

XFLOW



Franklin Electric



Catálogo 2026

 **XFLOW**CHILE.CL

 + 56 9 3329 6511

 **CONTACTO@XFLOW**CHILE.CL



índice

Nosotros

03. Sobre **XFLOW**

Productos y Marcas

06. Nova Rotors

11. ITC

17. Acme

20. Verderair

25. HCP

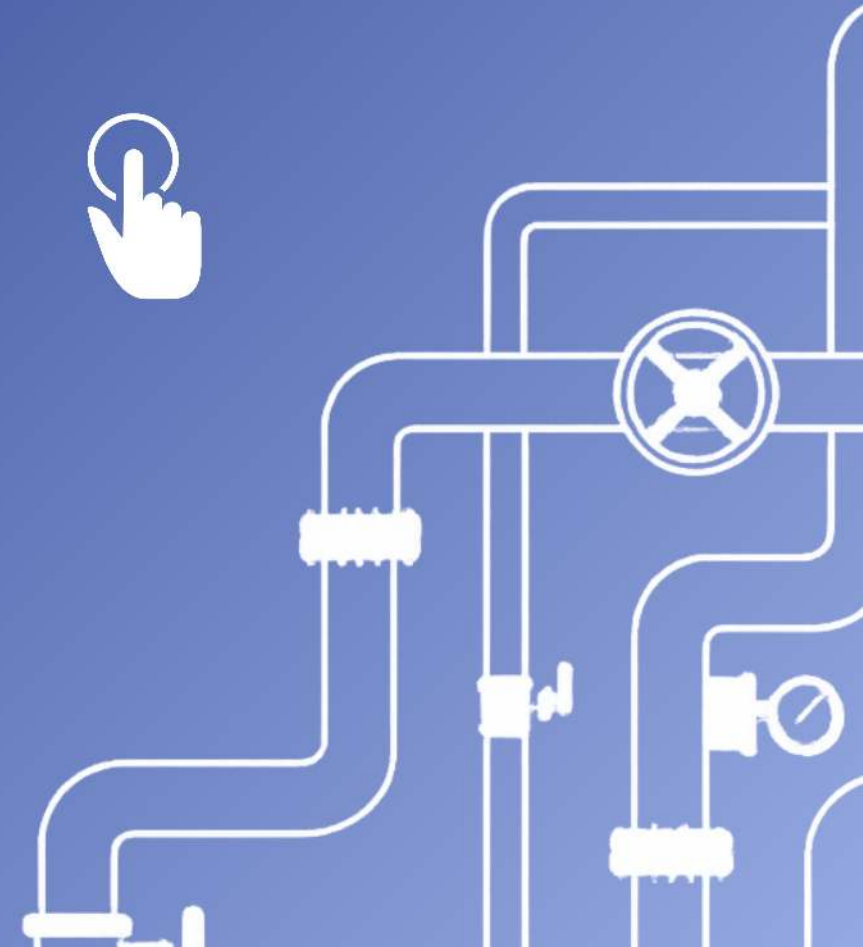
32. WDM

37. Franklin Electric

Servicios Integrales

36. Mantenición

38. Ingeniería





soluciones

confianza

XFLOW

soporte

trayectoria

“

Somos una empresa que transforma el manejo de fluidos industriales en Chile con tecnología de vanguardia. Dominamos cada desafío con nuestro arsenal completo: bombas de cavidad progresiva, doble tornillo, neumáticas, dosificadoras, centrífugas y más. Respaldados por gigantes mundiales como Nova Rotors, HCP, Verder Liquids, ITC, WDM y Franklin Electric. Tenemos un compromiso con entregar soluciones que funcionan junto a un servicio técnico de excelencia. Si tu operación no puede fallar, ¡bienvenido a **XFLOW**!

—Daniel Ferrada M.
Founder **XFLOW** Chile



Misión y Visión

Queremos ser el distribuidor de bombas industriales de confianza para tu operación, garantizando soluciones efectivas que perduran en el tiempo. Estamos comprometidos con la excelencia y por esta razón en las siguientes paginas encontrarás marcas con altos estándares de calidad para garantizar un funcionamiento óptimo en todo momento.

Nuestro objetivo es posicionarnos como el principal referente en soluciones de bombeo industrial en el país. Buscamos resolver problemas y hacer valer el tiempo de cada uno de nuestros clientes, entregando un servicio altamente personalizado y a la medida de nuestros socios. En XFLOW, no hay espacio para una ejecución a medias. Seleccionamos cada producto presente en este catálogo con la misma rigurosidad que usaríamos en nuestra propia operación.

Verder



Franklin
Electric

HCP

Productos y Marcas

Acme

Nova
Rotors

ITC

WDP
Pumps

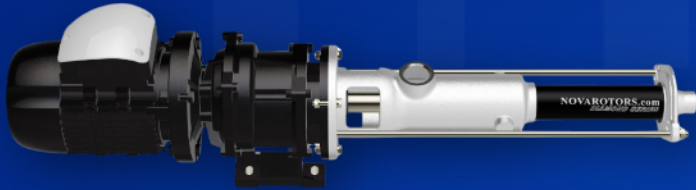


📍 Sossano, Vicenza, Italia



Empresa italiana fundada en 1990 especializada en bombas de desplazamiento positivo y helicoidales para sectores de tratamiento de aguas, alimenticio e industrial. Mantiene presencia global con certificaciones ISO 9001:2008, OHSAS 18001:2007 y ATEX. Ofrece servicios de post-venta internacional con personal calificado, enfocándose en calidad y tecnología avanzada con más de 35 años de experiencia.

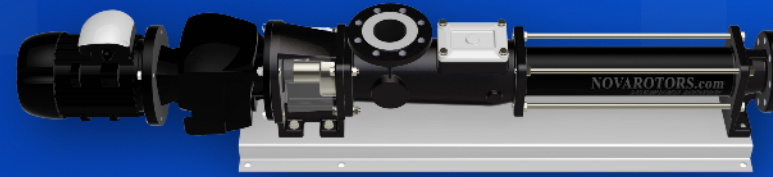
Bombas de **cavidad** **progresiva**



Bomba de cavidad progresiva **SERIE M**

Bomba compacta de alta precisión diseñada para la dosificación confiable de productos de cualquier viscosidad. Equipada con las exclusivas articulaciones patentadas Nova Rotors Diamond Serie, garantiza máxima durabilidad y rendimiento excepcional. Construida completamente en acero inoxidable AISI 316L para aplicaciones industriales exigentes y elastómeros en NBR, FKM, EPDM, entre otros.

 Caudal máximo: 1 a 500 lt/h
Presión máxima: hasta 24 bar

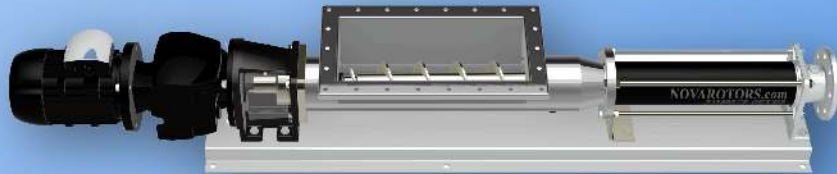


Bomba de cavidad progresiva **SERIE N**

Bombas industriales con flanges DIN/ANSI/UNI para fluidos de alta viscosidad y alto contenido de sólidos. Disponibles en modelos DN con motorización monoblock o JN con eje libre para diversos accionamientos. Construcción versátil con elastómeros NBR, EPDM, Vitón, HNBR y PTFE, rotores en acero inoxidable 304, 316L, Duplex o Superduplex, y sellado simple, doble, tándem o cartucho API 682.

 Caudal máximo: 520 m³/h
Presión máxima: 48 bar

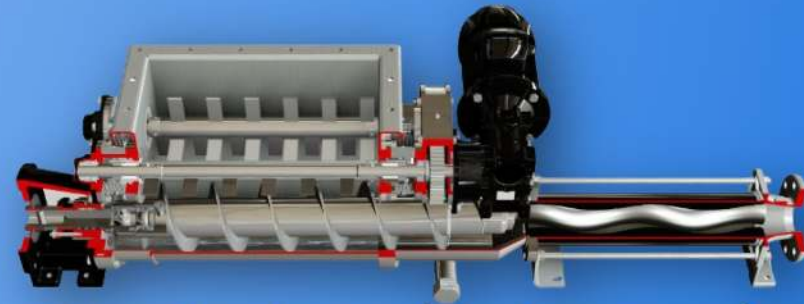
Bombas de **cavidad** **progresiva**



Bomba de cavidad progresiva **SERIE H**

Bombas industriales con tolva y tornillo transportador diseñadas para productos viscosos y no fluidos con alto contenido de sólidos hasta 18% de materia seca. Tolva personalizable según aplicación específica. Construcción versátil con elastómeros NBR, EPDM, Vitón, HNBR y PTFE, rotores en acero inoxidable 304, 316L, Duplex o Superduplex, y sellado simple, doble, tándem, cartucho API 682 o prensa estopa.

 Caudal máximo: 520 m³/h
Presión máxima: 48 bar



Bomba de cavidad progresiva **SERIE HB**

Solución robusta para bombeo de lodos deshidratados hasta 40% con sistema integrado que elimina atascos y paradas no programadas. Tolva rectangular personalizable equipada con rompe puente o Módulo B con rueda de alimentación que garantiza operación continua. Opera en temperaturas extremas desde -40°C hasta 150°C. Comprobada en: Tratamiento de Aguas, Petroquímica, Celulosa y naval.

 Caudal máximo: 45 m³/h
Presión máxima: 48 bar

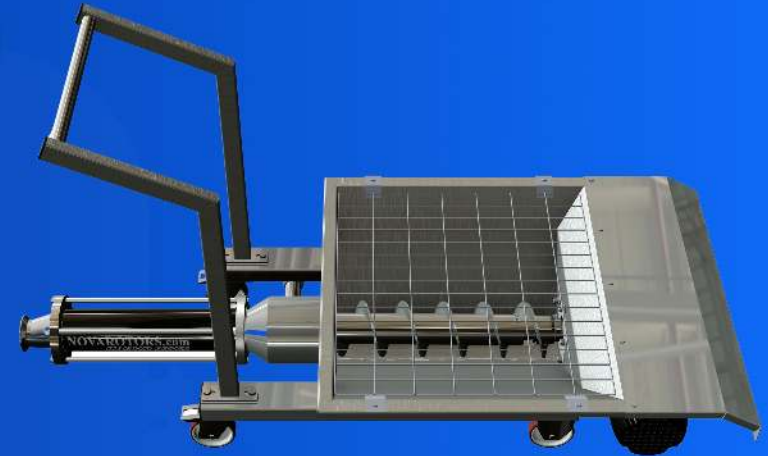
Bombas de **cavidad** **progresiva**



Bomba de cavidad progresiva **SERIE DX**

Versión sanitaria de la Serie N diseñada para industrias Alimenticia, Farmacéutica, Química y Cosmética conforme a normas EHEDG y 3A. Calificación superior para procesos CIP y SIP garantizando máxima higiene operacional. Especialmente utilizada en producción de vino, leche y derivados lácteos, azúcar y derivados de tomate. Materiales Food Grade certificados para contacto directo con alimentos y productos sensibles.

i Caudal máximo: 110 m³/h
Presión máxima: 48 bar

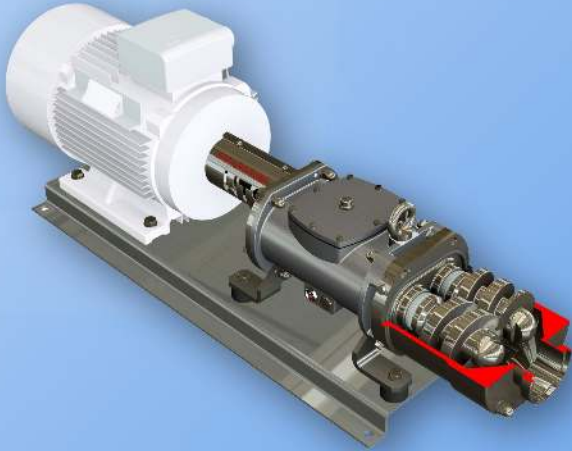


Bomba de cavidad progresiva **SERIE DHE**

Bomba con tolva y carro con ruedas, es la solución definitiva para industria cervecera y vitivinícola para procesos de receptación, trituración y despalillado cuenta con tolva y ejes fabricados 100% en acero inoxidable AISI 304. La tolva extendida permite un bombeo constante y sin interrupciones.

i Caudal máximo: 120 m³/h
Presión máxima: 12 bar

Bombas de **doble tornillo** Raptor HTS



Bomba de doble tornillo en acero inoxidable **316**

Bombas versátiles para industria Alimenticia, Química, Cosmética y Farmacéutica con alta capacidad de succión y procesos CIP integrados. Diseño compacto que optimiza espacio mientras maneja fluidos con sólidos y productos abrasivos hasta 150°C y viscosidades de 1.000.000 cPs. Mantenimiento rápido para minimizar al máximo los tiempos de parada.

i Caudal máximo: 200 m³/h
Presión máxima: 25 bar

+ **Ventajas:**



Rotores balanceados y endurecidos permiten alta velocidad con productos abrasivos. Tornillos intercambiables optimizan caudales, presiones y manejo de sólidos según aplicación. Puerto de inspección facilita mantenimiento rápido.

Sello mecánico higiénico simple o *upgrade* a sello mecánico doble in situ. Construcción AISI 316L con múltiples opciones de montaje: DIN 11851, DIN 11864, Clamp ISO o personalizado. Caja de engranajes reforzada con 5 rodamientos por eje soporta 25 bar bidireccional.



Barcelona, España



Empresa española fundada en 1988 con sede en Barcelona, especializada en bombas dosificadoras y equipos de control de dosificación. Comprometida con innovación, calidad y servicio, ofrece sistemas superiores en precisión y control que permiten mayor productividad, mejor homogenización y optimización de recursos, reduciendo costos operacionales. Aprovecha su ubicación estratégica para consolidarse internacionalmente con más de 35 años de experiencia.

Bombas electromagnéticas



Bomba dosificadora **Dositec W**

Bomba de membrana accionada por electroimán con regulación de pulsaciones 0-100%, control proporcional y analógico 4-20 mA. Integración con sensor de nivel. Fabricada con materiales de alta resistencia química, la línea Dositec W maneja productos líquidos diversos en agricultura e industria.



Caudal máximo: 20 l/h
Presión máxima: 18 bar



Bomba dosificadora **Dositec PR**

Esta bomba asegura una aplicación precisa y controlada de productos químicos. Una de sus innovaciones es la incorporación de un sistema inteligente para el manejo de pH y RedOx dosificando en función de las necesidades químicas del agua y suelo. Incluye conexión para sensor de nivel.



Caudal máximo: 20 l/hr
Presión máxima: 18 bar

Bombas dosificadoras



Bomba **DOSTEC** membrana

Ideales para dosificación química en áreas industriales y agrícolas. Cabezales en PP, PVDF e INOX 316 con membranas PTFE ofrecen durabilidad excepcional. Regulación de caudal 10% a 120% para adaptarse a necesidades variables de cada aplicación.

i Caudal máximo: 1080 l/h
Presión máxima: 16 bar



Bomba **DOSTEC** pistón

Ampliamente usadas en agricultura para bombeo de fertilizantes. Pistones en PEUHMW o cerámico con cilindro en PP o INOX 316 ofrecen alta resistencia a abrasión en condiciones extremas. Regulación de caudal 10% a 120% para adaptación operacional.

i Caudal máximo: 1200 l/h
Presión máxima: 15 bar

Bombas inteligentes con **Advance Control** ^{AC}



Bombas de membrana **DOSmart AC**

Representa la innovación en bombas dosificadoras con motor paso-a-paso para dosificaciones precisas con regulación 1:3000. Capacidad de aspiración hasta 6 metros con funciones avanzadas: control analógico 0/4-20mA, Modbus para supervisión y nueva APP Cloud Manager ITC. Especializada para químicos corrosivos, tóxicos y volátiles con materiales PP, PTFE, PVDF e INOX.



Caudal máximo: 60 l/h
Presión máxima: 16 bar



Bombas de membrana o pistón **DOSTEC AC**

Solución que optimiza dosificación en agricultura y tratamiento de agua. Modelos de membrana y pistón con cabezales PP, PVDF e INOX. Control avanzado: analógico 0/4-20mA, pulsos, lotes, manual y Modbus. APP Cloud Manager ITC para supervisión remota y ajustes operacionales en tiempo real.



Caudal máximo: 1200 l/h
Presión máxima: 20 bar



ITC

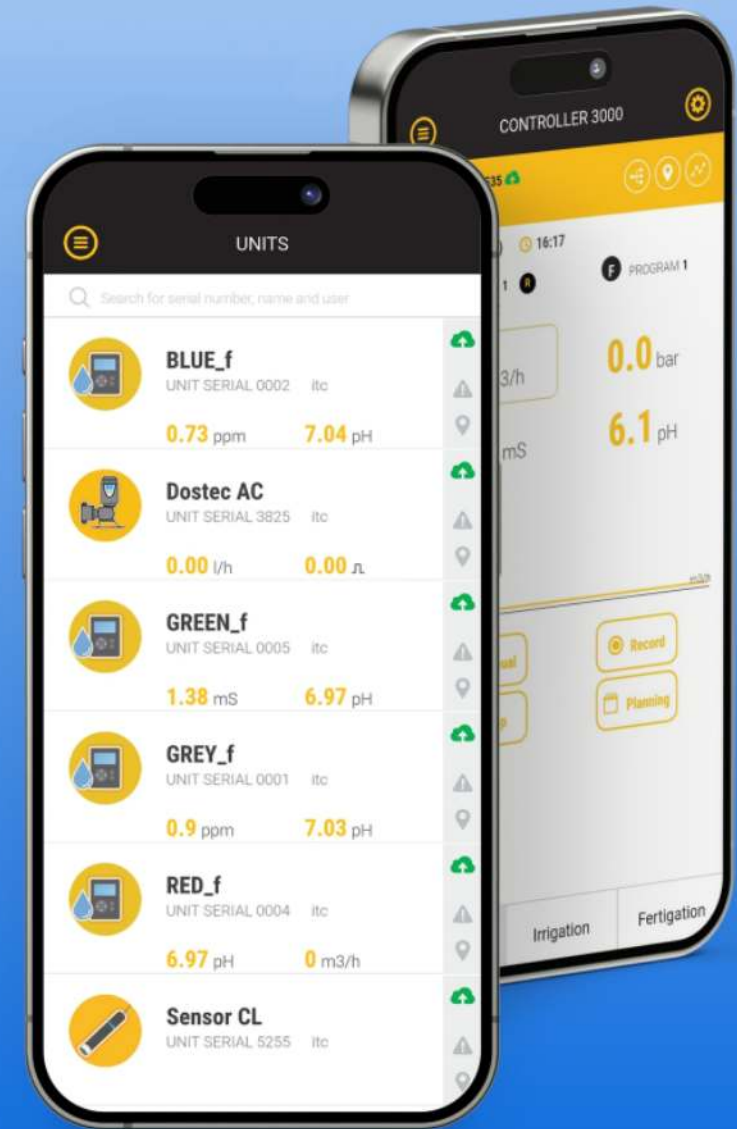
Cloud Manager

a **VERDER** company

App que integra y gestiona todos tus dispositivos ITC desde un solo lugar. Controla sistemas de riego, bombas dosificadoras y controladores de tratamiento de agua con una interfaz intuitiva y sin complicaciones. Una plataforma potente que centraliza la gestión de múltiples equipos.



Escanea y descarga





ITC Tank Level Manager

a **VERDER** company

Medidor ultrasonido que monitorea con precisión el nivel de agua en múltiples tanques, asegurando gestión confiable del recurso hídrico. Control remoto total mediante aplicación móvil y web intuitivas que permiten acceder a información en tiempo real y ajustar parámetros desde cualquier lugar.



Escanea y descarga



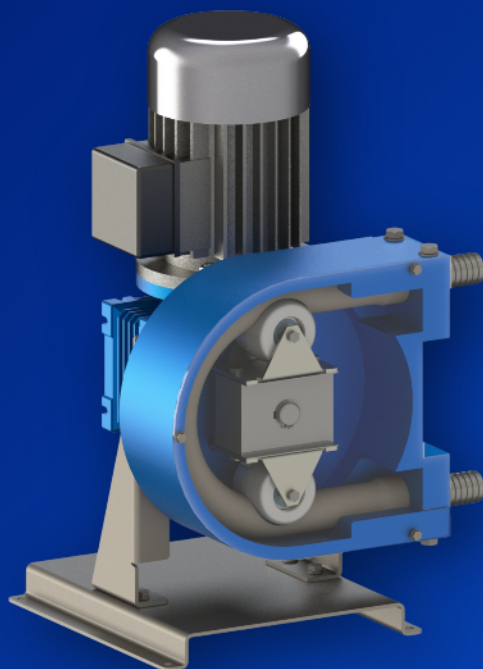


📍 Milán, Italia



🔍 Especializados en soluciones de dosificación y transferencia de fluidos desde 1992. Referente en fabricación de bombas peristálticas para uso industrial con décadas de experiencia sirviendo diversos sectores. Entregan soluciones de bombeo altamente especializadas, resolviendo problemas complejos y satisfaciendo necesidades específicas de cada cliente. Portafolio integral incluye bombas peristálticas, neumáticas, dosificadoras, centrífugas y de transferencia de tambor para aplicaciones industriales exigentes.

Bombas peristálticas



Bomba peristáltica **AS FX**

Velocidad fija para productos abrasivos, ácidos, viscosos y entornos explosivos. Compatible con mangueras como Silicona, Norprene, PharMed, Natural Rubber, NR Food, NBR, EPDM y Hypalon. Compacto y de bajo flujo para tratamiento de aguas, industria farmacéutica, alimentos, tintas y petroquímica.

i Caudal máximo: 1,8 m³/h
Presión máxima: 4 bar

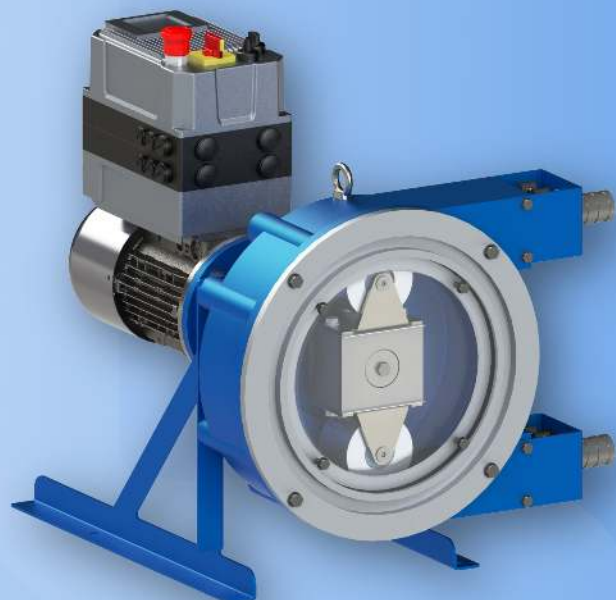


Bomba peristáltica **AS IX**

Velocidad variable con unidad de control, variador de frecuencia y ventilación forzada, diseñada para operación constante. Montada sobre base metálica inoxidable, mantiene la misma configuración de mangueras que la versión FX, facilitando un traslado práctico y un amplio rango de caudal.

i Caudal máximo: 1,8 m³/h

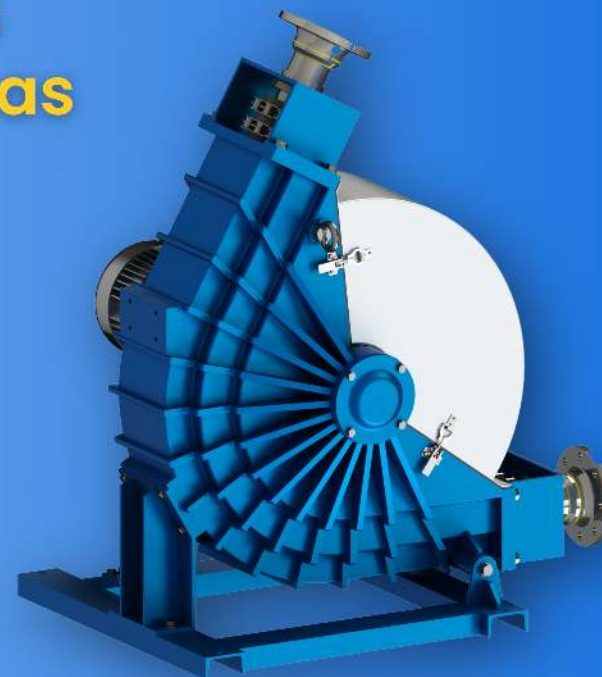
Bombas peristálticas



Bomba peristáltica **ASP**

Velocidad fija con variación mecánica y VDF. Versión ASP con motores de 0,37 a 7,5 kW (IP55). Compatible con mangueras de silicona, NR, NBR, EPDM, Hypalon y Norprene. Equipo robusto para minería, petroquímica, tratamiento de aguas e industria alimenticia.

i Caudal máximo: 24 m³/h
Presión máxima: 10 bar



Bomba peristáltica **ATR**

Para trabajo pesado y productos viscosos o con alto contenido de sólidos, con velocidad fija, variable e inversión de giro. Compatible con mangueras de silicona, NBR black, EPDM y Hypalon. En 1 o 2 cabezales. Para lodos abrasivos, hidrocarburos y sedimentadores.

i Caudal máximo: 56 m³/h
Presión máxima: 10 bar



VERDERAIR®



📍 **Vleuten, Países Bajos**



Empresa global con más de 60 años de experiencia, posicionada como fabricante preferido de bombas en diversos sectores mundialmente. Combina conocimiento de procesos, experiencia tecnológica y comprensión del mercado para entregar soluciones de bombeo de primer nivel. Opera con numerosas marcas reconocidas, 30 sucursales y una extensa red de distribución global, proporcionando productos y servicios de excelencia que ayudan a sus clientes a destacarse en sus respectivos mercados.



VERDERAIR®

Bombas de diafragma neumáticas



Bomba neumática **VA** no metálicas

Especializadas para industria de pinturas, dosificación química, aditivos de hormigón, tintas, pigmentos, aceites y lubricantes. Disponible en polipropileno, Kynar o PP conductivo ATEX. Diafragmas: Buna-N, Geolast, Hytrel, Santopreno, PTFE y Vitón para máxima compatibilidad química.

i Caudal máximo: 60 m³/h
Presión máxima: 7 bar



Bomba neumática **VA50** metálica

Diseñada para minería, industria alimenticia, tratamiento de aguas, riles, construcción y pintura. Cuerpo disponible en aluminio, hierro fundido o acero inoxidable. Diafragmas: Buna-N, Geolast, Hytrel, Santopreno, PTFE y Vitón para amplia versatilidad química y operacional.

i Caudal máximo: 34 m³/h
Presión máxima: 8,4 bar

VERDERAIR®

Bombas de diafragma neumáticas



Bomba neumática **VA80** metálica

Diseñada para aplicaciones en minería, industria alimenticia, tratamiento de aguas, riles y construcción. Disponible en aluminio o acero inoxidable. Diafragmas en Buna-N, Geolast, Hytrel, Santopreno, PTFE, Vitón y Neopreno para amplia versatilidad química.

i Caudal máximo: 72 m³/h
Presión máxima: 8,6 bar



Bomba neumática **VA PURE**

Bomba de diafragma compacta y alta eficiencia en PE PTFE sólido de una pieza con certificación ATEX. La solución más segura para impulsión de productos químicos. Diafragmas disponibles en EPDM y PTFE Overmolded para resistencia química superior.

i Caudal máximo: 40 m³/h
Presión máxima: 7 bar

VERDERAIR®

Bombas de diafragma eléctricas



Bomba de doble diafragma **EODD**

Bombas de diafragma accionadas eléctricamente: más silenciosas, ligeras y fáciles de mantener que neumáticas. Disponibles en 1" y 2" con certificación ATEX y potenciómetro integrado para control preciso de caudal y ajustes operacionales en campo.

i Caudal máximo: 27 m³/h
Presión máxima: 7 bar

VERDERAIR[®]

Bombas de diafragma neumáticas



Bomba neumática **HC-PURE**

De doble diafragma y útil para diversas aplicaciones higiénicas. La superficie electropulidas reducen el riesgo de trampas bacterianas y contaminación. Fabricadas en SS 316L y con certificación FDA, cumplen con los más altos estándares higiénicos.

i Caudal máximo: 28 m³/h
Presión máxima: 7 bar



Bomba neumática **HI-CLEAN**

Este modelo limita el número de conexiones Tri-clamp que entra en contacto con el fluido, lo que simplifica el desmontaje de la bomba y el riesgo de contaminación. Es capaz de generar una altura de aspiración de hasta 9,1, capacidad de autocebado y trabajo en seco.

i Caudal máximo: 52 m³/h
Presión máxima: 8 bar



📍 Taiwan, Pingtung County



Empresa taiwanesa fundada en 1979, líder en fabricación de bombas sumergibles. Se especializa en el desarrollo de técnicas hidrodinámicas avanzadas con servicio al cliente excepcional para máxima satisfacción. Sus bombas cubren aplicaciones diversas desde desagües hasta minería. Bajo la visión "*make future flow*", busca desarrollar tecnología de bombeo eficiente y sostenible, promoviendo el ahorro de agua y un futuro ambientalmente responsable con más de 45 años de experiencia.



Bombas sumergibles



Bomba sumergible **AN**

Hasta 3 HP con cuerpo e impulsor en hierro fundido, carcasa y colador en inoxidable 304. Impulsores vortex y abierto permiten paso de sólidos hasta 10 mm. Ideal para fosas sépticas, plantas de tratamiento, sentinas e instalaciones sanitarias.

i Caudal máximo: 50 m³/h
Presión máxima: 25 m



Bomba sumergible **FN**

Hasta 5 HP con cuerpo e impulsor en hierro fundido, carcasa y colador en inoxidable 304. Impulsores vortex y abierto permiten paso de sólidos hasta 50 mm. Ideal para evacuación de aguas lluvia, drenaje en sumideros y alcantarillas.

i Caudal máximo: 70 m³/h
Presión máxima: 25 m



Bombas sumergibles



Bomba sumergible **AL**

Potencia hasta 15 HP en hierro fundido con colador inoxidable 304. Impulsor abierto maneja sólidos hasta 20 mm y abrasivos ligeros. Especializada en vaciado de estanques, drenaje residencial y sumideros industriales con contenido abrasivo moderado.

i Caudal máximo: 120 m³/h
Presión máxima: 50 m



Bomba sumergible **AF**

Potencia hasta 40 HP en hierro fundido robusto. Tres tipos de impulsores disponibles: vortex, bicanal y cerrado, manejando sólidos hasta 76 mm. Especializada en efluentes industriales, purines ganaderos, acuicultura y riego agrícola intensivo.

i Caudal máximo: 1000 m³/h
Presión máxima: 40 m



Bombas sumergibles



Bomba sumergible **SA**

Optimizada para drenaje de aguas en construcción y obras civiles. Impulsores tipo Vortex y abierto con sistema anti atasco para un excelente manejo de sólidos. Doble carcasa y motor refrigerado con agua promete operación confiable.



Caudal máximo: 150 m³/h
Presión máxima: 35 m



Bomba sumergible **SF**

Diseñada para industria alimenticia y vitivinícola en medios corrosivos, bajo pH o agua de mar. Construcción especializada resiste ambientes agresivos con rango de pH de 2 a 10 para una extensa durabilidad y seguridad alimentaria.



Caudal máximo: 120 m³/h
Presión máxima: 50 m



Bombas sumergibles



Bomba sumergible **GF**

Ideal para drenaje de aguas residuales en residencias, edificios y hoteles. Equipada con cortador radial y anillo de corte que tritura trapos, guantes y materiales similares, previniendo obstrucciones y asegurando operación continua.

i Caudal máximo: 30 m³/h
Presión máxima: 50 m



Bomba sumergible **AFC**

Equipada con cortador de tungsteno y placa de desgaste de alta resistencia que tritura fibras y materiales sólidos. Tecnología de corte integrada para aguas negras con contenido fibroso, efluentes residuales y plantas de purines.

i Caudal máximo: 150 m³/h
Presión máxima: 50 m



Bombas sumergibles



Bomba sumergible **GD-R**

Bomba diseñada para drenaje de sumidero con succión hasta 1 mm. Bomba portátil con impulsor de goma uretano. Sus aplicaciones son diversas, principalmente: drenaje de excavaciones, limpieza de pozos y control de inundaciones.

i Caudal máximo: 18 m³/h
Presión máxima: 15 m



Bomba sumergible **L**

Bomba especialmente útil para grandes volúmenes con impulsores axial o cerrado permite paso de sólido de hasta 33 mm. Esta bomba tiene diversas aplicaciones, como la acuicultura, la extracción de agua de mar, ríos y reservas.

i Caudal máximo: 540 m³/h
Presión máxima: 14 m



Bombas sumergibles



Bomba sumergible **HD**

Bomba de descarga superior con opcional de impulsor abierto o cerrado y paso de sólidos restringido. Esta bomba posee variedad de usos, como en áreas de construcción y excavación, obras de ingeniería y tranques agrícolas.

i Caudal máximo: 160 m³/h
Presión máxima: 60 m



Bomba sumergible **HDG**

Bomba sumergible de descarga superior con agitado y fabricación en fundición de grafito nodular. Permite el bombeo de lodos con hasta 20% de concentración. Aplicaciones en áreas de construcción y excavación con presencia de piedras y sedimentos.

i Caudal máximo: 160 m³/h
Presión máxima: 40 m



Tulsa, Oklahoma



Fabricante de bombas para agua y sistemas de presión con tecnología estadounidense. Con presencia en Latinoamérica desde 1961, actualmente exporta a Centro y Sur América con plantas en Argentina, Colombia, Panamá y Guatemala. Su éxito se fundamenta en tres pilares: diseño innovador, calidad superior y respaldo técnico. Cuentan con ingenieros y técnicos especializados que desarrollan cada producto con maquinaria de última generación, garantizando excelencia en cada equipo.

Bombas centrífugas



Bombas DIN monoblock **IE**

Construcción industrial robusta con voluta e impulsores cerrados en hierro fundido para máxima durabilidad y opcional de impulsor en acero inoxidable. Disponibles en configuración monoblock con motor eléctrico. Conexiones hasta 10"x8" con motores trifásicos desde 1,5 hasta 200 hp.



Caudal máximo: 1100 m³/h
Presión máxima: 132 m



Bombas DIN eje libre **IU**

Diseñada bajo norma DIN EN 733 con configuración eje libre y acoplamiento universal para máxima versatilidad de instalación. Construcción robusta en hierro fundido ASTM A-48 con impulsor cerrado y sello mecánico tipo 21 de alta calidad. Opera con líquidos desde -30°C hasta 120°C con conexiones de 10"x8".



Caudal máximo: 500 m³/h
Presión máxima: 225 m

Bombas autocebantes



Bombas autocebantes

Construcción compacta con sello mecánico resistente al desgaste y aislamiento clase F para mayor durabilidad. Conexiones hasta 12" con motores hasta 15 HP. Ideal para aplicaciones residenciales y comerciales con condiciones operativas agresivas.

i Caudal máximo: 140 m³/h
Presión máxima: 40 m



Bombas eje libre tipo Trash - ATU

Comprobadas en industrias: Acero, Minería, Papel, Agricultura y Plantas de energía. Construcción en hierro fundido con impulsores semiabiertos balanceados. Conexiones 2" a 8", potencia hasta 60 HP y paso de sólidos hasta 79 mm.

i Caudal máximo: 700 m³/h
Presión máxima: 39 m

Bombas **centrífugas** **multietapa**



Bombas verticales multietapa con accionamiento directo por motor eléctrico estándar. Construcción en hierro fundido y acero inoxidable con impulsores en acero inoxidable para mayor durabilidad.

Amplia gama de capacidades: motores desde 1.5 hasta 40 HP trifásicos, conexiones de 1 1/4" a 4". Múltiples configuraciones de etapas disponibles para adaptarse a diversas aplicaciones industriales. Garantía 1 año.



Caudal máximo: 120 m³/h
Presión máxima: 233 m

Sistemas Booster



Sistemas automáticos que mantienen presión constante en redes de demanda variable. Bombas seleccionadas según presión de trabajo y caudal requerido, con tanque hidroneumático en acero con membrana EPDM de alta resistencia que evita contacto agua-metal. Sistema precargado que responde inmediatamente cubriendo 100% de la demanda.

Ideales para edificios habitacionales, centros comerciales, conjuntos residenciales, procesos industriales y hospitales. Solución confiable para abastecimiento continuo de agua a presión.



Franklin Electric



Bluffton, Indiana



Desde 1944, Franklin Electric ha transformado la forma en que el mundo mueve el agua y la energía. Hoy es un referente global en soluciones integrales de agua y combustible, con presencia en más de 14 plantas y centros de distribución alrededor del mundo. Su portafolio abarca tecnología de bombeo, control y energía solar, ofreciendo eficiencia, innovación y rendimiento confiable para tu operación.



CONTACTO@XFLOWCHILE.CL



+ 56 9 3329 6511

Bombas y motores sumergibles



Diseñados para operaciones confiables y de alta eficiencia en aplicaciones agrícolas, industriales y municipales.

Las bombas sumergibles están fabricadas con materiales robustos como acero inoxidable, con impulsores y difusores de alta calidad, y son ideales para riego, minería, sistemas de abastecimiento y drenaje.

Los motores sumergibles están herméticamente sellados para operar bajo el agua, cuentan con tecnologías que disipan calor y previenen vibraciones, y están diseñados para un rendimiento duradero en pozos profundos y otras aplicaciones sumergidas. Son motores robustos, con opciones monofásicas y trifásicas, y cumplen con normas internacionales para asegurar su calidad y confiabilidad.



Mantencción

Servicios Industriales



-  **Mantenimiento multimarca de bombas**
-  **Mantenimiento de compresores**
-  **Bobinado y balanceo de motor**
-  **Cambios de rodamientos / sellos mecánicos**
-  **Fabricación de partes y piezas**





Ingeniería

Skid de Dosificación



Sistema **compacto** para **preparación y dosificación controlada**. Estructura modular disponible en **acero inoxidable, polipropileno o fibra** con **bombas, válvulas, estanques e instrumentación integrada**. **Precisión y seguridad** en instalación industrial.





YFLOW, bombeando el
futuro de tu industria



¡Solicita tu cotización ahora!



XFLOWCHILE.CL