



Conterol

Optimización de procesos y seguridad en el manejo de sustancias peligrosas: Soluciones de Conterol

En la actualidad, el manejo eficiente y seguro de sustancias peligrosas y no peligrosas es una prioridad para las empresas de los sectores químico, alimentario, cosmético y agrícola, entre otros. Las soluciones tecnológicas avanzadas juegan un papel crucial en la mejora de la eficiencia productiva, reducción de residuos y minimización del impacto ambiental. En este contexto, los equipos de proceso diseñados por Conterol se destacan por ofrecer herramientas versátiles y eficientes para la manipulación, almacenamiento y transporte de dichas sustancias.



Romain Riff
Gerente de Conterol

EQUIPOS DE PROCESO PARA LA INDUSTRIA: UN ENFOQUE EN LA SEGURIDAD Y LA EFICIENCIA

Los equipos de proceso abarcan una amplia gama de tecnologías que incluyen agitadores para contenedores GRG/IBC, mantas térmicas para bidones y depósitos, bombas eléctricas de vaciado, bombas neumáticas ATEX y aspiradores de aceite. Estos dispositivos están diseñados para optimizar los procesos industriales, mejorar la seguridad y facilitar el cumplimiento de las normativas de protección ambiental.

AGITADORES PARA GRG/IBC

Los agitadores son esenciales para mantener la

homogeneidad de fluidos almacenados en grandes depósitos. Estos equipos son especialmente relevantes en la industria química y alimentaria, donde la densidad y viscosidad del producto afectan directamente la calidad del proceso. Los agitadores para GRG/IBC de Conterol están diseñados para garantizar que los líquidos, como aceites, hidrocarburos o sustancias alimentarias, se mantengan en movimiento continuo, evitando la decantación y asegurando una mezcla eficiente.

Su aplicación es crítica en sectores donde las sustancias deben mantenerse en condiciones óptimas, tales como el tratamiento de aguas, la industria petroquímica



ca, y la fabricación de cosméticos y alimentos. Además, la adaptabilidad de los agitadores, con opciones de regulación de velocidad y frecuencia, los convierte en una solución versátil para una amplia gama de necesidades industriales.

MANTAS TÉRMICAS: CONTROL PRECISO DE LA TEMPERATURA

En sectores como el químico, la conservación de las sustancias a una temperatura específica es esencial para garantizar su integridad. Las mantas térmicas de Conterol, diseñadas para depósitos GRG y otros recipientes, permiten mantener las sustancias a temperaturas óptimas, evitando pérdidas por deterioro o descomposición. Las mantas calefactoras, equipadas con sistemas eléctricos de control preciso, garantizan que las sustancias estén siempre listas para su uso en los procesos productivos, mejorando la eficiencia operativa.

BOMBAS ELÉCTRICAS Y NEUMÁTICAS: VACÍO EFICIENTE Y SEGURO

El vaciado de depósitos es otro aspecto crítico en la manipulación de sustancias peligrosas. Las bombas eléctricas y neumáticas ATEX de Conterol están diseñadas no solo para vaciar depósitos de manera rápida y eficiente, sino también para minimizar los riesgos asociados al manejo de sustancias inflamables o peligrosas en atmósferas explosivas. Estas bombas aseguran una evacuación segura, contribuyendo a reducir los tiempos de inactividad en los procesos industriales y facilitando la limpieza y reutilización de los contenedores.

ASPIRADORES DE ACEITE: SEGURIDAD Y SOSTENIBILIDAD

Los aspiradores de aceite son fundamentales en entornos donde la presencia de lubricantes puede representar un riesgo para la seguridad laboral o el medio ambiente. Estos equipos permiten una extracción rápida y eficiente de aceites y emulsiones, evitando derrames que podrían contaminar suelos o cuerpos de agua. Además, su uso contribuye a la seguridad en el lugar de trabajo al eliminar residuos que podrían causar accidentes.

BENEFICIOS DE LOS EQUIPOS DE PROCESO DE CONTEROL

1. Optimización del proceso productivo: La automatización y eficiencia en el manejo de sustancias peligrosas reduce tiempos, costos y recursos, aumentando la competitividad de la empresa.
2. Mejora del rendimiento: Equipos como las bombas

eléctricas o las mantas térmicas permiten un mayor aprovechamiento de las materias primas, disminuyendo los desperdicios y optimizando el rendimiento de los recursos.

3. Cumplimiento normativo y sostenibilidad: Con tecnologías como las bombas ATEX y los aspiradores de aceite, las empresas pueden asegurar el cumplimiento de las estrictas normativas de seguridad y protección ambiental, reduciendo el riesgo de sanciones y promoviendo una gestión responsable de las sustancias.

4. Rentabilidad: La inversión en equipos de proceso de alta calidad no solo mejora la eficiencia operativa, sino que también genera un rápido retorno de la inversión a través de la reducción de desperdicios y costos operativos.

CONCLUSIÓN

Los equipos de proceso de Conterol representan una solución integral para las empresas que buscan mejorar la seguridad, la eficiencia y la sostenibilidad en el manejo de sustancias peligrosas y no peligrosas. Con una amplia gama de productos diseñados para adaptarse a las necesidades de múltiples sectores, Conterol se posiciona como un referente en soluciones tecnológicas avanzadas, ayudando a las empresas a ser más competitivas y respetuosas con el medio ambiente. 🌈



EQUIPOS DE PROCESO

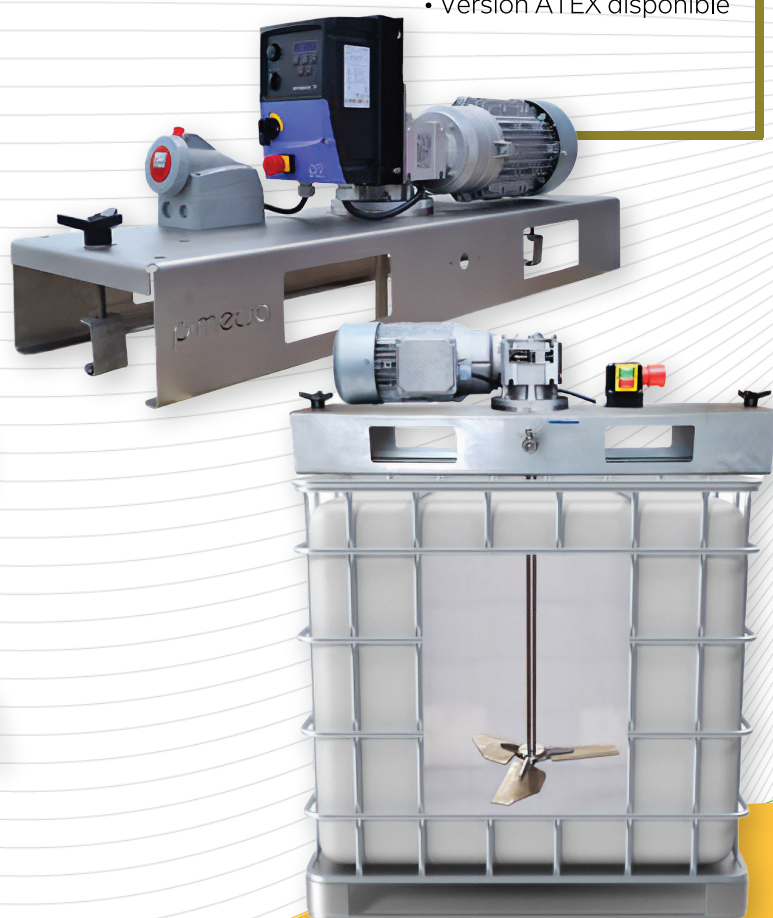
MANTA TÉRMICA ELÉCTRICA PARA BIDONES Y GRGS

Es perfecta para mantener el contenido del envase a una temperatura constante, a una determinada viscosidad, evitar que se congele o para calentar rápida y eficientemente líquidos y materiales.



AGITADORES PARA IBC

- Adaptable a cualquier contenedor IBC
- Fácil manipulación con carretilla
- Diseño de alta estabilidad y robustez
- Todo fabricado en acero inoxidable
- Versión ATEX disponible



BOMBA ELÉCTRICA PARA VACIADO DE DEPÓSITOS

Disponen de un motor eléctrico y un tubo o caña con impulsor centrífugo que permite vaciar depósitos rápidamente hasta su nivel mínimo. Adecuado para el bombeo de pequeños caudales, de ácidos y alcalinos de baja concentración.

- MÁS DE 3.000 PRODUCTOS
- 27 AÑOS DE EXPERIENCIA
- ENVÍOS GRATUITOS