



# Tratamiento de Agua Industrial

Casos destacados y Soluciones

## Portfolio de Soluciones:



**Tratamiento de Agua de Proceso** para garantizar que el agua utilizada en los procesos industriales sea de alta calidad y cumpla con las especificaciones requeridas.

**Reúso de Agua Industrial** mediante el tratamiento de efluentes para su reutilización, aportando nuevas fuentes de agua para diversos usos.

**Tratamiento de Agua de Calderas y Torres de Enfriamiento** para eliminar impurezas y sólidos para prevenir la formación de incrustaciones y la corrosión en equipos industriales.

**Tratamiento de Efluentes Industriales** para eliminar contaminantes en los efluentes generados en el proceso industrial y cumplir con los estándares de descarga ambiental.

**Desmineralización por medio de sistemas de Intercambio Iónico o resinas** se utilizan para eliminar iones específicos, como cloruro y sulfato, del agua industrial.

**Desinfección mediante cloración, ozonización o radiación ultravioleta (UV)**, para eliminar microorganismos patógenos del agua industrial.

**Desalinización de Agua de Mar mediante membranas de Ósmosis Inversa**, para alcanzar agua adecuada para aplicaciones industriales.

**Eliminación de iones de dureza**, como calcio y magnesio, para prevenir incrustaciones en equipos industriales.

**Servicio de Asistencia Técnica Post-Venta y suministro de insumos** para garantizar un funcionamiento ininterrumpido de los sistemas.

**Servicio de Monitoreo Remoto mediante TAMI** para un control y optimización constante de los parámetros de calidad del agua.

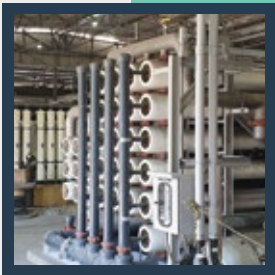
# Casos destacados y Soluciones



## Dow Chemical – Bahía Blanca

### Tratamiento de Agua Superficial por Ultrafiltración para su Uso en Torres de Enfriamiento

Planta de tratamiento por tecnología de membranas de Ultrafiltración (UF) que mejoró drásticamente la calidad del agua que alimenta las torres de enfriamiento BB1 y BB2 (asociadas a las plantas productoras de etileno).



## Arcelor Mittal Brasil

### Desalinizadora de Agua de Mar para su uso como Agua Industrial en Siderúrgica

Planta de Desalinización de Agua de Mar con capacidad de producción de 12.000 m<sup>3</sup>/día de Agua Desmineralizada, con una configuración en línea sin tanques intermedios con un pre-tratamiento compuesto por filtros autolimpiantes de anillas, seguido por 7 trenes de ultrafiltración (UF) los cuales alimentan 5 trenes de doble paso de Ósmosis Inversa para lograr agua desmineralizada con un contenido de sodio menor a 5 mg/l.



## Maple – Perú

### Agua Desmineralizada para Calderas de Alta Presión

Planta de tratamiento de agua compuesta con sedimentador para disminución de sólidos en suspensión y carga orgánica, Filtro de profundidad (AG-Plus) para eliminación de sólidos en suspensión remanentes, Ósmosis Inversa para desmineralización de agua, Electrodeionización para pulido final de agua y eliminación de tasa de sólidos disueltos. 200 m<sup>3</sup>/h para make up de torres de enfriamiento, 20 m<sup>3</sup>/h Agua Desmineralizada para caldera de alta presión, 30 m<sup>3</sup>/h Agua Desmineralizada para proceso.



Conocé más sobre  
**nuestras soluciones  
y proyectos**

