



DYNAFLUX

Soluciones Integrales
de manipulación, preparación
y dosificación de reactivos químicos
y tratamiento de aguas ácidas
en el Sector Minero.

CERTIFIED

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
ISO 45001:2018





Dynaflux está presente en toda la cadena de valor de procesamiento de minerales, aplicando nuestras soluciones con eficiencia, de manera segura (ergonómica) y responsable con el medio ambiente. Además, se obtiene como valor agregado la disminución del Costo de Inversión (Capex) y Costo Operativo (Opex), de manera que contribuyamos con la sostenibilidad responsable de este sector.



EQUIPOS ESPECIALIZADOS

**BOMBA DOSIFICADORA ELECTRÓNICAS |
WALCHEM – IWAKI**



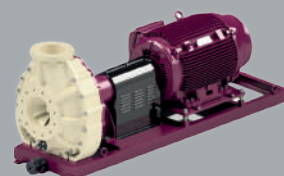
**BOMBA DOSIFICADORA DE DIAFRAGMA
MECÁNICO E HIDRÁULICO | OBL PUMPS**



**BOMBA CENTRÍFUGA TERMOPLÁSTICA
DE ACOPLE MAGNÉTICO | PANWORLD**



**BOMBA CENTRÍFUGA TERMOPLÁSTICA
DE SELLO MECÁNICO | AFFETTI**



BOMBA PERISTÁLTICA | ALBIN PUMP





EQUIPOS ESPECIALIZADOS

BOMBA NEUMÁTICA | IWAKI AIR



BOMBA PORTÁTIL TIPO TUBO | STANDARD PUMP



EQUIPOS DE CONTROL, SEPARACIÓN Y GESTIÓN DE RESIDUOS Y SÓLIDOS | GN SOLIDS CONTROL



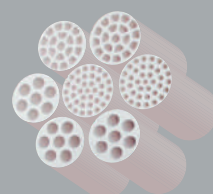
CONTROLADORES PARA TRATAMIENTO DE AGUA | WALCHEM



SENSORES Y ACCESORIOS | WALCHEM



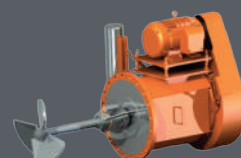
FILTROS CERÁMICOS | GTFT



ACCESORIOS DE DOSIFICACIÓN



AGITADORES PARA TANQUES INDUSTRIALES | PROQUIP





APLICACIONES EN EL SECTOR MINERO

MOLIENDA

Bombeo de pulpas hacia nido de hidrociclones: A través de bombas peristálticas Albin Pump con caudales hasta los 200 m³/hr y presiones de hasta 15 bar, con capacidad para bombear sólidos de hasta 20% del diámetro interno de la manguera.



Bombeo de lechada de cal: A través de bombas peristálticas, ya sea con bombas dedicadas a cada punto de inyección o con loop de cal, integrando la solución con válvulas pinch, sensores de pH y válvulas de control proporcional.





APLICACIONES EN EL SECTOR MINERO

FLOTACIÓN

Dosificación de modificadores, colectores, espumantes, depresores y otros reactivos:

A través de bombas dosificadoras de diafragma, pistón y peristálticas, con protocolos de comunicación Modbus TSP, Profibus DP, entre otros, alcanzamos con alta precisión la dosis requerida del proceso.

Dosificación de reactivos con Heat Tracing: Para garantizar la fluidez en condiciones típicas de operación minera (bajas temperaturas, alta viscosidad de reactivos y diámetros reducidos en tuberías que generan que los reactivos se congelen).



Trasiego de reactivos desde tanques cisterna hacia tanques de dosificación: A través de bombas sin sello mecánico (acople magnético), aseguramos el trasvase de reactivos complejos tales como: H_2SO_4 , peróxido de hidrógeno, entre otros; priorizando la integridad del operario y mitigando riesgos de fuga para evitar daños ambientales.





APLICACIONES EN EL SECTOR MINERO

ESPESADORES DE CONCENTRADO:

Sistemas de manipulación, preparación y dosificación de floculante: Sistemas compactos y completamente automatizados para la preparación y dosificación de polímeros en línea (en función a la necesidad del proceso).



Sistema de bombeo de pulpas para filtración: A través de bombas peristálticas, trasladamos fluidos con alto contenido de sólidos, con presiones de hasta 15bar



TRATAMIENTO DE AGUA

Plantas de tratamiento de efluentes: Enfocado en el tratamiento de efluentes ácidos y alcalinos con alto contenido de metales, evaluando la posibilidad de recuperación de los mismos. Controlando parámetros como pH / turbidez / STD / STS.





APLICACIONES EN EL SECTOR MINERO

Plantas compactas de tratamiento de aguas residuales domésticas EEC: Con tecnología americana Moving Bed Bioreactor (MBBR) es la mejor opción para para tratar y reutilizar el agua residual proveniente de los campamentos.

Planta de tratamiento de agua potable para consumo:

Calidad en el agua a ser consumida, con un adecuado control de la dosificación de reactivos de desinfección como hipoclorito, así como de patógenos a través de filtros UV.

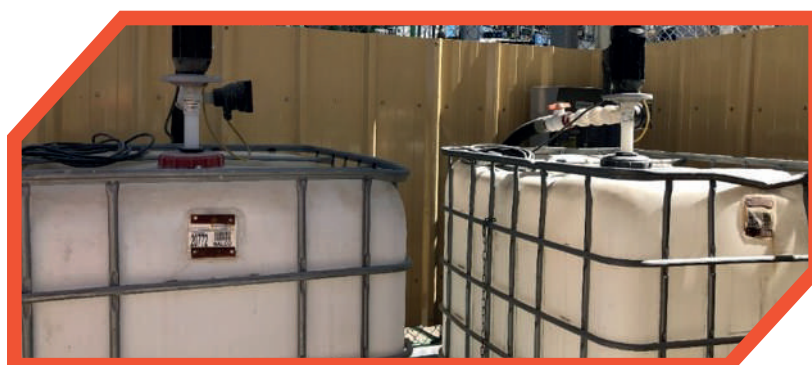


SISTEMAS COMPLEMENTARIOS

Sistemas de automatización de purgas de calderas, torres de enfriamiento y dosificación de químicos: Mediante el control adecuado de la dosificación y monitoreo constante de los parámetros de purga, garantizamos ahorro de energía y agua, reducción de paradas por mantenimiento, entre otros.



Manipulación de reactivos a granel: Mejoramos la ergonomía del operario a través del uso de bombas especializadas en trasvase de bidones, tanques e IBC para almacenes.





APLICACIONES EN EL SECTOR MINERO

SISTEMAS COMPLEMENTARIOS EN ESPE- SADORES DE RELAVE

Manipulación, preparación y dosificación de floculante: Equipos compactos para preparación en continuo que aseguran ahorro de espacio, floculante, energía eléctrica y horas hombre.

Bombeo de relaves concentrados: En comparación con las bombas centrífugas con sello mecánico, las peristálticas realizan el mismo trabajo reduciendo los costos operativos y eliminando la posibilidad de fuga y consecuente contaminación ambiental.

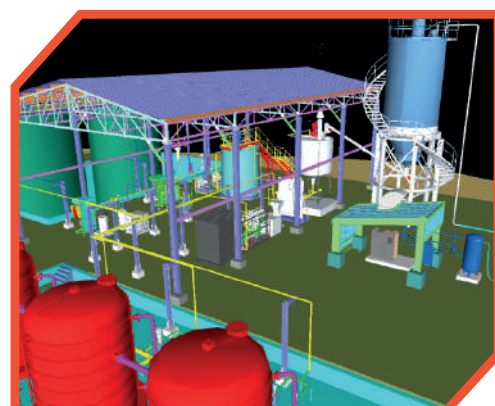
Control de turbidez: Teniendo un parámetro límite de turbidez, definido en un controlador multiparámetro, se logra reutilizar el agua en los diferentes procesos, asegurando la cantidad de sólidos requerida en cada uno de estos.

Regulación de pH de overflow: Proceso adicional que garantiza el pH requerido para reutilizar el agua.



TRATAMIENTOS DE AGUAS DE MINA

- a. Estudios de factibilidad.
- b. Soluciones integrales de tratamiento de aguas y efluentes.
- c. Preparación y dosificación de lechada de cal
- d. Sistemas de preparación y dosificación de floculante.
- e. Sistema de neutralización de PH y cloración.
- f. Controladores y sensores analíticos con opción de conexión por internet.
- g. Sensores de turbidez.
- h. Bombeo de lodos.
- i. Tratamiento de agua de mina por filtración cerámica.





APLICACIONES EN EL SECTOR MINERO

TRUCK SHOP

Sistemas de separación de agua y aceite: equipo específico que garantiza la retención del aceite presente en esta mezcla.

Bombas neumáticas para aceites y grasas: capacidad de bombeo de fluidos de alta viscosidad.



LIXIVIACIÓN

Almacenamiento, manipulación, preparación, bombeo y dosificación de ácido sulfúrico: Contamos con sistemas integrales que incluyen tanques para el almacenamiento, bombas centrífugas de acople magnético y dosificadoras con cabezales termoplásticos totalmente compatibles con el ácido.

Almacenamiento, manipulación, preparación, bombeo y dosificación de cianuro de sodio: Contamos con sistemas integrales que incluyen tanques para el almacenamiento, bombas centrífugas y dosificadoras peristálticas con mangueras totalmente compatibles con el cianuro de sodio.

Bombas para solución Barren: equipos con capacidad de bombeo de fluidos con alta concentración de sólidos (hasta 80%).

Bombeo de PLS: equipos con capacidad de bombeo de solución rica (PLS) alcanzando altos caudales y presiones.



DATOS DE CONTACTO



RAÚL CHACALTANA
Gerente Comercial

📞 +51 996 800 977
✉️ rchacaltana@dynaflux.com.pe

✉️ www.dynaflux.com.pe
🌐 dynaflux@dynaflux.com.pe

Oficinas Centrales:

📍 Calle Los Alisos N°151
Alameda del Norte, Puente Piedra
☎️ 51 01 6316868



DYNAFLUX





DYNAFLUX



CERTIFIED

ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
ISO 45001:2018

