



Soluciones para minería

TECNOLOGÍA Y EQUIPOS PARA EL CICLO DEL AGUA EN MINERÍA



Somos Xylem

Somos líderes globales en proveer soluciones a los problemas más desafiantes en el ciclo del agua en minería.

Hace más de 170 años que lideramos el camino de las tecnologías para transportar, tratar y analizar agua y otros fluidos, tanto en minería superficial como subterránea.



Xylem en Latinoamérica

Más de 650 millones de habitantes, la más alta biodiversidad y 30% de la reserva de agua dulce del planeta; es la tierra de los grandes desafíos en agua, donde hacer frente con resiliencia, innovación y cooperación es clave.



- **Planta Querétaro**
Ensamble de equipos Goulds y Godwin
- **Planta Chihuahua**
Ensamble de equipos Rule, Jabsco, Flojet y Goulds
- **Planta Buenos Aires**
Ensamble de bombas Flygt, Lowara y Goulds.
- **Oficinas & Centros de Servicios**
Argentina Perú
Chile México
Colombia Miami
Brasil Uruguay

Sustentabilidad

Xylem, elegida como una de las 13 compañías globales más sustentables en 2023, tiene el privilegio de trabajar en los desafíos del agua y otros recursos esenciales alrededor del mundo, sintiendo una gran responsabilidad en marcar una diferencia. Trabajando con nuestros clientes y socios, estamos tomando medidas en múltiples frentes para ayudar a las comunidades y empresas a resolver muchos de sus problemas relacionados con el agua y el clima. Esa es nuestra misión.

Xylem Rental Solutions

Si necesita una solución temporal rápida o una solución rentable a largo plazo, podemos ayudarlo a mantener su operación minera en funcionamiento con eficiencia, confiabilidad y tranquilidad. Nuestra experiencia tecnológica nos permite personalizar y optimizar soluciones de alquiler en toda Latinoamérica.

Repuestos Originales

En Xylem ponemos a su disposición contratos de servicio para el mantenimiento de sus equipos, asegurando una operación confiable y mayor vida útil con repuestos originales Xylem.

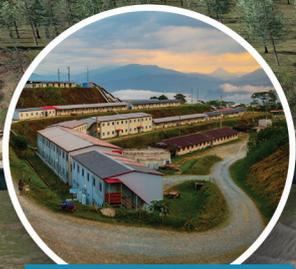
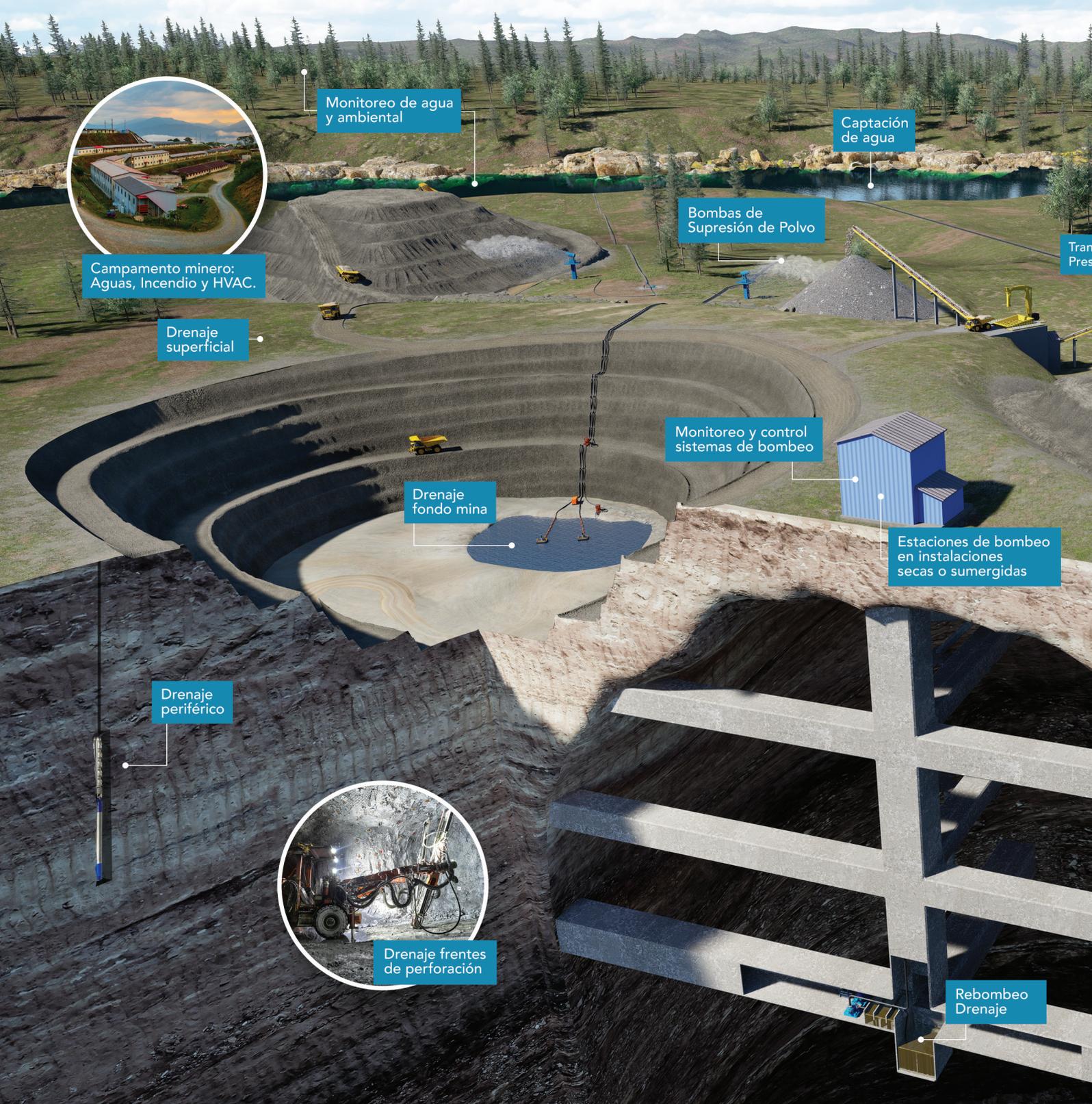
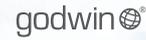
Equipo de Ventas Consultivas

Ya sea durante el desarrollo de nuevos proyectos mineros, en la expansión de operaciones o la mejora de procesos existentes, el Equipo de Proyectos de Xylem Latinoamérica apoya a empresas EPC y departamentos de ingeniería de mineras a través de la venta consultiva de nuestras soluciones y productos.

Soluciones Xylem para minería

El agua es fundamental en el ecosistema minero, por lo que una gestión inteligente de este recurso comienza con una visión holística de cómo se la utiliza, desde la captación, uso en procesos, recirculación, tratamiento, drenaje, etc.

Sabiendo que es un recurso escaso, trabajamos en desarrollar nuevas



Campamento minero: Aguas, Incendio y HVAC.

Monitoreo de agua y ambiental

Captación de agua

Bombas de Supresión de Polvo

Drenaje superficial

Monitoreo y control sistemas de bombeo

Drenaje fondo mina

Estaciones de bombeo en instalaciones secas o sumergidas

Drenaje periférico



Drenaje frentes de perforación

Rebombeo Drenaje

soluciones que integren todas las etapas de la gestión del agua en minería, ayudando a clientes a aumentar su productividad, reducir sus costos y, en definitiva, transformar esa gestión del agua en una ventaja estratégica.

A medida que las regulaciones cambian y se intensifican, las empresas mineras

están bajo más presión que nunca para controlar el uso de los recursos naturales y el cuidado del planeta.

Aquí es donde Xylem se destaca como socio estratégico. Al repensar el uso y reutilización del agua, podemos ayudarle a reducir el impacto de su operación en el medioambiente y las comunidades.



Transporte y purificación de agua

Bombeo lixiviados

Agitación de lodos y limpieza de presas

Bombeo de lodos

Refrigeración reductores molinos

Tratamiento de Efluentes

Tratamiento de Agua y Desalación

SX- EW Bombeo, Intercambio calor

Lavado de Camiones

Análisis de integridad de tuberías

Recuperación derrames lixiviados

Xylem Service & Rental

Sistema Combate Incendio

Trabajamos en conjunto para **resolver los desafíos** en minería de manera integral. No nos enfocamos únicamente en la fabricación y venta de productos de calidad, también analizamos detenidamente los retos específicos que enfrenta el sector y **desarrollamos soluciones** óptimas para abordarlos. Esta es la verdadera ventaja de contar con **Xylem como un socio estratégico**.



La amplia gama de bombas de drenaje o desagüe de Xylem brinda un alto grado de versatilidad y una operación confiable en el bombeo de fluidos y lodos corrosivos de bajo pH, gracias a diseños y metalurgias específicas para cada aplicación.

Flygt Bibo Alpha **Novedad**

Primera bomba en el mercado con inteligencia incorporada, ajusta su operación a distintas condiciones de caudal y altura, reduciendo el desgaste, mantenimiento y consumo energético. Configuración pre-establecida "plug&play".



Flujo máx:	45 l/s (713 gpm)
Altura máx:	88 m (289 ft)
Potencia máx:	10 HP (7.5 kW)
Materiales:	Hard Iron (piezas de desgaste)
Impulsor:	Cerrado. Material Hard Iron resistente a abrasión
Control Integrado:	Detección de ronquidos, control de rotación, arranque/parada suave
Sensor de Presión:	Integrado en la bomba
Motor:	De imán permanente, protección sobre-corriente, temperatura, desbalance fase
pH:	5 - 8

Flygt 2600 y 2800

Bomba resistente a la abrasión para aplicaciones severas.



Flujo máx:	95 l/s (1,505 gpm)
Altura máx:	88 m (289 ft)
Potencia máx:	27 HP (20kW)
Materiales:	Aluminio y Acero Inoxidable
Impulsor:	Abierto (K) y cerrado en material Hard Iron
pH:	5 - 8
Instalación:	Portátil y balsa flotante
Operación:	Monitoreo y Control mediante Flygt PAREO

Flygt - 2600 Lodos

Bomba resistente a la abrasión para aplicaciones severas en bombeo de lodos.



Flujo máx:	28 l/s (450 gpm)
Altura máx:	38 m (127 ft)
Potencia máx:	8.9 HP (6.6 kW)
Materiales:	Aluminio y Acero Inoxidable con recubrimiento en poliuretano
Impulsor:	Vortex en material Hard Iron (paso de sólidos Hasta 80 mm - 3.2 ")
pH:	5 - 8
Porcentaje sólidos:	Hasta 20%
Instalación:	Portátil y balsa flotante
Operación:	Monitoreo y Control mediante Flygt PAREO

Drenaje

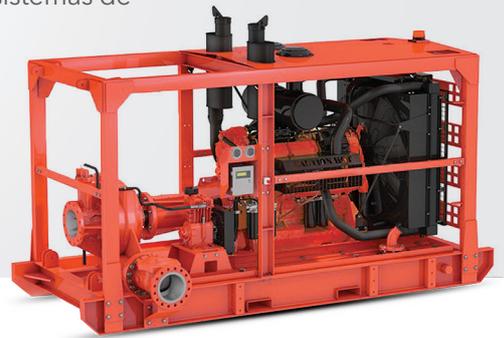
Bombas Sumergibles y Autocebantes

Nuestros ingenieros trabajarán con usted para diseñar un sistema de drenaje óptimo, incluyendo la planificación de futuras expansiones a través del ciclo de vida de la mina.

En minas a cielo abierto manejamos agua de lluvia, mejoramos la gestión del agua de infiltración y reducimos el nivel freático, controlamos derrames, drenamos presas, recuperamos agua, y mucho más. En minería subterránea manejamos

el drenaje en el frente de perforación, mantenemos los túneles libres de inundaciones, optimizamos el drenaje principal, bombeamos agua fuera del socavón, etc.

Todo acompañado de los sistemas de monitoreo y control que Xylem ha desarrollado especialmente para drenaje o desagüe minero.



Flygt 2700

Bomba resistente a la corrosión para aplicaciones severas y variaciones de pH impredecibles.

Inoxidable



Flujo máx:	65 l/s (1,030 l/s)
Altura máx:	75 m (246 ft)
Potencia máx:	13 HP (10kW)
Materiales:	Acero Inoxidable AISI 316
Impulsor:	Semiabierto
pH:	2 - 10
Instalación:	Portátil y balsa flotante
Operación:	Monitoreo y Control mediante Flygt PAREO

Flygt 2700 Lodos Ácidos

Bomba resistente a la corrosión para aplicaciones severas y variaciones de pH impredecibles en bombeo de lodos ácidos.

Inoxidable



Flujo máx:	35 l/s (555 gpm)
Altura máx:	25 m (82 ft)
Potencia máx:	9 HP (6.7kW)
Materiales:	Acero Inoxidable AISI 316
Impulsor:	Vortex en acero inoxidable (paso de sólidos hasta 76 mm - 3")
pH:	2 - 10
Porcentaje sólidos:	Hasta 20%
Instalación:	Portátil y balsa flotante
Operación:	Monitoreo y Control mediante Flygt PAREO

Flygt 2201

Bomba resistente a la corrosión y abrasión para aplicaciones severas y variaciones de pH impredecibles.

Inoxidable



Flujo máx:	160 l/s (2,535 gpm)
Altura máx:	150 m (492)
Potencia máx:	56 HP (42kW)
Materiales:	Aluminio, Hierro Fundido, Acero Inoxidable AISI 329
Impulsor:	Semiabierto y cerrado
pH:	2 - 10
Instalación:	Portátil y balsa flotante
Operación:	Monitoreo y Control mediante Flygt PAREO

Flygt 2400

Bomba resistente a la corrosión y abrasión para aplicaciones severas y variaciones de pH impredecibles.

Inoxidable



Flujo máx:	145 l/s (2,300 gpm)
Altura máx:	230 m (755 ft)
Potencia máx:	140 HP (105 kW)
Materiales:	Hierro Fundido, Acero Inoxidable 329 Dúplex
Impulsor:	Semiabierto o cerrado
pH:	2 - 10
Instalación:	Portátil y balsa flotante
Operación:	Monitoreo y Control mediante Flygt PAREO

Flygt 5000 Pulpa

Bomba resistente a la abrasión para transportar pulpa con alto contenido de sólidos



Flujo máx:	370 l/s (2,298 gpm)
Altura máx:	100 m (328 ft)
Potencia máx:	335 HP (250 kW)
Materiales:	Acero alto cromo
Impulsor:	Cerrado, diseño "swept-back"
Concentración de sólidos:	30% - 60%
Accesorio estándar:	Agitador, genera suspensión de partículas sólidas
Operación:	Monitoreo y Control mediante Flygt PAREO

Godwin Dri-Prime CD series

Bombas autocebantes de alto volumen y media cabeza, accionadas mediante motor diésel o eléctrico, con excelente capacidad de manejo de sólidos de gran tamaño.



Flujo máx:	1,040 l/s (16,484 gpm)
Altura máx:	85 m (279 ft)
Potencia máx:	700 HP (522kW)
Succión Negativa:	Hasta 8.5 m (28 pies)
Materiales:	Hierro fundido, 316SS
Impulsor:	Cast Steel, 316SS
pH / Manejo de sólidos:	2 - 10 / hasta 5" o 12.3cm
Sello mecánico:	En baño de aceite, permite operación en seco
Operación en seco:	Sí
Operación:	Manual, automática y remoto (FST)
Accionamiento:	Diésel y Eléctrico
Cabina Insonora:	Opcional
Montaje / Instalación:	Patín, remolque o balsa flotante

Godwin Dri-Prime HL series

Bombas autocebantes de alta cabeza, accionadas mediante motor diésel o eléctrico, con excelente capacidad de manejo de sólidos.



Flujo máx:	335 l/s (5,310 gpm)
Altura máx:	300 m (981 ft)
Potencia máx:	1,000 HP (745 kW)
Succión Negativa:	Hasta 8.5 m (28 pies)
Materiales:	Hierro fundido, CD4MCu
Impulsor:	Cast Steel, CD4MCu
pH / Manejo de sólidos:	2 - 10 / hasta 2.5" o 6.3 cm
Sello mecánico:	En baño de aceite, permite operación en seco
Operación en seco:	Sí
Operación:	Manual, automática y remoto (FST)
Accionamiento:	Diésel y Eléctrico
Cabina Insonora:	Opcional
Montaje / Instalación:	Patín, remolque o balsa flotante

Equipos disponibles para frecuencias de 50Hz y 60Hz

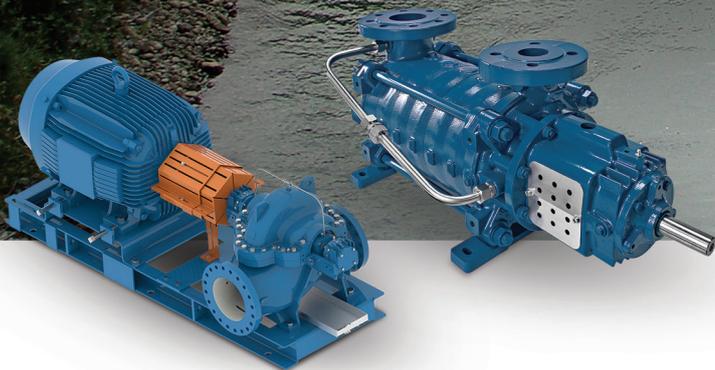
Captación, transporte y presurización

Agua y Fluidos de Proceso

El portafolio Xylem de bombas centrífugas está diseñado para mover con alta eficiencia y confiabilidad el agua y los fluidos que el proceso minero requiere en las distintas etapas de su operación, integrando nuestros sistemas de monitoreo & control para ofrecer soluciones inteligentes.

Hacer una gestión inteligente del agua y de fluidos de proceso en minería, comienza por moverlos eficientemente. Xylem puede ayudarlo con la optimización y reducción de costos en esa gestión a través de nuestros sistemas de transporte de fluidos.

Ya sea captando agua desde el mar, ríos o pozos, transportándola, recirculándola y presurizándola para ser utilizada en bombeo de lixiviados, control de polvo, supresión de incendios, lavado de equipos, campamentos, etc., tenemos una amplia gama de soluciones.



Goulds Turbinas Verticales

Bombas de tipo Turbina Vertical con motor superficial, para el bombeo de agua y fluidos corrosivos medianamente abrasivos, en amplia variedad de construcciones y materiales.



Flujo máx:	3,150 l/s (49,930 gpm)
Altura máx:	> 300 m (984 ft)
Tamaño tazones:	5" a 48"
Potencia máx:	> 3,000 HP (2,237 kW)
Materiales:	HF, NAB, 316SS, Dúplex, Superdúplex, Ti.
Tipo de Columnas:	Abiertas o Cerradas
Versiones:	Columna Corta, Larga o Barril
Accionamiento:	Motor eléctrico o combustión interna
Instalación:	En estación de bombeo o balsa flotante

Goulds Bombas de Pozo Profundo

Bombas de pozo en fundición con amplia variedad de materiales e hidráulicas, accionadas por motores sumergibles rebobinables.



Flujo máx:	105 l/s (1,664 gpm)
Altura máx:	> 300 m (984 ft)
Tamaño tazones:	4" a 14"
Potencia máx:	> 400 HP (298 kW)
Materiales:	HF, 304SS, 316SS, Dúplex, Superdúplex.
Motores:	Eléctricos sumergibles Xylem
Instalación:	Vertical, horizontal, balsa flotante

Bombas Doble Succión - eXC

Bomba centrífuga mono-etapa de doble succión, según norma ISO 5199, configurable según distintas opciones de material, sistemas de sellado y accesorios, disponible con bridas DIN o ANSI y motores NEMA o IEC.



Flujo máx:	3,600 l/s (57,000 gpm)
Altura máx:	266 m (873 ft)
Brida descarga:	Hasta 32" (81 cm)
Potencia máx:	4,500 HP (3,355 kW)
Materiales:	HF, 316SS, Dúplex, Superdúplex
Presión nominal :	Hasta 450 psi (31 bar)
Norma:	ISO 5199
Cantidad de modelos:	142

Bombas Succión Axial e-IXP (ISO2858/5199)

Bomba centrífuga de succión axial, mono-etapa, back pull-out, configurable gracias a una amplia variedad de materiales, sistemas de sellado y accesorios para el bombeo de fluidos corrosivos en aplicaciones mineras severas.



Flujo máx:	355 l/s (5,627 gpm)
Altura máx:	160 m (525 ft)
Potencia máx:	500 HP (373 kW)
Materiales:	Hierro Dúctil, Acero Inox, Dúplex, Superdúplex, Superaustenítico
Presión nominal:	Hasta 25 bar (362 psi)
Norma:	ISO 2858 / 5199
Opciones:	Acople flexible o directo

Bombas Succión Axial e-NSC (EN 733/ISO5199)

Bomba centrífuga de succión axial, mono-etapa, back pull-out, configurable gracias a una amplia variedad de materiales y accesorios para el bombeo de fluidos en aplicaciones mineras de mediana severidad.



Flujo máx:	610 l/s (9,680 gpm)
Altura máx:	155 m (509 ft)
Potencia máx:	536 HP (400 kW)
Materiales:	HF, HD, Bronce, 316SS, Dúplex
Presión nominal:	Hasta 25 bar (362 psi)
Norma:	EN 733 / 5199
Opciones:	Acople flexible o directo

Bombas Multi-etapa e-MP

Bomba de sección anular multietapa en fundición, construcción tipo BB4, de alta eficiencia, para aplicaciones de alta presión, con amplia variedad de materiales constructivos y configuración flexible para la posición de bridas de succión y descarga.



Flujo máx:	236 l/s (3,740 gpm)
Altura máx:	950 m (3,115 ft)
Potencia máx:	1,700 HP (1,270 kW)
Materiales:	Hierro Fundido y Dúctil, Acero Inoxidable 316SS, Dúplex, Superdúplex
Presión nominal :	Hasta 100 bar (1,450 psi)
Norma:	ISO 5199 en serie e-MP
Opciones:	Versiones horizontal y vertical

Sistemas Presurizadores

Sistemas paquetizados preconfigurados o en modalidad configurable (engineered to order) de velocidad variable para aplicaciones de alta presión y demanda variable.



Flujo máx:	180 l/s (2,850 gpm) sistemas pre-configurados
Altura máx:	210 m (690 ft) sistemas pre-configurados
Cantidad de bombas:	2 - 4 bombas sistemas pre-configurados
Potencia máx:	Sobre 30 HP por bomba en configuración a pedido
Materiales:	304SS, 316SS (opción fundición CI, 316SS, Dúplex)
Sistemas Configurados:	Hasta 8 bombas, capacidad según especificación

Equipos disponibles para frecuencias de 50Hz y 60Hz

Procesos

Xylem ofrece tecnología crítica para minería en procesos como lixiviación, extracción por solventes, electro-obtención, contribuyendo a lograr una operación más eficiente y sustentable.



Intercambiadores de Calor - Standard Xchange

Equipos para transferencia de calor en procesos mineros de calentamiento y enfriamiento de fluidos.



Aplicaciones:	Calentamiento electrolito en plantas SX-EW y lixiviación, refrigeración reductores molinos y sistemas hidráulicos, recuperación de calor, etc.
Tipos de Intercambiadores:	Placas, Tubo-carcasa, Enfriados por Aire
Materiales:	304SS, 316SS, Hastelloy, Titanio
Certificaciones:	ASME U&N, TEMA, API, HEI, ISO 9001
Tamaños:	Placas: Bridas hasta 20". T&C: diámetro hasta 60"

Ozono - Wedeco

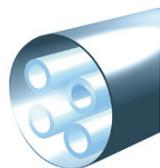
Equipos de generación de ozono contenerizados para oxidación acelerada de fluidos de proceso y aguas residuales.



Aplicaciones:	Oxidación de metales en refinados, desinfección de aguas residuales, tratamiento de color y olor, otras
Tipos de Generador:	Generadores pequeños (0-200 g/h) , medianos (200 - 1 kg/h) y grandes (1 - 300 kg/h). Sistemas compactos, completamente ensamblados en skid y contenedor
Plantas Piloto:	Opción de pilotaje con sistemas plug & play
Certificaciones:	ISO 9001; ISO 14001; ISO 45001

UV - Wedeco

Equipos de desinfección ultravioleta para tratamiento de afluentes y efluentes en modalidad de canal abierto o reactor cerrado.



Aplicación	Agua de reúso, agua residual, agua de proceso
Tipos de sistemas UV	Canal abierto y reactores cerrados
Rango de aplicación	Reactor cerrado 2,100 m3/h máx. y canal abierto > 10,000 m3/h

Flygt - Agitadores Sumergibles

Los agitadores compactos Flygt son la respuesta para una amplia gama de procesos de mezcla.



Aplicación:	Suspensión de sólidos, prevención de sedimentación y estancamiento de sólidos en represas y tanques. Resuspensión de sólidos para bombeo de sedimentos de lagunas/tanques.
Materiales:	Resistentes a la abrasión (Hard Iron)
Rango de empuje:	200 a 7,000 N
Rango de potencia:	0.75 a 30 kW
Porcentaje de sólidos:	Menor a 8%

Monitoreo y control de equipos de bombeo

Xylem integra inteligencia al monitoreo y control de sus equipos de bombeo, mediante soluciones que sensan parámetros clave y adaptan el funcionamiento del equipo según las condiciones de operación, proporcionando información en tiempo real a través de accesos a internet, sistemas SCADA o telemetría satelital para operaciones mineras remotas.

Sistema de Telemetría Avensor

Servicio digital que proporciona alertas e información mediante un dispositivo conectado a sus estaciones de bombeo u otros equipos hidráulicos. Da acceso remoto a los datos de sus activos. Reciba alarmas, datos de funcionamiento e información para optimizar la gestión de sus infraestructuras hidráulicas.



Comunicación:	Modbus (RS485, RS232 o TCP) u otras entradas analógicas o digitales
Alarmas y datos:	En tiempo real y advertencias tempranas de dispositivos conectados para la planificación de operaciones de servicio en base a datos
Administración Alarmas:	Enviadas vía mensaje de texto, correo electrónico o notificaciones en la aplicación
Accesibilidad Remota:	Desde celulares, tablets o PC
Avensor OPC:	Para integración con sistemas SCADA, BMS o AMS existentes

Sistema de Control PAREO

Monitoreo y Control para bombas de drenaje Flygt. Añade inteligencia, mejora visibilidad, minimiza desgaste, incrementa fiabilidad y autocorrigue la operación.



Comunicación:	Por módem a través de Xylem Web, SCADA o Bluetooth, compatible con Avensor
Protección Integrada:	Amperaje, temperatura, desbalance de fases, sub/sobretensión
Smartphones:	Control remoto de bomba desde smartphone
Detectores:	Funcionamiento en seco y control sentido de giro
Contactos Térmicos:	Para protección contra sobrecalentamiento
Modos Operación Bomba:	Automático por ronquido/temporizador sin peras de nivel o con ellas
Certificaciones:	CE, CB, CSA, UL

Godwin FST Field Smart Technology

FST colecta y transmite, vía satélite o celular, data de bomba y motor diésel a la web. Brinda control total de la unidad, permitiendo arrancar, detener y variar velocidad remotamente.



Comunicación:	Vía satélite o red de telefonía celular
Monitoreo parámetros:	Remoto por códigos ECU (Engine Control Unit)
Control remoto:	Arranque, parada y variación de velocidad
Trazabilidad:	Georreferenciación automática con alertas
Reportes:	Data log horario
Operación Equipo:	Sin supervisión física del operador

Módulo de Supervisión y Protección Optimize™

Módulo de supervisión de estado de activos mecánicos y eléctricos, para parámetros de vibración y temperatura, utilizando análisis predictivo para identificar problemas anticipadamente.



Aplicación:	Bombas, motores eléctricos, intercambiadores calor, trampas vapor
Parámetros:	Vibración y temperatura
Comunicación:	SCADA, BMS o celular LPWAN (3G, 4G, 5G)
Reportes:	Gráficos tendencia, registros mantenimiento, documentación activos, recordatorios
Reportes:	Data log horario
Interfaz:	Aplicación en teléfono móvil o Plataforma Avensor (Xylem)



Caudalímetros MagFlux®

Medidores de flujo electromagnéticos MagFlux® combinan alta precisión, estabilidad y bajo mantenimiento, sin partes móviles.



Aplicación:	Medición de flujo en agua y fluidos de proceso con precisión +/-0.25%
Display:	Gráfico con datalogger incorporado y menú intuitivo
Comunicación:	Modbus RS485, Profibus, USB, compatible con Avenor
Tamaños:	DN 15 a DN 2,000
Sensor:	Para flujo bi-direccional, salida 4-20mA, detección tubería vacía.
Encerramiento:	IP67, NEMA 4 estándar; IP68, NEMA 6P Convertidor Remoto

Variadores de Velocidad Hydrovar® y Aquavar®

Controladores de Velocidad Variable Inteligentes, diseñados por Xylem específicamente para optimizar la operación de sistemas de bombeo.



Aplicación:	Presión constante, Caudal constante, Compensación de pérdidas por fricción, etc.
Potencia máx:	Hydrovar® 30HP (22kW), Aquavar® IPC 600HP (450 kW)
Potencial ahorro energía:	Hasta 70%
Cantidad de bombas:	Hydrovar® hasta 8, Aquavar® IPC hasta 4, ambos sin PLC
Comunicación:	Modbus RTU, BACnet
Filtros para armónicos:	Incluidos
Grado Protección Carcasa:	Hasta IP55/66, Type 4X según modelo
Montaje:	Sobre motor, pared o base según modelo

Paneles de Fuerza y Control

Xylem diseña y fabrica paneles de control para nuestros sistemas de bombeo, cumpliendo las especificaciones de operaciones mineras y normativas locales.



Aplicación:	Sistemas de bombeo para captación, impulsión, presurización, recirculación y drenaje
Alimentación:	Monofásica, trifásica, baja y media tensión
Diseño & Construcción:	Según normativa local y requerimientos específicos de clientes mineros
Montaje:	Autosoportados, a muro o transportables
Comunicación:	Según requerimientos de cliente

Sensores

Gama de productos de medición Xylem asociados a sistemas de monitoreo & control.



Switch de Nivel con Flotador
Transmisores de nivel hidrostáticos
Transmisores de nivel ultrasónicos
Transmisores de nivel para pozo profundo
Transductores de presión

Monitoreo ambiental de cuerpos de agua

Brindamos soluciones premium de monitoreo en laboratorio, en campo, portátiles y estacionarias, más telemetría en tiempo real, para monitorear variables ambientales a través del proceso minero.

YSI - Plataforma de Monitoreo Ambiental Sondas EXO



La plataforma de sondas multiparámetro EXO fue diseñada como la herramienta más avanzada para el monitoreo de cuerpos de agua y otros fluidos.

Sondas modulares:	Sondas multiparámetro, con puertos universales para múltiples sensores intercambiables y autocalibrables
Sensores:	Conductividad, temperatura, ODO, pH, turbidez, amonio, cloruro, nitrato, clorofila, rodamina, etc.
Parámetros calculados:	Salinidad, profundidad, resistividad, sólidos suspendidos totales, y disueltos, densidad, etc.
Fouling:	Sistemas anti-fouling central para varios sensores
Alimentación:	Batería o energía externa
EXO portátil:	Opción portátil con GPS y display dedicado
Comunicación:	Bluetooth

Titulador Titroline® 7000

TitroLine® 7000 es el dispositivo ideal para la titulación potenciométrica con potencial de expansión y automatización.



Precisión:	Alta resolución y precisión de pH/mV e interfaz de medición "dead-stop"
Mediciones:	Dureza del agua, calcio y magnesio en agua, plata con NaNO ₃ , titulaciones de pH acuoso y no acuoso, cloruros, índice de bromo, alcalinidad y carbonato, fluoruro, selenita y otros
Datos:	Exporta resultados en formato PDF o CSV, también a redes y portales web
Comunicación:	Tres puertos USB, en Ethernet y dos puertos RS232 para expansión y conexión de dispositivos
Electrodos:	Reconocimiento inalámbrico automático de electrodos ID de SI Analytics
Métodos:	ISO 4692-2; ISO 2114; IEC 62021; ISO 5943; ASTM D 1159; ISO 14896; ASTM 1899; ASTM 664; ASTM D 974; ISO 3771
Rango de Medición:	pH precisión: -3...18.00/0.002 +/- 1dígito; mV exactitud: -2,000...2,000/0.1 +/- 1 dígito

HYCAT - Vehículo Autónomo de Superficie

Vehículo para monitoreo autónomo y remoto mediante plataforma de sondas EXO.



Plataforma de Sondas:	EXO
Sensores:	Conductividad, temperatura, ODO, pH, turbidez, amonio, cloruro, nitrato, clorofila, rodamina, etc.
Sonar:	Sonar Imagenex YellowFin
Batimetría:	SonTek-M, colector de datos batimétricos multi-frecuencia.
Comunicación:	Inalámbrica 5.8 GHz
Adquisición datos:	Mediante computador a bordo y software HYPACK MAX®
Propulsión:	Eléctrica mediante baterías Li-ion 24VDC y control remoto



Inspección de tuberías

En la gestión de tuberías presurizadas para el transporte de agua cruda, agua de mar o concentrado de mineral, es vital contar con una plataforma de mapeo y detección de fugas incipientes, no detectables con sistemas tradicionales, precursoras de fallas catastróficas, que pueden paralizar la operación de la mina y provocar daño ambiental.

Integridad de Ductos - SmartBall™

Tecnología mediante dispositivo multisensor para el monitoreo preventivo del estado de tuberías críticas, previene fallas y detecta fugas prematuras.



Aplicaciones: Tuberías metálicas o de concreto para el transporte de agua cruda, agua de mar o concentrado de mineral en operaciones mineras.

Tecnología de Inspección: SmartBall®, dispositivo multisensor de libre desplazamiento

Tamaños tuberías : Tuberías sobre 6" (150 mm), sin límite de longitud.

Protección contra incendio

Por más de 90 años Xylem, a través de su marca AC-Fire Pump, fabrica la gama completa de bombas contra incendio, listadas UL y aprobadas FM, de acuerdo a la norma NFPA-20, suministrando el sistema completo con motores diésel o eléctrico y controlador, todos también listados según UL/FM.

Bombas contra incendio AC-Fire Pump

(listadas UL/FM)

Bombas contra incendio en configuraciones en-línea, succión axial, carcasa partida y turbina vertical.



Flujo máx: 5,000 gpm

Presión máx: 640 psi

Potencia máx: 1,250 HP

Materiales: HF/Bronce. NAB hasta superdúplex en turbinas verticales

Norma: NFPA 20

Certificaciones: Listado UL, Aprobado FM

Opciones: Acople flexible o directo



Xylem |'zīləm|

- 1) El tejido en las plantas que hace que el agua suba desde las raíces;
- 2) una compañía líder global en tecnología en agua.

Somos un equipo global unificado en un propósito común: crear soluciones tecnológicas avanzadas para los desafíos relacionados con agua a los que se enfrenta el mundo. El desarrollo de nuevas tecnologías que mejorarán la forma en que se usa, conserva y reutiliza el agua en el futuro es fundamental para nuestro trabajo. Nuestros productos y servicios mueven, tratan, analizan, controlan y devuelven el agua al medio ambiente, en entornos de servicios públicos, industriales, residenciales y comerciales. Xylem también ofrece una cartera líder de medición inteligente, tecnologías de red y soluciones analíticas avanzadas para servicios de agua, electricidad y gas. En más de 150 países, tenemos relaciones sólidas y duraderas con clientes que nos conocen por nuestra poderosa combinación de marcas líderes de productos y experiencia en aplicaciones con un fuerte enfoque en el desarrollo de soluciones integrales y sostenibles.



Argentina

Ruta Panamericana Colectora Este Km 24,6
Don Torcuato - Buenos Aires
+54 11 4589-1111
www.xylem.com/es-ar/

Centro América y Caribe

7400 Corporate Center
Drive Suite E Miami, 33126 Florida - USA
+1 305 714-4220
www.xylem.com/es-hn/

Colombia

Carrera 85D N° 46A65
Bodega 18, Bogotá
+57 1 410-3281
www.xylem.com/es-co/

Perú

Av. Defensores del Morro 2220
Chorrillos, Lima
+51 1 207-9400
www.xylem.com/es-pe/

Brasil

Rua Telmo Coelho Filho,
40 Vila Albano, São Paulo
+55 11 3732-0150
www.xylem.com/pt-br/

Chile

Alcalde Guzmán 1480
Quilicura - Santiago de Chile
+56 2 2562-8600
www.xylem.com/es-cl/

México

Av. El Circuito del Marqués Norte 21-A
Pque. Industrial El Marqués - Querétaro
+52 442 192-6700
www.xylem.com/es-mx/

Uruguay

Constitución 2061
11800 - Montevideo
+59 8 2400-5818
www.xylem.com/es-uy/



Síguenos en:



Xylem Latam



Xylem Latam



Xylem Inc.