

AQUOLIBER

Soluciones hídricas autónomas y de precisión para el sector industrial

AquoLiber: Transformamos el agua de su industria garantizando independencia total, calidad insuperable y cero emisiones, protegiendo sus activos más críticos.

SOLUCIONES HÍDRICAS AUTÓNOMAS Y DE PRECISIÓN PARA EL SECTOR INDUSTRIAL

FLUJO DE AGUA	PERDIDA	ROTORICIA	ALERTAS
1250 L/min	99.8%	96%	0

EL DESAFÍO DEL AGUA EN LOS PROCESOS INDUSTRIALES

En la industria actual, el agua es una materia prima crítica utilizada para calentar en calderas, enfriar en sistemas de refrigeración, procesos de producción y saneamiento CIP (Cleaning in Place). Sin embargo, la industria se enfrenta a obstáculos severos:

- **Daños a la Infraestructura:**

El agua con calidad inconsistente o alta salinidad provoca corrosión y daños irreparables en tuberías, calderas y maquinaria de alto valor.

- **Altos Costos Operativos (OPEX):**

Dependencia de plantas de desalinización convencionales o red eléctrica que consumen enormes cantidades de energía (diésel o electricidad).

- **Gestión de Aguas Residuales:**

Industrias como la minería, plantas de biogás y fábricas textiles generan aguas altamente contaminadas con minerales peligrosos y metales pesados que deben ser tratadas.

LA SOLUCIÓN PROTAGONISTA:

Agua de grado higiénico generada por el sol.

Introducimos la tecnología Winture Planet Cube, una solución de desalinización y tratamiento de agua 100% solar y Off-Grid (sin conexión a la red) diseñada para las condiciones industriales más extremas.

Ventajas Competitivas para su Planta:

- **Tratamiento de Alta Contaminación:** El sistema elimina de manera efectiva minerales peligrosos y metales pesados en aguas residuales de industrias textiles, mineras y de biogás, permitiendo su reutilización o descarga segura.
- **Protección de Activos:** La tecnología de ósmosis inversa elimina el 99% de los sólidos disueltos (TDS), bacterias y virus. Entregar agua ultrapura protege sus calderas y torres de refrigeración.
- **Cero Costos Energéticos:** Funciona 100% con energía solar (corriente continua), eliminando la necesidad de generadores diésel o bancos de baterías costosos, sin incrementar el consumo eléctrico de su instalación.
- **Diseño Plug & Play Modular:** Sistemas contenerizados listos para conectar que no requieren obra civil invasiva, con capacidades escalables desde 1,000 hasta 100,000 litros por hora.
- **Mantenimiento Simplificado:** Su simplicidad de diseño permite que el personal técnico local de su planta realice el 70% del mantenimiento preventivo.



ECOSISTEMA DE CONTROL Y AUTOMATIZACIÓN

TECNOLOGÍA INTEGRAL

Para complementar el tratamiento de agua AquoLiber integra un ecosistema de precisión industrial con diversas soluciones de acuerdo con las necesidades de los procesos industriales.

Sensores y Automatización de Procesos

El control riguroso es vital en los procesos térmicos y de líquidos industriales.

Análisis de Líquidos Industrial: Sistemas de monitoreo de pH, conductividad, oxígeno disuelto, turbidez y redox (ej. sensores tecLine y digiLine) para garantizar la calidad en circuitos de agua de refrigeración y plantas CIP de la industria de alimentos y bebidas.



Control Térmico y de Presión: Sensores y transmisores de temperatura (Pt100, termopares) y presión para salvaguardar el funcionamiento de procesos de calentamiento industrial y calderas.



Medición de Caudal y Nivel: Caudalímetros electromagnéticos y ultrasónicos, vitales para medir con precisión el flujo de agua en plantas de tratamiento.



Control de Gases y Aireación de Aguas Residuales

Cuando el agua industrial pasa a la fase de tratamiento de efluentes o digestión anaeróbica, ofrecemos tecnologías de primera línea.

Válvulas VACOMASS®: Válvulas de control y sistemas de distribución de aire de aireación altamente eficientes para tanques de lodos activados y tratamiento de aguas residuales industriales.

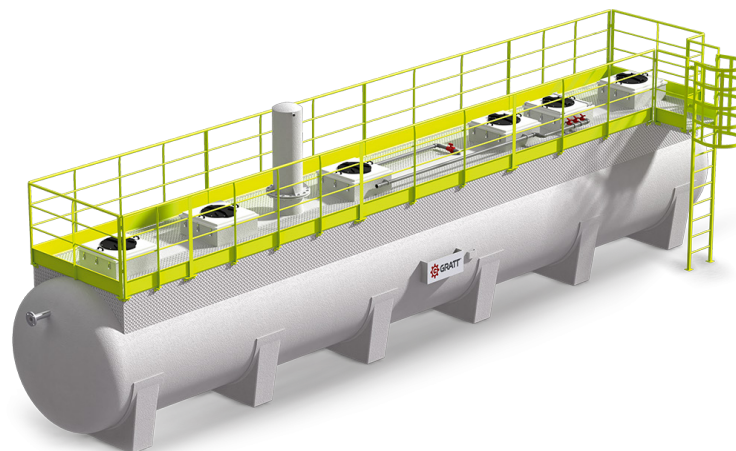
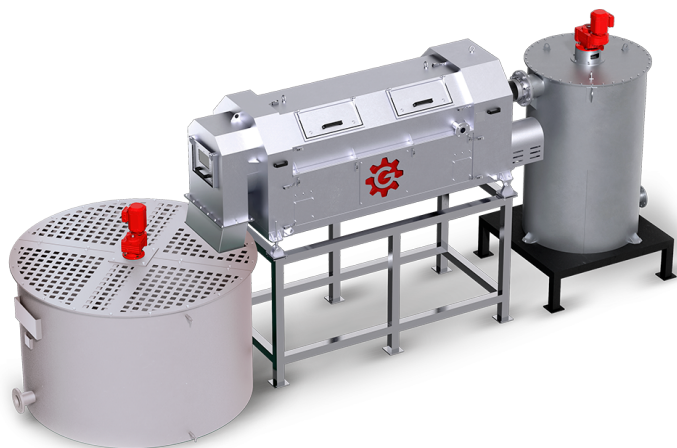


Sistemas COMBIMASS®: Medidores de caudal térmico y analizadores de gases portátiles o estacionarios, esenciales para medir biogás y gas de digestor proveniente de la fermentación de aguas residuales industriales.



Finalmente

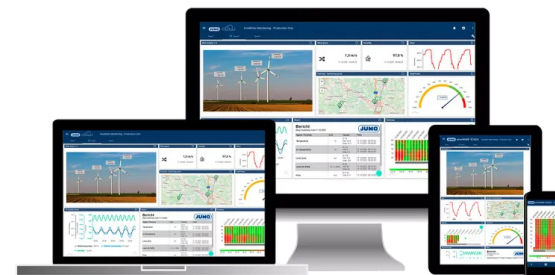
Complementando nuestro portafolio de tecnología y maquinaria ambiental, contamos con el respaldo de soluciones de alto rendimiento para afrontar los retos más exigentes del sector.



INVERSIÓN INTELIGENTE: NO ES UN GASTO, ES UN ACTIVO

Monitoreo Inteligente 24/7:

Control total desde una aplicación con telemetría que informa sobre calidad del agua, volumen producido e incidencias en tiempo real.





Aquoliber Systems | *Agua libre. Agua sin fronteras. Agua que fluye para todos.*
Contáctenos para una propuesta técnica personalizada para su industria.

www.aquoliber.com | +52 55 5308 4400 | info@aquoliber.com

AQUOLIBER