

**impelmex**   
IMPULSANDO EL AGUA





## IMPULSANDO EL AGUA

**IMPELMEX** es una empresa 100% mexicana fundada en 1970 dedicada al diseño, manufactura, instalación, operación y mantenimiento de equipos para el manejo y tratamiento de agua.

Empleamos a más de 100 personas y hemos desarrollado cerca de 70 diferentes modelos de bombas sumergibles desde 0.5 HP hasta 300 HP, bombas horizontales de alta presión, aeradores de varios tipos, rejillas auto-limpian-tes, tableros de control, torres desgasificadoras, desaladoras por ósmosis inversa, eliminadores de olores a base de carbón activado, desinfección por luz UV para agua residual o potable, plantas de tratamiento totalmente plásticas y en concreto, así como diversos accesorios y equipos complementarios para el manejo de aguas residuales.

Al día de hoy hemos construido más de 300 plantas de tratamiento y sistemas de desalinización en México, muchos de ellos operados y supervisados continuamente por nuestro personal técnico.



Gracias al desarrollo de nuevos productos, el perfeccionamiento de los ya existentes, la expansión para adaptarnos a una amplia gama de aplicaciones y el incremento de la producción debido a la alta calidad y aceptación de nuestros productos, en 1984 fue necesario reubicar la planta de manufactura a un lugar más adecuado a las expectativas de crecimiento de la empresa a la Ciudad Industrial del Valle de Cuernavaca (CIVAC) en Jiutepec, Mor.

En nuestra planta contamos con centros de maquinado CNC y diseño computarizado. En cada etapa de fabricación se aplican lineamientos y control de calidad realizando pruebas de comportamiento hidráulico y eléctrico antes de su embarque final.

Todo nuestro proceso y actividades bajo la normatividad de ISO-9001-2015. Actualmente hemos implementando la División Ecológica en las áreas de diseño, construcción, equipamiento y puesta en marcha de plantas de tratamiento.



# BOMBEO

**IMPELMEX** ofrece equipos de bombeo de agua de la más alta calidad fabricados bajo los más estrictos y rigurosos procedimientos certificados por la norma ISO 9001-2015.

Los equipos de bombeo de **IMPELMEX** están diseñados en una amplia gama de presiones y flujos para aplicaciones en el manejo de agua limpia, gris, residual doméstica, industrial o municipal.

Cada uno de los equipos es probado individualmente por personal especializado en nuestro laboratorio para garantizar cada una de las variables críticas, eléctricas e hidráulicas, asegurando la calidad y eficiencia del producto.



# BOMBAS SUMERGIBLES



## SERIE L

Bombas con alto paso de sólidos en suspensión para manejo de aguas residuales domésticas, municipales e industriales de 3 a 300 HP. En versiones fija, portátil o cárcamo seco.

## SERIE A

Bombas portátiles para construcción y minería ideales en el manejo de agua limpia y/o con abrasivos en potencias de 0.5 a 15 HP.



## SERIE C

Bombas portátiles y/o estacionarias para manejo de aguas residuales domésticas y municipales con alto contenido de sólidos de hasta 64mm (2 1/2") de paso de esfera.



## SERIE E

Bombas sumergibles portátiles o para instalación fija para manejo de aguas residuales domésticas y municipales. En potencias de 1 HP hasta 3 HP y diámetros de descarga de 2" y 3" con paso de esfera 32mm (1 1/4")



## SERIE H

Bombas de flujo axial, de baja velocidad, con alto paso de sólidos en suspensión para manejo de aguas residuales municipales con grandes caudales de 300 a 1500 lps.



## SERIE G

Bombas Trituradoras para manejo de sólidos suaves domésticos en gastos moderados y altas cargas en potencias de 2 a 10 HP.



# EQUIPOS DE BOMBEO DE PRESIÓN CONSTANTE



Grupos de bombeo prefabricados de PRESIÓN CONSTANTE para abastecimiento de agua en edificios habitacionales, hoteleros o de oficinas, montados sobre bases comunes estructurales, con bombas verticales de alta o media presión operadas por tableros integrados en el paquete con variadores de frecuencia.

---

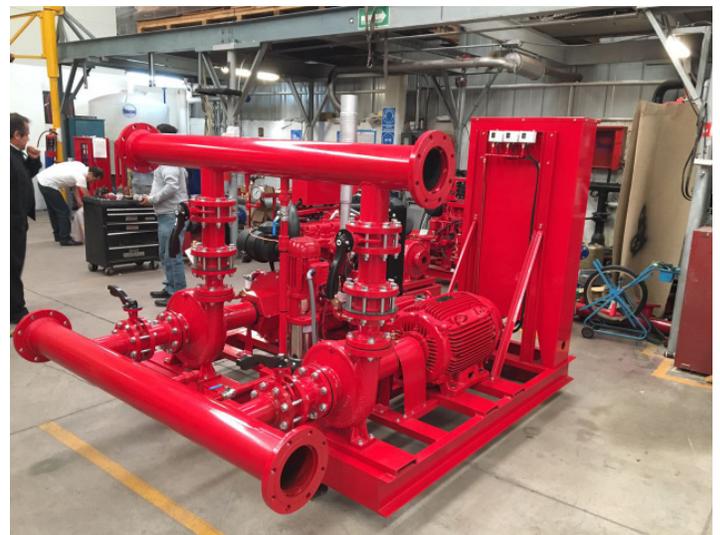
# BOMBEO HORIZONTAL MULTIPASOS DE ALTA PRESIÓN

Bombas horizontales multipasos de alta presión en acero, al carbón, inoxidable o bronce para aplicaciones industriales y/o en equipos de ósmosis inversa de presión media.



# EQUIPOS DE BOMBEO CONTRA INCENDIO

Paquetes de bombeo contra incendio normados NFPA-20 o listados UL-FM con bomba de motor diesel, eléctrico y presurizadora jockey. Nuestros equipos pueden ser diseñados para trabajar de manera horizontal o vertical, con agua dulce o de mar completamente pre-armados sobre una base de acero estructural.



## Instalación

- Vertical
- Horizontal

## Agua

- De mar
- Dulce

## Equipamiento

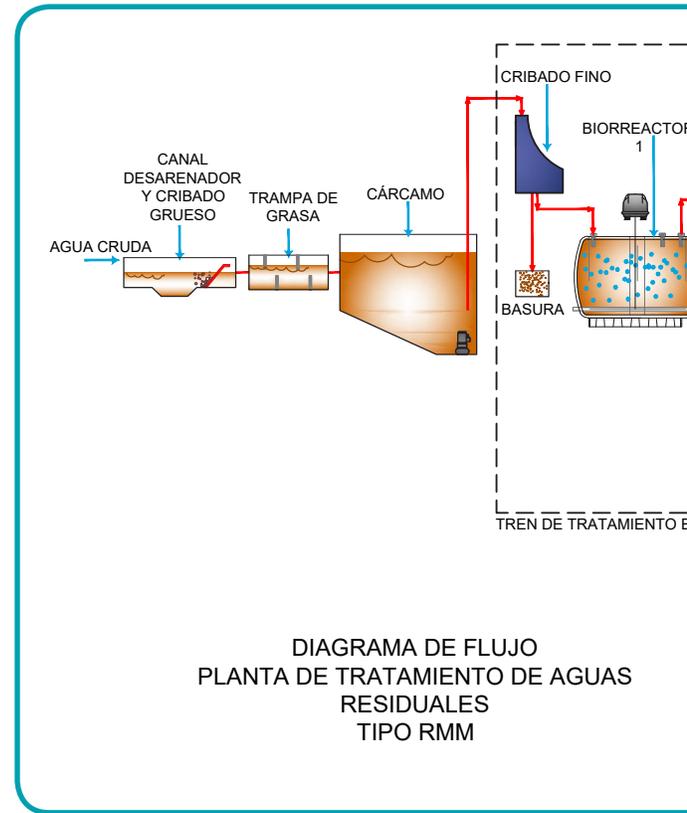
- Bomba motor diesel
- Bomba motor eléctrico
- Bomba presurizadora jockey
- Tablero de control
- Cabezales de succión  
descarga



# TECNOLOGÍA RMM

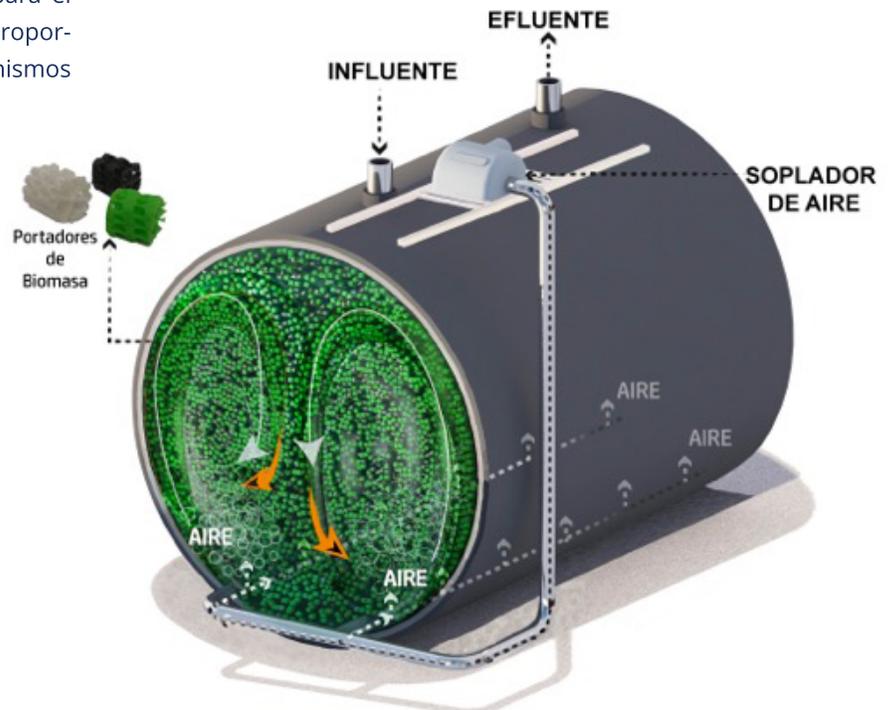
Sistema de tratamiento compacto y prefabricado de aguas residuales patentado y manufacturado por **IMPELMEX** en México, con una gran cantidad de beneficios como son:

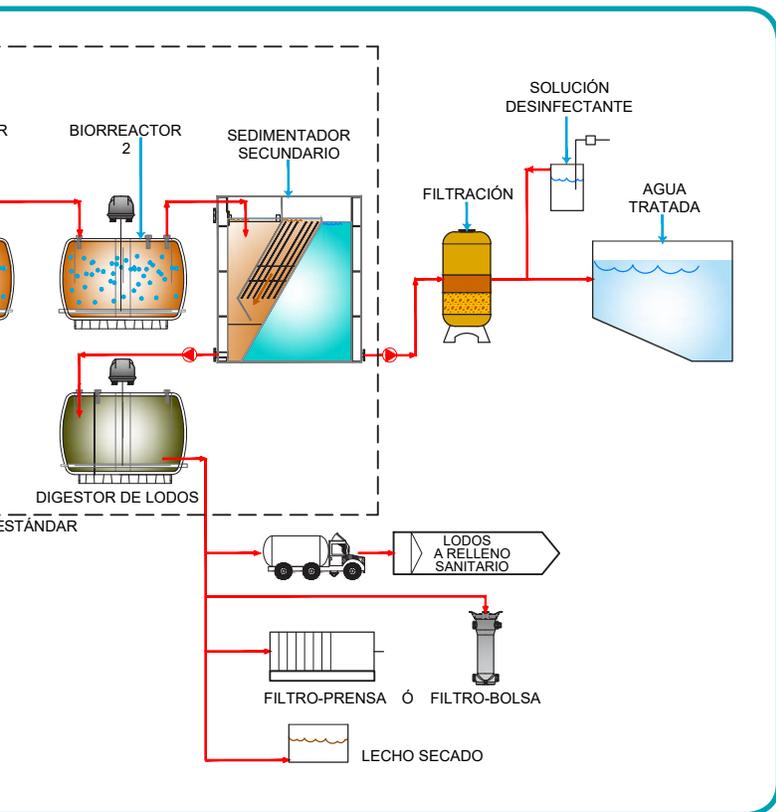
- . Muy bajo consumo de energía (\$0.42/m<sup>3</sup>)
- . Operación automática
- . Nula emisión de olores
- . Instalación en espacios reducidos
- . Gran eficiencia en el proceso, remoción de DBO del 95% al 98%
- . Fácil estabilización aún con interrupciones en la operación
- . Alta resistencia a choques orgánicos e hidráulicos
- . Muy baja generación de ruido
- . Reducida producción de lodos
- . No requiere obra civil



La tecnología RMM (Reactor de Masa Móvil) consta de un sistema de tratamiento de agua residual en tanques cilíndricos de polietileno roto moldeado que contienen portadores plásticos de biomasa.

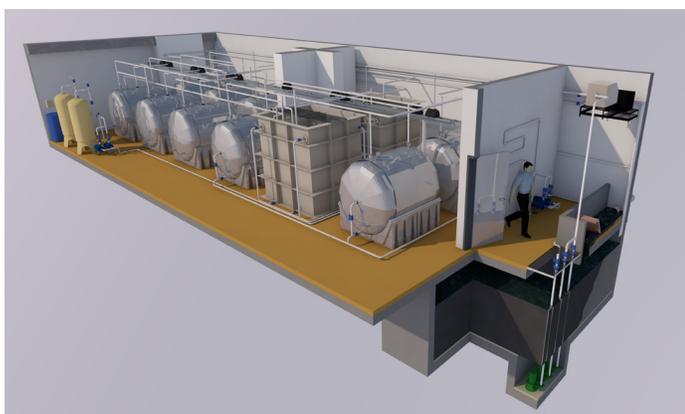
Sopladores de muy bajo consumo son usados para el suministro de aire al interior de los bio-reactores proporcionando el oxígeno necesario a los micro-organismos que depuran la materia orgánica.





El flujo circular uniforme de los portadores de bio-masa dentro de los tanques evita la pérdida de eficiencia causada por la turbulencia propia de los sistemas abiertos.

El sistema es una tecnología SIEMPRE LISTA ya que tolera interrupciones en el proceso de tratamiento así como sobrecargas temporales sin disminución de la eficiencia del tratamiento.



# PLANTAS DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES



Menos del **1%** de agua en el mundo es accesible para el uso humano.



**88%** del agua en México está contaminada.



Solamente el **7%** del agua contaminada es tratada.



Por más de 45 años **IMPELMEX** ha desarrollado a lo largo de todo el territorio nacional equipos o proyectos llave en mano para el tratamiento de agua potable o residual con tecnología de vanguardia y la más alta calidad y eficiencia como parte de nuestro compromiso con el medio ambiente.

**IMPELMEX** pone a su disposición diversas tecnologías individuales o en paquete capaces de satisfacer y exceder las normas nacionales actuales. La amplia gama de productos ofertada por **IMPELMEX** está enfocada en abarcar las diferentes etapas de proceso involucradas en el tratamiento de agua cubriendo diversas aplicaciones en sectores como: municipal, doméstico, industrial, hotelero, restaurantero, naval, etc.

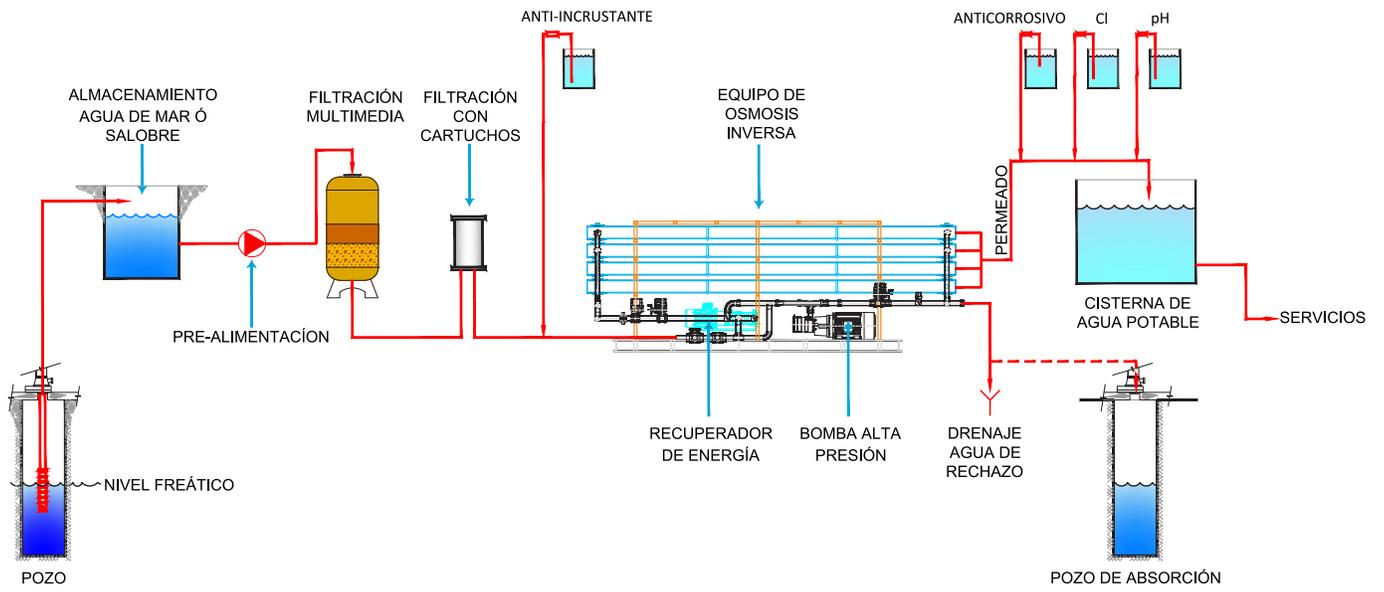


# DESALINIZACIÓN POR ÓSMOSIS INVERSA

Sistemas de membranas para aplicaciones en agua salobre o de mar con la más alta calidad y con todos los elementos de control mecánico-hidráulico y eléctrico necesarios, equipos pre-ensamblados en fábrica para una instalación rápida, económica y de sencilla operación.



# ÓSMOSIS INVERSA DIAGRAMA DE FLUJO



# AERACIÓN PARA TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES

## Serie AMS

Aereadores eléctricos sumergibles en potencias desde 0.5 HP hasta 60 HP y capacidad de transferencia de hasta 57 KG de O<sub>2</sub>/hr. Su diseño permite una operación completamente silenciosa y eficiente.



## Serie AMF

Aereadores mecánicos flotantes de alta velocidad; diseñados para crear una interfase aire/agua continua y suficiente para la transferencia de oxígeno del aire al líquido y mezclar el contenido. En potencias desde 2 HP hasta 60 HP y transferencia de oxígeno 1.27 kg O<sub>2</sub>/hr en condiciones estándar ideales para lagunas de oxidación.



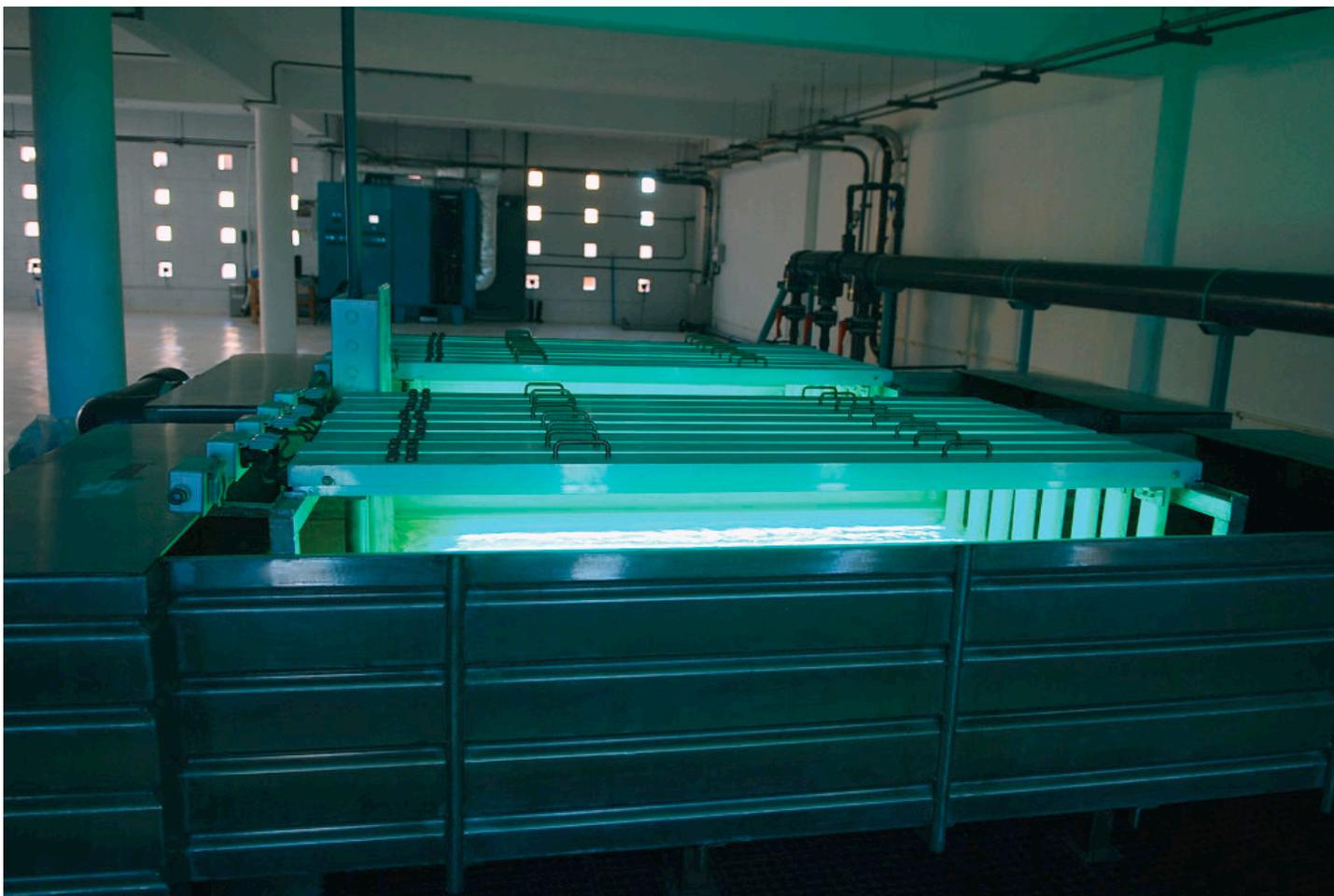
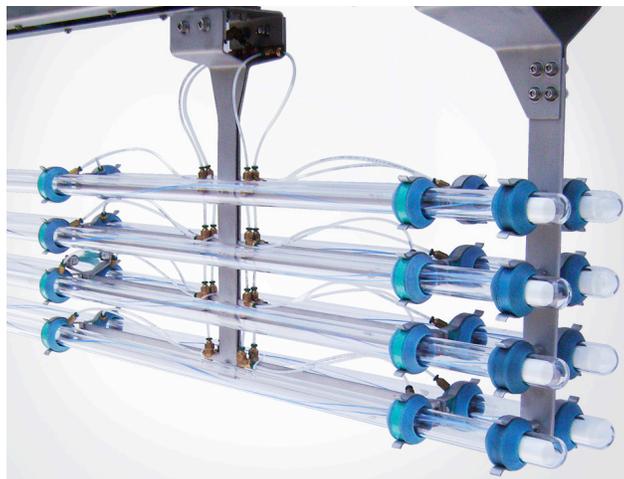
## Serie ABV

Aereadores mecánicos superficiales de baja velocidad. Soportan sobrecargas momentáneas de hasta 500%. Transferencia de oxígeno garantizada en condiciones estándar 1.6 Kg O<sub>2</sub>/hr. Disponibles en capacidades de hasta 150 HP.



# DESINFECCIÓN POR LUZ ULTRAVIOLETA

Sistemas de desinfección por medio de luz UV para agua residual y potable, compactos, para aplicaciones en canales abiertos o gabinetes prefabricados, en serie o paralelo según las condiciones del cliente cumpliendo los requerimientos de desinfección establecidos por las normas vigentes.



## FILTROS PRENSA

Para desecado de lodos en plantas de tratamiento y aplicaciones industriales, permiten un fácil manejo para la disposición final de lodos digeridos. Operación manual o por medio de cilindros hidráulicos.



## FILTROS BANDA

Para desecado de lodos digeridos en altos volúmenes, operación completamente automática.



## MATERIALES PLÁSTICOS

### Bio-Pack



Módulos plásticos termoformados en material rugoso para soporte de biomasa en Plantas de Tratamiento Biológicas.

### Sed-Pack

(azul agua potable)



Módulos plásticos termoformados en material virgen (azul) para sedimentación en tratamiento de agua potable o en plástico reciclado (negro) para agua residual.

### Sed-Pack

(negro agua residual)



# EQUIPOS AUXILIARES

## REJILLAS ESTÁTICAS AUTOLIMPIANTES

Recurso perfecto para separación de sólidos (cribado fino) sin partes móviles ni mecanismos complicados y de sencilla operación, diseño abierto y gabinetes en polipropileno o acero inoxidable.



## REJILLAS MECÁNICAS AUTOMÁTICAS

Solución ideal para separación de sólidos (cribado grueso) que puedan provocar daño en las bombas de alimentación, con peine limpiador deslizable sobre un bastidor guía para los más diversos tipos de aguas residuales.



## TORRES DESGASIFICADORAS

Torres de desgasificación por contraflujo de aire para lavado de gases. (H<sub>2</sub>S y CO<sub>2</sub>)



## ELIMINACIÓN DE OLORES

Eliminadores de olores en plantas de tratamiento o cárcamos de bombeo con carbón activado y gabinetes de polipropileno de alta resistencia a la corrosión y al ambiente marino.



## TABLEROS DE CONTROL

Para operar y proteger cualquier tipo de equipo de bombeo, plantas de tratamiento de aguas residuales y sistemas de ósmosis inversa.

En gabinetes para servicio interior o a prueba de intemperie en acero al carbón, acero inoxidable o plástico, con sistema de refrigeración y deshumidificación para climas extremos con PLC's y pantalla táctil.

En aplicaciones como:

- . Sistemas de Bombeo
- . Desalinizadoras
- . Plantas de tratamiento
- . Aguas Residuales
- . Agua Potable



## INTERRUPTORES DE NIVEL

Con cápsula de mercurio o microswitch para control de nivel en sistemas de bombeo. Instalación simple y operación confiable.



## OPERACIÓN DE PLANTAS

Contamos con personal altamente calificado para resolver cualquier problema que pudiera presentarse en nuestros productos, y debidamente capacitado en la operación de nuestros equipos, especialmente en las Plantas de Tratamiento de Agua Residual para asegurar el correcto funcionamiento y larga vida de nuestros sistemas.

## MANTENIMIENTO Y REPARACIÓN

En **IMPELMEX** ofrecemos servicio de reparación a todos nuestros equipos, proporcionamos una **GARANTIA** total contra cualquier defecto de manufactura.

Todas nuestras refacciones están disponibles continuamente en planta.





#### OFICINAS ADMINISTRATIVAS Y VENTAS

Diagonal de Patriotismo No. 1-2o Piso  
Col. Hipódromo Condesa Del. Cuauhtémoc  
México, D.F. 06170  
Tel. +52 (55) 5536-0326 / 5543-2900 / 5536-3318  
ventas@impel.mx  
www.impel.mx

#### PLANTA DE MANUFACTURA

Calle 9 Este No. 9  
CIVAC, Jiutepec, Mor. 62578  
Tel. 01-777-319-4304



DISEÑO / corozco@osign.mx