



CONSTRUYENDO
EL FUTURO DE LA
MINERIA EN
VENEZUELA

DIRECCION: AV. PRINCIPAL ASENTAMIENTO CAMPESINO CASA PARCELA N°41 SECTOR LA COMPAÑÍA GUACARA EDO, CARABOBO.



ESPECIALISTAS EN PROCESAMIENTO DE MINERALES Y AGREGADOS

Sefra C.A Se especializa en el diseño y la provisión de equipos, sistemas y plantas para la concentración gravimétrica, trituración, lavado, clasificación, aglomeración, molienda, separación de medio denso, lixiviación, flotación y bombeo. Nos especializamos en la separación y el beneficio de menas, minerales y agregados para la construcción, lo cual le permite a usted alcanzar su meta de recuperación. Nuestro compromiso es brindar soluciones de procesamiento modernas para proyectos nuevos y existentes.







1 T R I T U R A C I Ó N

Muchas plantas personalizadas diseñadas por Sefra incluyen nuestros equipos de trituración de alta calidad.

L A VA D O

Los tambores de lavado Sefra impulsados por neumáticos operan en muchas aplicaciones donde la alimentación tiene un alto contenido de arcilla y son la mejor elección para el caso de minerales y rocas que requieran ser lavados. Tienen un diseño sencillo e incorporan componentes resistentes para lograr costos de operación bajos junto con una alta disponibilidad.

3 M O L I E N D A

Los molinos Sefra impulsados por neumáticos son una solución confiable para aplicaciones de molienda de pequeña y mediana capacidad. Son una alternativa a los sistemas estándar de accionamiento por muñón y son adecuados para cargas de bolas, barras y pebbles.

CONCENTRACIÓN GRAVIMÉTRICA

Sefra se ha dedicado a investigar y desarrollar equipos simples, comprobados y eficaces para la recuperación de metales y minerales finos mediante la concentración gravimétrica usando fuerzas G elevadas en una amplia gama de industrias.

5 CLASIFICACIÓN

Las soluciones de clasificación ofrecidas por Sefra abarcan las aplicaciones de procesamiento de minerales gruesos y finos, y de agregados.

6 AGLOMERACIÓN

Sefra fabrica tambores de aglomeración impulsados por neumáticos tanto para lixiviación con cianuro como con ácido. Esos tambores de aglomeración instalado en diferentes plantas.

7 SEPARACIÓN DE MEDIODENSO

El sistema de múltiples etapas del separador de medio de Sefra es económico, adaptable y eficiente. A partir de un recipiente, se obtienen hasta tres productos mediante una separación precisa con una alimentación variable.

8 LIXIVIA CIÓ N

Mediante un proceso totalmente automatizado, el reactor de lixiviación Sefra ofrece un diseño optimizado simple y de bajo mantenimiento. El reactor de lixiviación fabricado por Sefra no desperdicia materiales finos valiosos y cuenta con un ciclo de lixiviación más extenso, estableciendo el estándar para la recuperación de oro.

9 B O M B E O

Nuestra línea de bombas horizontales y verticales para transporte de lodos está diseñada para soportar las condiciones más adversas en el sector minero, de agregados, químico e industrial. Sefra ofrece una variedad de modelos diferentes que se adecuan a requerimientos específicos de un proyecto. Todos los modelos pueden incluirse en nuestras soluciones de plantas completas.

FLOTACIÓN

La planta de flotación fabricada por Sefra es fácil de transportar y cuenta con dos grupos de celdas de auto aireación para separar y eliminar de forma selectiva los desechos en el proceso de recuperación. La planta incluye todo el cableado y las tuberías, viene preensamblada, probada en fábrica y tiene requisitos mínimos de instalación. Algunas de nuestras plantas modulares también disponen de módulos de lixiviación y molienda.