

Soluções em Vácuo e Compressão



Bombas de Vácuo e Compressores de Anel Líquido

8.00



Sopradores e Exaustores Centrifugos



Bombas e Compressores de Palheta Rotativa



Bombas de Vácuo Parafuso Secas



Sistemas Engenheirados



GARDNER DENVER NO MUNDO

A Gardner Denver é líder mundial em tecnologia de controle de fluxo com experiência em aplicações e serviços para uma enorme gama de clientes, os quais atendemos através de uma grande família de marcas. Fundada há mais de 150 anos, a empresa se concentra no desenvolvimento de soluções de engenharia para os maiores desafios operacionais dos nossos clientes, com ênfase em fornecer confiabilidade absoluta, maior eficiência e menor gasto de energia sempre que possível.

GARDNER DENVER NASH NO BRASIL

Presente no mercado Brasileiro desde 1962, Gardner Denver Nash é fornecedora de Bombas de Vácuo e Compressores de Anel Líquido, Bombas e Compressores de Palhetas Rotativas, Sopradores e Exaustores Centrífugos, além de Bombas de Parafuso Secas, Pré-Separadores, Centrais de Vácuo e Ar Comprimido, Peças de Reposição Originais e Assistência Técnica para os mercados de Açúcar e Etanol, Energia, Mineração, Papel e Celulose, Química, Petróleo e Gás, dentre outros.

Com representantes de vendas espalhados por toda a América do Sul, nossos equipamentos são reconhecidos por sua durabilidade, performance e estão presentes em diversas indústrias e mercados.



Planta de Campinas - SP

SERVIÇOS



O departamento de serviços da Nash está preparado para fornecer suporte para que seu processo possa correr de maneira eficiente e contínua, evitando paradas inesperadas dos equipamentos.

A Nash oferece serviços de comissionamento, start-up, manutenção preventiva e corretiva, análise do sistema de vácuo e compressão, entre outros. As oficinas de serviços são equipadas com ferramentas, bancadas e máquinas especiais para reconstruir e recuperar bombas, compressores e sistemas engenheirados.

Dentro das oficinas, profissionais altamente treinados e experientes trabalham com desenhos técnicos e especificações dos fabricantes, o que garante que todas as tolerâncias críticas das peças e equipamentos sejam exatamente iguais às de um equipamento ou peça nova. O cliente também conta com o suporte de nossa equipe de técnicos e engenheiros de campo.

Oferecemos peças novas, remanufaturadas e reparadas, lubrificantes e acessórios que atendem as mais atuais especificações. Todas as oficinas de reparo mantêm peças em estoque e na falta de algum item, o mesmo pode ser rapidamente solicitado diretamente na planta da Nash.



BOMBAS DE VÁCUO E COMPRESSORES DE ANEL LÍQUIDO

NASH
by Gardner Denver

Com mais de 100 anos de experiência na fabricação de bombas e compressores de anel líquido e uma constante inovação, a NASH fornece equipamentos de performance superior, baixo gasto energético e menor consumo de água de selagem. Com uma linha projetada para longa durabilidade, equipamentos clássicos como a 904, 2BE1, CL e SC ainda são fabricados e estão em operação em inúmeras plantas em todo o mundo.

Muitas empresas dizem fornecer bombas de vácuo, mas lembre-se que os equipamentos NASH são 100% testados em fábrica e tem 1 ano de garantia.



APLICAÇÕES

- Filtros de vácuo
- Cristalizadores
- Cozedores
- Desidratação de etanol
- Dornas de fermentação
- Evaporadores
- Beneficiamento de minérios
- Extração de gás metano
- Hogging
- Remoção de ar
- Transporte de cinzas
- Filtro pressurizado
- Filtros lavadores
- Desumidificação
- Tingimento
- Secagem
- Sistema de aeração
- Desaeração
- Desodorização
- Máquinas envasadoras
- Esterilização
- Evisceração
- Ordenhadeiras
- Umidificação de tabaco
- Dessulfurização de gases
- Sistema de escorva
- Exaustão de condensador
- Plataformas offshore
- Recuperação de vapores e gases
- Recuperação de gás de flare
- Compressão de gases
- Máquina de papel
- Destilação a vácuo
- Produção de biogás
- Digestores

ESPECIFICAÇÕES BÁSICAS

Vácuo	até 33 mbar abs até 29 in HgV
Pressão	até 2 bar abs até 15 psig
Vazão	Até 33.000 m ³ /h

Vantagens gerais

- Alta confiabilidade
- Baixa manutenção
- Tolerância a contaminantes
- ATEX disponível
- Permite arraste de líquido e sólidos
- Disponibilidade de diversos materiais



DRY-PRO

by Gardner Denver

BOMBAS DE VÁCUO PARAFUSO E SISTEMAS



As bombas parafuso NASH DRY-PRO são simples, confiáveis e altamente eficientes. A operação a seco e sem contato metálico não requer lubrificação. Isso resulta em uma série de vantagens: processo sem contaminações e sem poluição causada pela operação da bomba.

As bombas NASH DRY-PRO podem manusear gases corrosivos, orgânicos, inorgânicos e solventes graças a seu design oil-free e sem contato metálico. Com alta tolerância a líquidos e vapores, são de simples manutenção e tem alta durabilidade. A baixa velocidade rotacional garante uma operação com baixo ruído e baixa vibração.

Vantagens gerais

- Opera a seco, sem contato metálico
- Alto vácuo em 1 estágio
- Alta tolerância a vapores de água
- Tempo curto de evacuação (alta capacidade de sucção)
- Baixo nível de ruído
- Fácil manutenção
- ATEX disponível

ESPECIFICAÇÕES BÁSICAS

Vácuo	até 0,03 mbar abs até 0,001 in HgV
Vazão	Até 5.300 m ³ /h

APLICAÇÕES

- Resfriamento
- Degaseificação
- Destilação
- Evaporação
- Fracionamento
- Impregnação
- Aplicações industriais
- Limpeza
- Revestimentos
- Metalurgia
- Fornos industriais
- Selagem de bandejas
- Embalagens
- Secagem
- Sistemas de vácuo central
- Sistemas de extração de poeira



1.06

1/2 NPT DRAIN
TYPE 5401-FA

COMPRESSORES E BOMBAS DE VÁCUO DE PALHETA ROTATIVA

WITTIG
by Gardner Denver



Equipamentos de Palheta Rotativa

Os Compressores e Bombas de Vácuo WITTIG de Palheta Rotativa são aplicados em locais onde a operação necessite de muita confiabilidade, longa vida útil e baixa manutenção.

Montados em estrutura robusta e compacta podem ser fornecidos com cabeamento elétrico, trocador de calor, motor elétrico, bem como painel elétrico de controle.

APLICAÇÕES

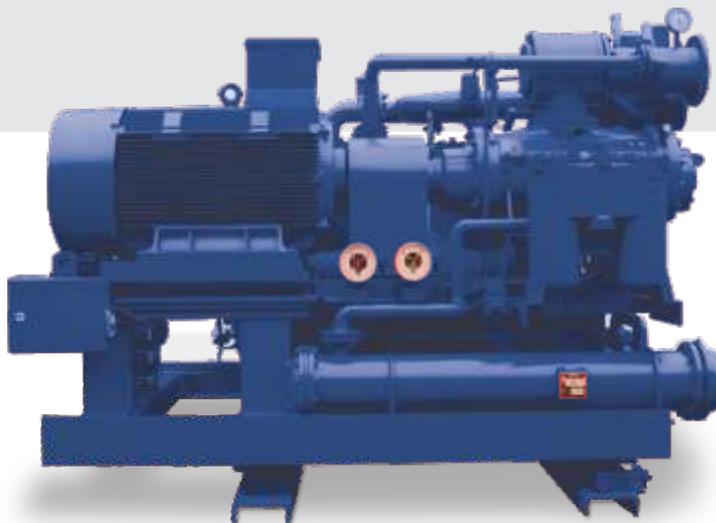
- Indústria automobilística
- Indústria do cimento
- Indústria da cerâmica
- Indústria química
- Indústria de construção
- Forjarias
- Fundições
- Indústria do vidro
- Indústria metalúrgica
- Indústria do papel e celulose
- Tratamento de efluentes
- Sistemas de abastecimento de água
- Indústria da mineração
- Indústria do plástico
- Centrais elétricas
- Transporte pneumático
- Indústria de processos
- Estaleiros navais
- Indústria têxtil
- Indústria da madeira
- Indústria elétrica

ESPECIFICAÇÕES BÁSICAS

Vácuo	até 100 mbar abs até 2,95 in HgV
Pressão	até 11 bar abs até 147 in psig
Vazão	Até 18.000 m ³ /h

Vantagens gerais

- Baixa vibração
- Baixa manutenção
- Baixa pulsação
- Elevada eficiência
- Alta confiabilidade
- ATEX disponível
- Facilidade operacional





by Gardner Denver

SOPRADORES E EXAUSTORES CENTRÍFUGOS

LÍDER MUNDIAL EM TECNOLOGIA DE CENTRÍFUGOS DE MÚLTIPLOS ESTÁGIOS

O foco da filosofia operacional da Hoffman & Lamson é o cliente. Nos esforçamos para atender os clientes e suas necessidades com uma equipe dedicada e fiel em mais de 150 anos de atuação e mais de 200 mil unidades fabricadas. A linha de Soprador e Exaustor da Hoffman & Lamson continua a ser a mais completa solução existente no mercado.



Vantagens gerais

- Equipamento customizado para projeto
- Fluxo de ar variável sem variador de frequência
- Alta eficiência energética
- Baixa manutenção
- Baixo ruído
- Alta confiabilidade

ESPECIFICAÇÕES BÁSICAS

Vácuo	até 310 mbar abs até 19 in HgV
Pressão	até 2,7 bar abs até 25 psig
Vazão	Até 70.000 m ³ /h



Soprador Turbo com Mancal Magnético

APLICAÇÕES

- Aeração em tratamento de efluentes
- Digestão aeróbica
- Biogás
- Pressurização de biodigestor
- Retrolavagem do filtro
- Câmaras de cascalho
- Células de flotação
- Secagem a ar
- Ar de combustão
- Oxidação / Aeração forçada
- Pressurização de gás
- Recuperação de gases
- Gases de aterro sanitário
- Vaporizadores de LNG
- Operações de impressão
- Recuperação de enxofre
- Salas limpas
- Coleta de poeiras
- Captura de contaminantes
- Transporte pneumático
- Recuperação de produtos

SISTEMAS ENGENHEIRADOS

Quando falamos de tecnologia, cada setor tem suas próprias necessidades. Gardner Denver Nash tem conhecimento e expertise em projetar e fabricar sistemas que atendam os processos específicos de cada cliente. Estes sistemas, que são fornecidos prontos para funcionamento, ajudam a minimizar os custos de operação e instalação, e além disso, são rigorosamente projetados para atender as mais exigentes aplicações.



Sistema com Compressor para torre de destilação.



Sistema com Compressor para recuperação de gases.



Sistema Híbrido com ejetor + condensador + bomba de vácuo de anel líquido para aplicação em indústria química.



Sistema de Desaeração da água do mar com bombas em bronze alumínio para indústria de petróleo e gás.



Sistema com Soprador Centrífugo para gás metano



Sistema de Vácuo com Soprador Centrífugo para limpeza e captura de materiais contaminantes

Nossa equipe de vendas é composta por engenheiros especializados para fazer o correto dimensionamento e as modificações necessárias para oferecer as melhores soluções para sua empresa.



m.GDNash.com.br



GDNash.com.br



Youtube.com/user/NASHpumps



[Nash Pumps na Apple Store](#)



http://twitter.com/GDNash_br



linkedin.com/company/gardner-denver-nash-brasil



Facebook/nashbombas

Gardner Denver Nash

Av Mercedes Benz, 700 - Distrito Industrial
Campinas - 13054-750/SP - Brasil

+55 (19) 3765-8000

nash.comercial@gardnerdenver.com

hoffmanlamson.comercial@gardnerdenver.com

www.GDNash.com.br

www.HoffmanAndLamson.com.br

