



DYNAFLUX

Soluciones Integrales de manipulación,
preparación y dosificación de reactivos
químicos y tratamiento de aguas.

CERTIFIED

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





Dynaflux S.A. fundada en 1998, está presente en los distintos sectores industriales a nivel LATAM, ofreciéndole a nuestros clientes equipos especializados y soluciones integrales, garantizando calidad, promoviendo confianza y demostrando compromiso.

LÍNEAS DE NEGOCIO

Comercialización de Equipos Especializados

- ▣ Bombas dosificadoras electrónicas y motorizadas.
- ▣ Bombas peristálticas.
- ▣ Bombas centrífugas de acople magnético y sello mecánico para manejo de reactivos químicos.
- ▣ Bombas neumáticas.
- ▣ Bombas portátiles tipo tubo.
- ▣ Controladores para tratamiento de agua.
- ▣ Agitadores y mezcladores estáticos.
- ▣ Sensores.
- ▣ Accesorios para sistemas de dosificación.

Soluciones Integrales | Ingeniería – Servicio Técnico y Proyectos

- ▣ Soluciones integrales de Manipulación de líquidos o sólidos.
- ▣ Soluciones a medida y llave en mano para la manipulación, preparación y dosificación de reactivos químicos.
- ▣ Soluciones integrales para tratamiento de aguas industriales y domésticas.



Ambas líneas de negocio soportadas por un excelente servicio postventa como mantenimiento preventivo y correctivo, capacitación, asesoría, inspección, entre otros.





EQUIPOS ESPECIALIZADOS

BOMBA DOSIFICADORA ELECTRÓNICAS | WALCHEM – IWAKI

Las series EZ, EWN, EHE y EJ, funcionan con electrónica avanzada basada en microprocesadores y un diseño mecánico superior. La serie IX son bombas de diafragma de accionamiento directo controladas digitalmente.

Brindan caudales hasta 300 LPH y presiones de descarga hasta 20 bar, relaciones de hasta 1800:1, +/-1 % precisión y hasta 70 % de ahorro de energía.

BOMBA DOSIFICADORA DE DIAFRAGMA MECÁNICO E HIDRÁULICO | OBL PUMPS

La solución confiable para distintas aplicaciones de alta precisión, con válvula de seguridad (alivio) integrada y dosificación con mezcla simultánea mediante agitador.

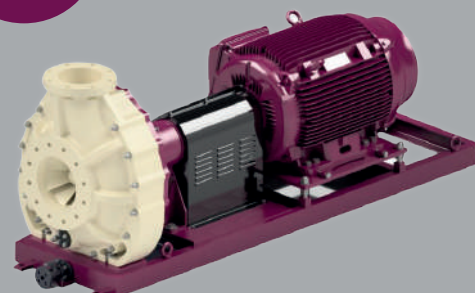
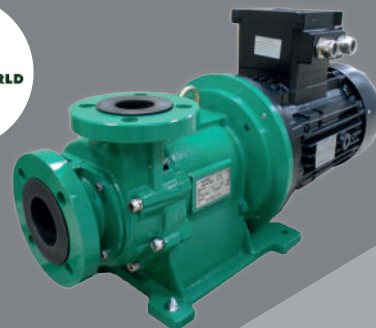
Con opción para clasificación ATEX / Norma API675 / Control automático y manual / hasta 6,600 LPH con un cabezal / presión de hasta 500 bar.

BOMBA CENTRÍFUGA TERMOPLÁSTICA DE ACOPLE MAGNÉTICO | PANWORLD

Ideal para líquidos altamente corrosivos. El uso de imanes cilíndricos coaxiales para la transmisión del movimiento rotatorio desde el motor hacia el impulsor garantiza CERO fugas del líquido bombeado sin necesidad de sellos mecánicos. Amplio rango de caudales: 2 a 220 gl/min. Los costos de mantenimiento se reducen al máximo y la baja producción por paradas imprevistas serán cosa del pasado.

BOMBA CENTRÍFUGA TERMOPLÁSTICA DE SELLO MECÁNICO | AFFETTI

Diseñadas para soportar trabajos pesados en entornos corrosivos. Ácidos y bases concentrados, agua de mar, solventes, entre otros, son algunos de los líquidos más bombeados. Con capacidad para manejar caudales hasta 3,960 gl/min y ADT de descarga hasta 150 mts, son bombas hechas para responder a las más complejas necesidades de los sectores industriales más exigentes.

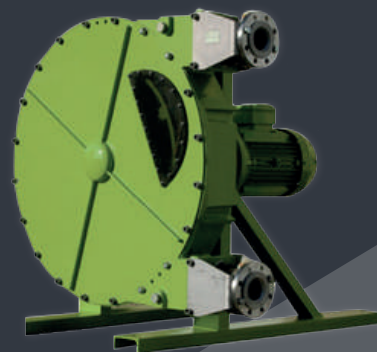




EQUIPOS ESPECIALIZADOS

BOMBA PERISTÁLTICA | ALBIN PUMP

Principio de funcionamiento sencillo, mantenimiento simple y bajo costo operativo. Más de 20 modelos permiten cubrir 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, 80% de concentración de sólidos, autocebantes hasta 9,8 m y con la opción de operación reversible, que permite girar en ambos sentidos.



BOMBA NEUMÁTICA | IWAKI AIR

Construidas para ofrecer la máxima eficiencia. Son portátiles y fáciles de instalar, operar y mantener. Ofrecen regulación de caudal y presión de descarga. Manejan una gran variedad de fluidos, incluidos los químicos corrosivos, con presencia de sólidos e inflamables. Capaces de operar en vacío, autocebarse, alcanzar caudales de hasta 200 gl/min y elimina las trabas con el exclusiva y patentada válvula Looped C.



BOMBA PORTÁTIL TIPO TUBO | STANDARD PUMP

Por presentar diferentes longitudes de tubo y materiales de alta compatibilidad química, garantizan la seguridad para la manipulación de los productos químicos. Cuentan con accesorios y sistemas de medición de flujo para despacho en batch. Con opción de motores ATEX y neumático, y manejo de viscosidades hasta 100,000 CPS.



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

La mejor opción en equipos de separación de sólidos automáticos, centrífugas decantadoras industriales, equipos de gestión de residuos y cribas agitadoras. Con opción de certificación API y con presencia en más de 60 países.





EQUIPOS ESPECIALIZADOS

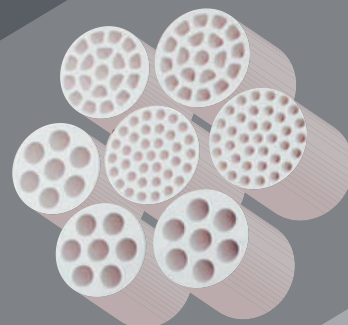
CONTROLADORES PARA TRATAMIENTO DE AGUA | WALCHEM

Desarrollados para liderar la nueva generación de controladores para procesos de tratamientos de agua en una industria que demanda soluciones altamente versátiles y enfocadas en corregir operaciones fluctuantes. Incorporando el IoT, presenta Fluent: software de gestión de tratamiento de agua con soporte en la nube; con capacidad para monitoreo, control remoto, visualización de datos y establecimiento de alarmas escalonadas.



SENSORES Y ACCESORIOS | WALCHEM

Walchem se especializa en la fabricación de sensores y accesorios de alta calidad para tratamiento de agua, tales como sensores de cloro, PH, conductividad, ORP, entre otros, usados en una amplia gama de aplicaciones como sistemas de torres de enfriamiento, calderas, tratamientos de aguas potables y aguas residuales.



FILTROS CERÁMICOS | GTFT

Tecnología basada en membrana tubular cerámica inorgánica. Comprometidos con la producción, la investigación y el desarrollo de membranas cerámicas microporosas inorgánicas y equipos de separación y purificación de membranas. Aplicadas ampliamente para la filtración y separación de alta precisión en tratamiento de aguas residuales, petróleo químico, farmacéutico y alimentos y bebidas.

ACCESORIOS DE DOSIFICACIÓN

Amplia gama de accesorios para sistemas de dosificación química y de bombeo, los cuales garantizan un alto rendimiento, una mejor precisión, eficiencia, longevidad y seguridad. Útiles en aplicaciones industriales y municipales.

Válvulas de alivio / Contrapresión / Amortiguadores de pulsos / columnas de calibración / válvulas desgasificadoras / Quillas de inyección / otros.

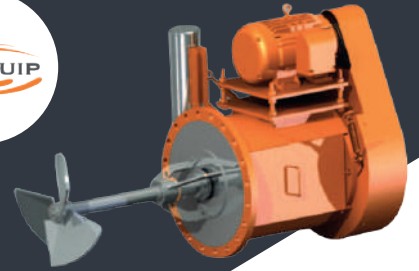




EQUIPOS ESPECIALIZADOS

AGITADORES PARA TANQUES INDUSTRIALES | PROQUIP

Agitadores personalizados para tanques industriales y soluciones de mezclado integrales, que lo ayudarán a alcanzar sus objetivos de proceso específicos. Ya sea que esté en el procesamiento de productos químicos o en una amplia variedad de otras industrias, diseñados para proporcionar un rendimiento confiable, eficiente y a largo plazo que ayudará a mantener la calidad del producto, maximizar la productividad y reducir el tiempo de inactividad.



SOLUCIONES INTEGRALES

PLANTAS DE FLOCULANTE

Sistemas integrales totalmente automatizados para la manipulación, preparación y dosificación en continuo de polímeros líquidos y sólidos, lo que permite tener un ahorro en el consumo de los mismos, mayor precisión en la preparación y dosificación, así como el ahorro del espacio; además, son de fácil manejo e instalación.





PLANTAS DE PREPARACIÓN DE LECHADA DE CAL

Sistemas Integrales de manipulación y preparación de lechada de cal, con controles en la adición de cal viva (CaO) y el agua (H_2O) a través del control automático basado en la lectura de la temperatura. Generando así partículas de hidróxido de calcio (Ca(OH)_2) de menor tamaño, lo cual asegura una mayor superficie de contacto, optimizando así el tiempo de neutralización y el consumo de la cal.



NEUTRALIZACIÓN DE PH

Consiste en el ajuste automático y confiable de pH del agua o efluente por medio de la adición de un ácido o una base, dependiendo del pH objetivo ya sea para un proceso productivo o para un tratamiento de agua residual o industrial y de otros requerimientos del proceso.





SOLUCIONES INTEGRALES

SISTEMAS DE CLORACIÓN

Consiste en controlar de automáticamente diferentes rangos de concentración, para cloro / bromo libre, cloro total, dióxido de cloro, ozono, ácido peracético y peróxido de hidrógeno para procesos Tratamiento de Aguas.

Los sensores de desinfección Walchem ofrecen una solución rentable y confiable.



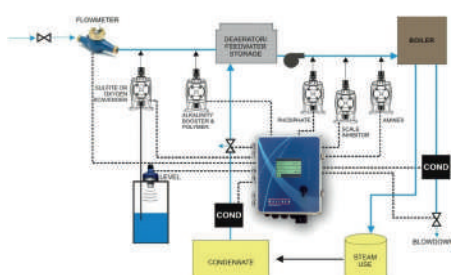
SISTEMAS DE DOSIFICACIÓN DE SÓLIDOS

Somos representantes de SODIMATE, empresa francesa con más de 40 años especializada en el almacenamiento, manipulación y dosificación de productos en polvo de manera precisa y confiable, tales como polímeros, carbón activado, cianuro de sodio, cal viva, xantatos, entre muchos otros.



CONTROL AUTOMÁTICO DE CALDERAS

Las calderas utilizadas en casi todas las industrias, son requeridas cuando hay necesidad de aplicar vapor al proceso. No solo es importante realizar un correcto tratamiento al agua, si no también, que la purga superficial de la caldera se realice de manera automatizada y confiable, para evitar problemas de corrosión, incrustación o escalamiento, crecimiento microbiológico (biofouling) y para extender la operatividad del equipo.

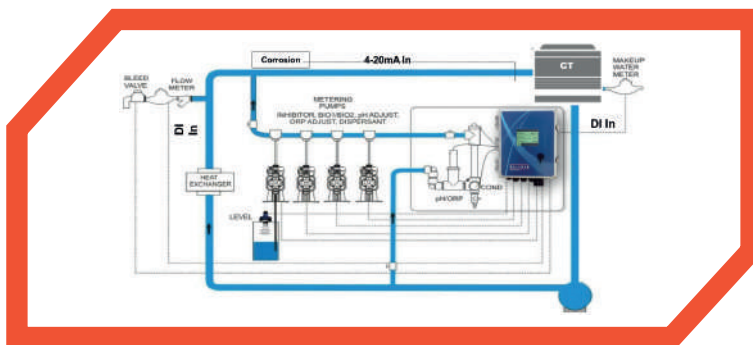




SOLUCIONES INTEGRALES

CONTROL AUTOMÁTICO DE TORRES DE ENFRIAMIENTO

Por las torres de enfriamiento circula el agua proveniente de los diferentes procesos industriales, para disminuir la temperatura de esta. El agua que está en este equipo debe mantener características fisicoquímicas, las cuales deben estar cuidadosamente controladas para evitar problemas de corrosión, incrustación o escalamiento y biofouling, esto se logra con un óptimo tratamiento químico, el cual tiene que trabajar de la mano con un sistema de purga que nosotros podemos personalizar para satisfacer su necesidad.



PLANTAS DE TRATAMIENTO DE AGUAS RESIDUALES Y DOMÉSTICAS EEC

Compactas, robustas, sin emisión de olores, modulares y de bajo costo operativo. Consiste en la biodegradación aerobia de los contaminantes a través del lecho en movimiento utilizando biomedias (tecnología MBBR), lo que reduce el tamaño de la PTARD a 1/4 del volumen de otras tecnologías.

Podemos garantizar los más exigentes parámetros nacionales e internacionales.



BOMBEO DE PULPAS

El alto contenido de sólidos, gran concentración de ácidos y altas presiones desafían por mucho a todo tipo de bombas (centrífugas y desplazamiento positivo); esto no es problema para las bombas peristálticas de Albin Pump, que pueden trabajar con soluciones como lodos, piratas, cobre, zinc, cal, pulpa sintetizada o de relave o relleno en pasta a concentraciones de hasta 80%.





SOLUCIONES INTEGRALES

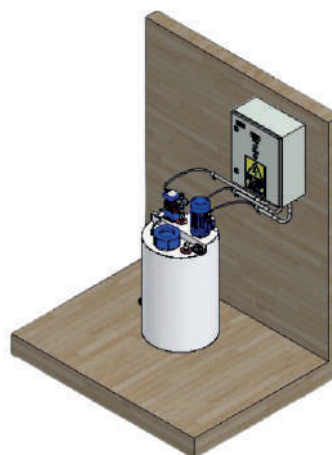
SKID AUTOCALIBRANTE DYNAFLUX

Sistema integral de dosificación de reactivos, permite estos se dosifiquen de manera automática y confiable la dosificación de los mismos a través del tiempo, a pesar del brusco cambio de las condiciones ambientales que tenemos durante el día en algunas partes de nuestro Perú. Esta es la mejor característica de nuestro innovador Skid compacto. También cuenta con comunicación remota o vía internet y un tanque sedimentador para asegurar la una dosificación confiable.



TANQUE DOSIFICADOR DYNAFLUX

Cuando nuestros clientes requieren una solución integral y personalizada para su preparación y dosificación de químicos como Hipoclorito de Calcio entre muchos otro, les ofrecemos sistemas a medida que pueden estar compuestos por tanque de polietileno con opción para agitación, control de nivel, bomba dosificadora y tablero eléctrico (puede ser auto soportado). Sus características técnicas lo convierten en una solución altamente confiable, eficiente y compacta, además de ser la solución más económica.





SOLUCIONES INTEGRALES

FILTRACIÓN CERÁMICA

Tecnología basada en membrana tubular cerámica inorgánica. Comprometidos con la producción, la investigación y el desarrollo de membranas cerámicas microporosas inorgánicas y equipos de separación y purificación de membranas. Aplicadas ampliamente para la filtración y separación de alta precisión en tratamiento de aguas residuales, petróleo químico, farmacéutico y alimentos y bebidas.



TRATAMIENTO DE LODOS

La mejor opción en equipos de separación de sólidos automáticos, centrífugas decantadoras industriales, equipos de gestión de residuos y cribas agitadoras. Con opción de certificación API y con presencia en más de 60 países.



NEUTRALIZACIÓN CON INYECCIÓN DE CO₂

Sistema PSF patentado de TOMCO₂ Systems, diseñado para forzar la molécula de gas CO₂ en una solución de ácido carbónico. Este sistema de vanguardia inyecta ácido carbónico directamente en la corriente de agua donde el CO₂ ahora está secuestrado como un bicarbonato y se controla, así, el pH.

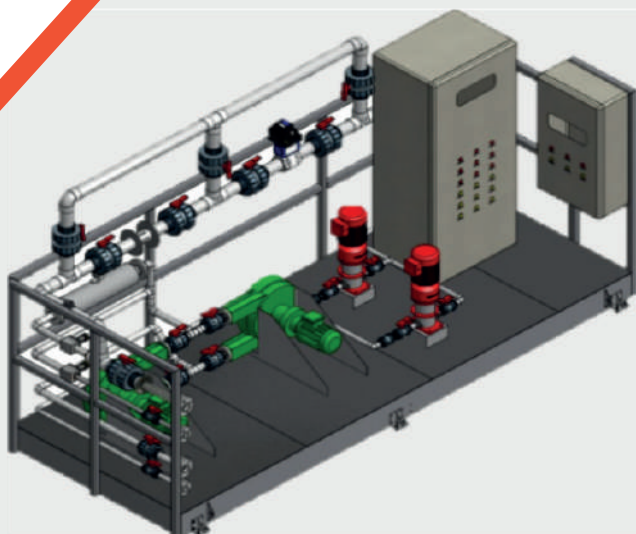




SOLUCIONES INTEGRALES

DESARROLLO DE INGENIERÍA DE FACTIBILIDAD CONCEPTUAL BÁSICA Y DETALLE PARA TRATAMIENTO DE AGUAS EN MINA.

Amplia experiencia para remediar este pasivo ambiental con la inversión óptima de capital (CAPEX) y bajos costos operativos (OPEX), todo esto mediante un estudio de factibilidad donde se analizan las diferentes tecnologías disponibles a nivel mundial.





SERVICIOS

SERVICIO DE INGENIERÍA

Equipo multidisciplinario de profesionales especializados en el desarrollo de la ingeniería para los sistemas de manipulación, preparación y dosificación de reactivos químicos y tratamiento de aguas, así como desarrollo de ingeniería en la etapa de pre-inversión: factibilidad y conceptual.

SERVICIO DE ASESORÍA

Consiste en brindar la solución óptima (Técnico – Económica) a nuestros clientes de acuerdo con sus requerimientos específicos.

SERVICIO DE INSPECCIÓN

Revisión y diagnóstico de fallas y/o problemas que presentan los equipos y/o sistemas, con base en ello, brindar soluciones para garantizar el funcionamiento óptimo

SERVICIO DE MANTENIMIENTO

Extender la vida óptima de los sistemas suministrados es bastante sencillo. Los planes de mantenimiento y manuales.

SERVICIO DE INSTALACIÓN

Siguiendo estrictamente los manuales de instalación y recomendaciones técnicas recibidas directamente de los fabricantes en tiempo real, lo que permite proteger la inversión de nuestros clientes y garantizar el correcto funcionamiento.

SERVICIO DE PUESTA EN MARCHA – LLAVE EN MANO

Soluciones integrales “llave en mano”. Nos involucramos en todas las etapas de los proyectos. Nuestro equipo de ingenieros y técnicos de amplia experiencia gestiona y entrega cada etapa, de acuerdo a los plazos establecidos.





SERVICIOS

SERVICIO DE CAPACITACIÓN

Capacitaciones y entrenamientos en mantenimiento, operación, funcionalidad o en aspectos técnicos de cada uno de nuestros equipos y sistemas, dirigidos a profesionales operativos o de alta dirección.

SERVICIO DE OPTIMIZACIÓN DE COSTOS OPERATIVOS (OPEX) Y PROCESOS

Evaluación de las instalaciones que nuestros clientes poseen actualmente, para la mejora y optimización de las mismas, a través de los conceptos de reducción en los consumos de reactivos, reducción en el consumo de energía y, sobre todo, salvaguardando la integridad del medio ambiente y los operarios, a través de una operación en automático.

SERVICIO POSTVENTA

Seguimiento de nuestros sistemas suministrados, recomendaciones técnicas, visitas técnicas, actualizaciones de software de controladores, invitaciones a capacitaciones, realización de planes de mantenimientos, webinars, entre otros.



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

CERTIFIED

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

