

Información de los Equipos

¿Con qué equipos cuentan?

Mawell S.R.L. ofrece una variedad de equipos especializados, entre los que destacan:

Sistema de Filtración Multicapa.

Bomba Dosificadora Digital.

Filtro Autolimpiante.

Sistema de Monitoreo Vibracional.

Analizador Termográfico Industrial.

Sistema de Agua Ultrapura.

Cabina de Bioseguridad Clase II.

Bomba Dosificadora Magnética.

Sistema de Detección de Gases.

Bomba Centrífuga Industrial.

Sistema de Control de Bombas.

Sistema de Filtración Multicapa

¿Qué hace este equipo?

Realiza un proceso avanzado de filtración multicapa para la remoción de partículas en procesos industriales críticos, con una eficiencia de hasta 99.9%.

¿Para qué áreas va dirigido?

Está destinado a industrias que requieren alta calidad en la filtración de agua y fluidos de proceso, como farmacéutica, alimentos y bebidas, y química.

Bomba Dosificadora Digital

¿Qué hace este equipo?

Es una bomba de alta precisión que permite dosificar químicos con control digital e integración IoT, ofreciendo gran exactitud en los procesos.

¿Para qué áreas va dirigido?

Se aplica en tratamiento de aguas, procesos químicos, agricultura y sistemas de laboratorio.

Filtro Autolimpiante

¿Qué hace este equipo?

Es un sistema de filtración con retrolavado automático para operación continua, evitando interrupciones en la producción.

¿Para qué áreas va dirigido?

Es ideal para industrias que requieren operación constante, como plantas de tratamiento de aguas, minería y procesos alimenticios.

Sistema de Monitoreo Vibracional

¿Qué hace este equipo?

Es un sistema de diagnóstico que mide vibraciones en maquinaria industrial para detectar fallas antes de que ocurran.

¿Para qué áreas va dirigido?

Se utiliza principalmente en mantenimiento industrial, energía, minería y fábricas con equipos rotativos.

Analizador Termográfico Industrial

¿Qué hace este equipo?

Es una cámara de alta resolución que identifica puntos calientes y analiza la eficiencia térmica de equipos industriales.

¿Para qué áreas va dirigido?

Está orientado a mantenimiento eléctrico, mecánico y de infraestructura, asegurando el rendimiento de sistemas energéticos e industriales.

Sistema de Agua Ultrapura

¿Qué hace este equipo?

Purifica agua Tipo I para uso en laboratorios, eliminando contaminantes hasta alcanzar resistividad $>18.2 \text{ M}\Omega\cdot\text{cm}$.

¿Para qué áreas va dirigido?

Se dirige a laboratorios de investigación, biotecnología, farmacéutica y análisis de calidad.

Cabina de Bioseguridad Clase II

¿Qué hace este equipo?

Proporciona un espacio seguro con filtros HEPA y flujo laminar para trabajar con microorganismos de manera controlada.

¿Para qué áreas va dirigido?

Está diseñado para laboratorios microbiológicos, biomédicos y de investigación que manejan agentes de riesgo.

Bomba Dosificadora Magnética

¿Qué hace este equipo?

Es una bomba sin sellos, diseñada para dosificar químicos agresivos, con certificación de seguridad ATEX.

¿Para qué áreas va dirigido?

Está dirigida a la industria química, petróleo, gas y aplicaciones de alto riesgo.

Sistema de Detección de Gases

¿Qué hace este equipo?

Detecta múltiples gases tóxicos (H_2S , NH_3 , Cl_2 , SO_2), garantizando seguridad en ambientes industriales.

¿Para qué áreas va dirigido?

Se aplica en minería, petróleo, química e industrias que manipulan gases peligrosos.

Bomba Centrífuga Industrial

¿Qué hace este equipo?

Es una bomba de alta eficiencia que impulsa grandes volúmenes de agua u otros líquidos a gran altura.

¿Para qué áreas va dirigido?

Se usa en minería, agricultura, plantas de agua y procesos industriales pesados.

Sistema de Control de Bombas

¿Qué hace este equipo?

Es un controlador inteligente que regula sistemas de bombeo, con variador de frecuencia y comunicación Modbus.

¿Para qué áreas va dirigido?

Se dirige a la automatización de plantas industriales, agrícolas y de tratamiento de agua.

Preguntas Generales

¿Los equipos están actualizados?

Sí, todos los equipos ofrecidos por Mawell cuentan con tecnología moderna y cumplen con estándares internacionales de calidad y seguridad.

¿Cuántas unidades tienen disponibles?

La disponibilidad de unidades varía. Para conocer cantidades exactas se recomienda contactar con la empresa, ya que, según los objetivos del cliente, se pueden gestionar adquisiciones adicionales.

¿Cuánto cuestan los equipos?

Los costos dependen del modelo y la aplicación. Para recibir precios exactos y una propuesta personalizada, lo ideal es comunicarse directamente con la empresa.