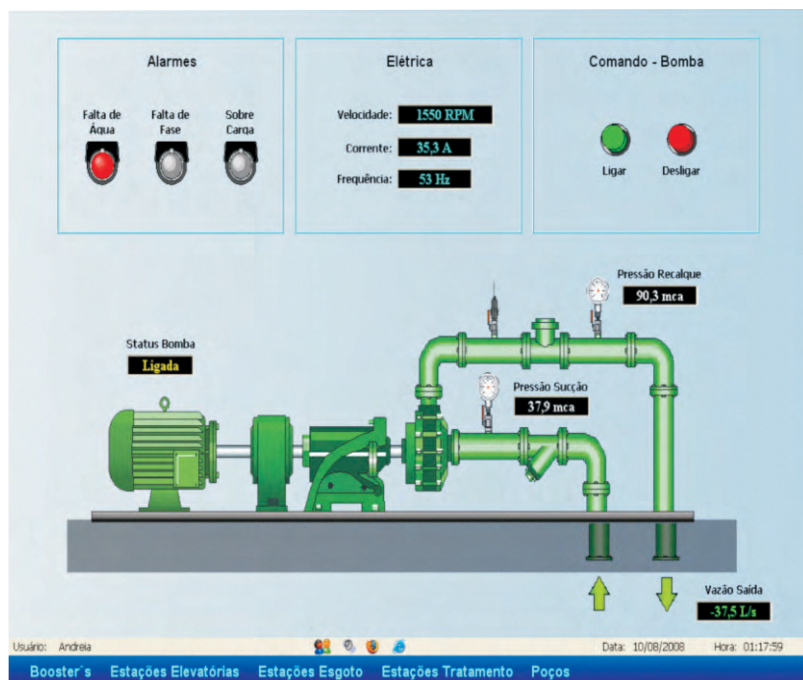


COM OPCIONAL DE QUADRO PARA TELEMETRIA



A estação pressurizadora Imbil pode ser conectada a sistema de supervisão e controle, preparada para enviar e receber informações a distancia para sistema de supervisão de controle através de painel de telemetria.

Podendo ser oferecido com telas de monitoramento dos Booster, contendo led's que indicam os alarmes da Falta de Fase, Sobre Carga, Tempo de Descanso, Falta de Água, e Ligado/Desligado. Cada vez que ocorre um alarme, são gravados todos os dados do evento, como Data/Hora, tipo de evento, valor do tag, etc.

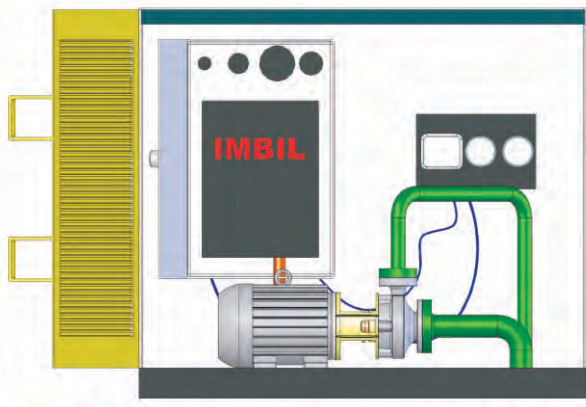


Benefícios:

- Sinalizações das bombas ligadas ou desligadas
- Alarme de falta de energia elétrica ou fase
- Alarme de falta de água no bombeamento
- Indicação do tempo de descanso do sistema para retornar em funcionamento
- Controle e acionamento do motor e inversor a distância.
- Controle das contadoras de comando
- Monitoramento das pressões de recalque e sucção das bombas
- Controle da frequência do inversor e por sua vez a rotação do motor durante o processo
- Indicação de alarmes
- Tabelas e Gráficos das medidas
- Históricos
- Relatórios



ESTAÇÃO DE BOMBEAMENTO MICRO BOOSTER



A IMBIL, vindo ao encontro às necessidades das empresas de Saneamento Básicos Estaduais, Municipais, SAAES, DAES entre outras, desenvolveu o "Micro Booster Movei", equipamento 100% automatizado, mantendo a pressão sempre constante na linha de recalque e variando a vazão conforme necessidades momentâneas, economizando água e energia elétrica nos momentos de menor consumo, evitando sobre pressão e conseqüente rompimento da tubulação.

Composto por conjunto moto bomba monobloco IMBIL, com motor TFVE, sensores de pressão e manômetros. Montados sobre base skid com barriletes de sucção e recalque, criando um conjunto completo com as devidas proteções por falta d'água na sucção e/ou energia elétrica, desligando e religando automaticamente.

De pequeno porte desenvolvido para empresas que não possuem espaços físicos adequados para instalação do sistema e bombeamento, pois são compactos para ser instalados principalmente em calçadas, praças, ou outros locais públicos, ocupando pouco espaço físico. O sistema é montado dentro de um container metálico, com dimensões reduzidas para atender as necessidades dos clientes e tem em média comprimento 1500mm, largura 1000mm e altura 1000mm. Estas dimensões variam conforme a potência do motor elétrico. O container é totalmente revestido com manta termo acústica para atenuar o ruído e diminuir a temperatura interna.

O painel gerenciador é instalado dentro do próprio Container Metálico, a fim de reduzir as dimensões do Micro Booster. Este Painel possui proteção IP65 capaz de suportar qualquer acidente hidráulico que resulte no contato direto da água com o painel. Seu teto é inclinado para dissipar a água da chuva. São inúmeras as suas vantagens em relação a bombas instaladas com rotação fixa, que desperdiçam água e energia com seu contínuo bombeamento, mesmo quando o consumo está baixo, causando inúmeras rupturas na tubulação de recalque.

O retorno do investimento é em média 18 meses, conforme estudos realizados pela SABESP e economia diária de 20% no consumo de energia elétrica e água.



LINHAS USADAS EM ESTAÇÕES PRESSURIZADORAS IMBIL



ITAP



E/EP



INI



INI - in line



BP



INI - BLOC

Booster





EMPRESA 100% NACIONAL



ÁREA 120.000M²

- | | | |
|--|--|-------------------------------|
| F1. Bombas de médio porte | F5. Bombas de pequeno porte | F9. Centro de serviços |
| F2. Fundição de ferro fundido e aço | F6. Caldeiraria e montagem industrial | F10. IMBILGLASS |
| F3. Centro de desenvolvimento | F7. Fundição de precisão | |
| F4. Bombas de grande porte | F8. Acoplamento e expedição | |

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 Cadastral (CRC) 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 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.



 www.imbil.com.br

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

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

 (19) 99859-2755 - Vendas |  (19) 99867-6144 - Assistência Técnica
 (19) 99853-4501 - Engenharia de Aplicação |  08000-148500 - Atendimento ao Consumidor
