



CÂMARA ÍTALO-BRASILEIRA de
Comércio, Indústria e Agricultura



Veneto
Promozione

Missão Econômica
Região do Veneto - Itália
Setembro 2015
São Paulo, SP

Empresa italiana apresentada:

M. Pumps srl
Corbola (RO)
www.mpumps.it



Objetivo da Empresa no Brasil:

Contato com empresas introduzidas no setor de bombas para as indústrias químicas, farmacêuticas e petrolíferas, interessadas em parceria comercial, contato com indústrias locais interessadas parceria industrial.

A M PUMPS S.r.l. é uma indústria de bombas de acionamento magnético, construídas em metal ou plástico, fruto da experiência de várias décadas nesta área. Dispõe de um laboratório técnico e composto por uma equipe altamente especializado no setor, e capaz de gerenciar projetos de considerável complexidade. A MPumps projeta, desenvolve e fabrica 100% dos produtos na sua sede, desde as juntas magnéticas às hidráulicas, dos cálculos dimensionais aos testes de funcionamento simulando as condições mais adversas.

Graças a sua experiência de produção e o conhecimento de materiais estratégicos, a MPumps está apta a oferecer um produto de alta qualidade a preços competitivos.

Principais linhas de produtos

Bombas Centrífugas



Bomba centrífuga com acionamento magnético horizontal. Construção simples e robusta, ou horizontal multiestágio.

Sua construção hermética permite bombear líquidos agressivos, tornando-as aptas para aplicações mais comuns nas indústrias químicas, petroquímicas e farmacêuticas. Eles são apropriados para o bombeamento de líquidos livres de partículas sólidas.

Bombas Periféricas



Bombas periféricas horizontais com acionamento magnético e multiestágio também com acionamento magnético.

Particularmente aptas quando são requeridas pequenas baixas taxas de fluxo combinadas a alturas manométricas elevadas.

Sua construção hermética permite bombear líquidos agressivos, tornando-as aptas para aplicações mais comuns nas indústrias químicas e farmacêuticas. Eles são apropriados para o bombeamento de líquidos livres de partículas sólidas.

Bombas volumétricas



Bombas volumétricas com palhetas de acionamento magnético.

Sua construção hermética permite bombear líquidos agressivos, tornando-as aptas para aplicações mais comuns nas indústrias químicas, farmacêuticas e petrolíferas, em particular para o serviço de coleta de amostras nas refinarias, para desnaturação de produtos petrolíferos e de odorização dos gases. São apropriadas para o bombeamento de líquidos limpos e livres de partículas sólidas em suspensão, ou não, das indústrias químicas e farmacêuticas.

A válvula de by-pass interna (ajustável) garante uma operação sem interrupções, mesmo em caso de perigosas altas pressões.

Bombas de engrenagem



Bombas de engrenagem com acionamento magnético horizontal. Sua construção hermética permite bombear líquidos agressivos, tornando adequada para aplicações na indústria química e farmacêutica.

As partes não oxidáveis são revestidas com fundo epóxi e acabamento acrílico, ambos a base de água para a máxima resistência aos ambientes agressivos, o pleno respeito ao ambiente.

Bombas-disco-cabo



Bombas volumétricas disco-cabo, oscilante, de acionamento magnético. As principais peculiaridades destas bombas são: auto-escorvamento, reversibilidade, e baixa velocidade de rotação. A velocidade reduzida, combinada com o novo design de acoplamentos magnéticos, permite potências instaladas praticamente idênticas as tradicionais bombas cabo-disco com vedação mecânica, sendo minimizadas perdas magnéticas. As bombas oscilantes disco-cabo são ideais para o bombeamento de: produtos petrolíferos, tintas, colas, resinas, gorduras, óleos, melaços, solventes, sabões, betume, lama, resinas, adesivos, solventes, porões água, esgoto, líquidos pouco lubrificantes, óleos comestíveis, chocolate, glucose e líquidos corrosivos. Eles podem ser equipados com a válvula de derivação (opcional), nos dois sentidos, ajustável, para proteger a bomba e a planta das mais perigosas altas pressões.

Bombas com canais laterais



Bombas com canais laterais para o bombeamento de líquidos agressivos, explosivos, tóxicos, hidrocarbonetos, voláteis ou que reagem em contato com o ar, tornando-as adequadas para a maioria das aplicações exigidas pela indústria. A sua construção hermética é a melhor solução para a indústria química, farmacêutica e petrolífera. Uma linha de produtos estudada para cobrir diversas utilizações. Baixo NPSH requerido (0,5 m) e auto-escorvamento, tornam esta bomba ideal para os serviços de carga e descarga. A sólida estrutura externa garante longa duração dos componentes: uma única vedação fecha a hidráulica bomba. As buchas intermediárias conferem maior estabilidade de operação e são a solução para a contenção da diferença de pressão entre os estágios. A construção especial "Tambor", que encapsula totalmente a hidráulica, confere absoluta estanqueidade, assegurando um perfeito alinhamento e garantindo a longa duração dos componentes

Bomba Extreme



Para os problemas mais críticos de bombeamento são necessárias soluções sob medida, só assim é possível obter os níveis de segurança e confiabilidade necessárias para otimizar os processos, minimizando os custos de manutenção e, ao mesmo tempo, garantindo a máxima segurança para os operadores.

- ✓ Todos os tipos de produtos standard podem ser fornecidos em versão alta pressão (HP) e de alta temperatura (HT), ou ainda, na sua versão de baixa temperatura (LT).
Desta forma, a já vastíssima gama de bombas propostas no programa padrão torna-se verdadeiramente impressionante, projetadas justamente garantir um serviço eficiente por um longo tempo e par minimizar ou durante um tempo de inatividade manutenção.
- ✓ A ausência de selos do tipo dinâmico elimina os problemas típicos da bomba de vedação mecânica, tornando o sistema mais seguro e evitando o vazamento do líquido bombeado.
- ✓ A gama de produtos é muito ampla e capaz de satisfazer as mais diferentes necessidades.
Projeto da base de acordo com as necessidades dos clientes, aço inoxidável, aço carbono ou outros materiais disponíveis.

Mercados de exportação

Europa, USA e Ásia

Fatores de competitividade

Design, relação custo/benefício, qualidade, tecnologia, variedade de produtos e economia energética graças a tecnologia patenteada.