



MADI

EQUIPMENT & SOLUTIONS
PROFESSIONALS IN MINING SUPPLIES

QUIÉNES SOMOS

Expertos en soluciones de bombeo para la industria minera

IMPORT & EXPORT MADI S.A.C. es una empresa líder en soluciones de bombeo especializadas para la minería peruana. Con sede en Lima, atendemos proyectos en todo el territorio nacional.

Representamos marcas internacionales de primer nivel ofreciendo tecnología de vanguardia en bombas industriales, sistemas de bombeo y automatización, con soporte técnico especializado y asesoría integral para cada proyecto.

Nuestro compromiso es brindar soluciones eficientes y seguras. Contamos con ingenieros altamente capacitados con amplia experiencia en aplicaciones mineras, drenaje y manejo de relaves.



EMAIL

contacto@madisoluciones.com



TELÉFONO

+51 940 491 637

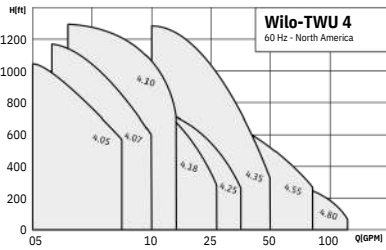
BOMBAS PARA AGUA Y PROCESOS





Wilo-Actun SPU4

Bombas de pozo de acero inoxidable de 4" con impulsores de Noryl



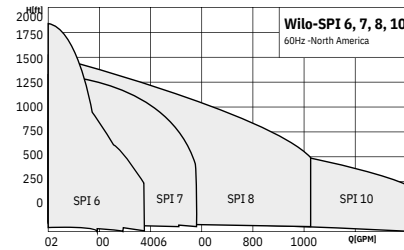
Aplicación

- f Suministro de agua potable
- f Riego
- f Municipal
- f Aumento de presión
- f Agricultura
- f Procesos industriales
- f Minería



Wilo-Xiro SPI/TWI

Bombas de acero inoxidable para pozos de 6"- 10"



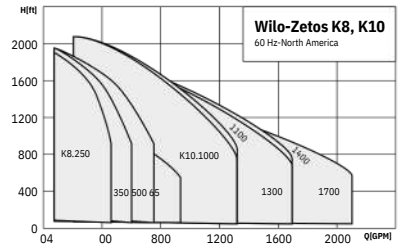
Aplicación

- f Suministro de agua potable
- f Riego
- f Municipal
- f Aumento de presión
- f Agricultura
- f Procesos industriales
- f Minería



Wilo-Actun ZETOS

Bombas sumergibles de acero inoxidable fundido de alta resistencia de 8"-12"



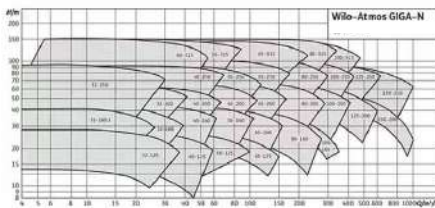
Aplicación

- f Recogida de aguas residuales
- f Aguas pluviales
- f Agua bruta
- f Tratamiento de aguas
- f Minería



Wilo-Atmos GIGA-N

Bomba centrífuga de baja presión de una etapa con aspiración axial

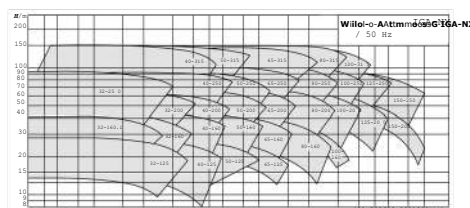


- Aplicación** f Impulsión de agua de calefacción (según VDI 2035), mezclas de agua enfriada y de agua/glicol frío sin sustancias abrasivas en instalaciones de calefacción, agua enfriada y de refrigeración
- f Empleo en el riego, edificación, industria



Wilo-Atmos GIGA-NX

Bombacentrífuga monocelular de baja presión con aspiración axial, montada sobre una placa base



- Aplicación** f Impulsión de agua de calefacción (según VDI 2035), mezclas de agua enfriada y de agua/glicol frío sin sustancias abrasivas en instalaciones de calefacción, agua enfriada y de refrigeración
- f Empleo en el riego, edificación, industria

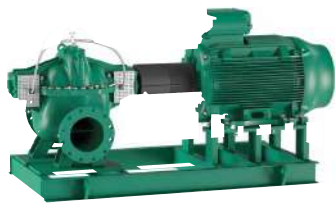


Bomba Multietapa-Pluro

bomba multietapa de anillos segmentados, diseñada para aplicaciones industriales exigentes

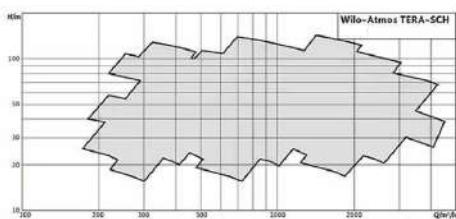
Aplicación

- f Minería
- f Generación de energía
- f Industrias de proceso
- f Abastecimiento de agua municipal e industrial
- f Infraestructura hidráulica



Wilo-Tera SCH

Bombade rotor seco de diseño monobloc con unión embrizada



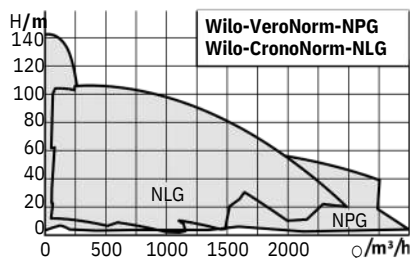
Aplicación

- f Captación de agua no tratada
- f Aumento de presión
- f Suministro de agua de refrigeración e industrial
- f Riego en la agricultura comercial



Wilo-CronoNorm-NLG Wilo-VeroNorm-NPG

Bombacentrífuga monocelular de baja presión con aspiración axial.



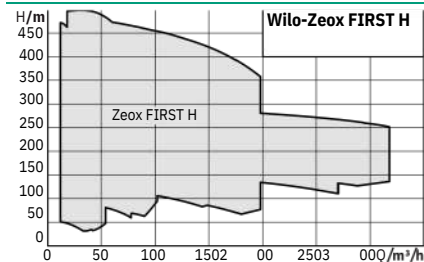
Aplicación

- f Bombeo de agua de calefacción, agua fría, mezclas de agua y glicol en el suministro de agua municipales, la industria en general, las centrales eléctricas etc



Wilo-Zeox FIRST H

Bomba centrífugamultietapas de alta presión, no autocebante y altamente eficiente



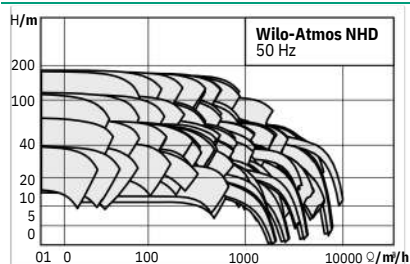
Aplicación

- f Riego profesional/agricultura
- f Suministro de agua/reforzamiento de la presión.
- f Lucha contra el fuego.
- f Calefacción, aire acondicionado, refrigeración



Wilo-Atmos NHD

Bomba estándar según ISO 2858 (DIN24256)



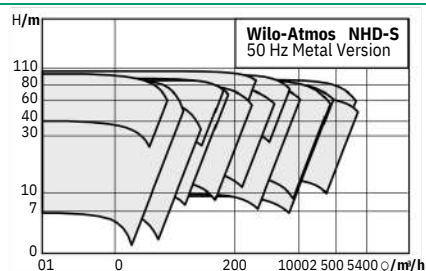
Aplicación

- f La robusta Wilo-Atmos NHD está diseñada para soportar las duras y exigentes condiciones de la minería, incluido el uso de fluidos abrasivos y corrosivos. Esta bomba estándar transporta de forma fiable grandes cantidades de agua con elevadas alturas de impulsión



Wilo-Atmos NHD-S

Bombadelodos para uso intensivo



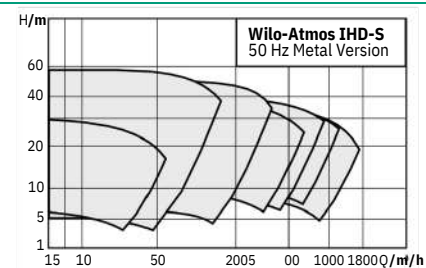
Aplicación

- f El diseño robusto y duradero de la bomba de lodo horizontal Wilo-Atmos NHD-S garantiza su resistencia a las duras y exigentes condiciones de la minería
- f Puede transportar de forma fiable grandes cantidades de lodo, incluso en las condiciones más difíciles



Wilo-Atmos IHD-S

Bombadelodos para trabajos pesados



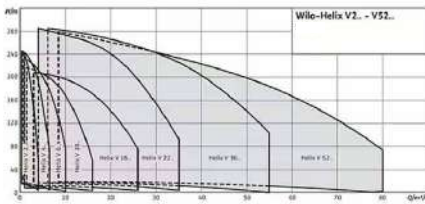
Aplicación

- f Es una bomba sumergible para lodos de diseño vertical, robusta y flexible, que consta de componentes resistentes al desgaste
- f Los materiales de estos componentes (por ejemplo, acero al cromo o caucho) pueden seleccionarse en función de los requisitos de la aplicación



Wilo-HelixV

Bomba centrífuga de alta presión, multietapas, de alta eficiencia y de aspiración

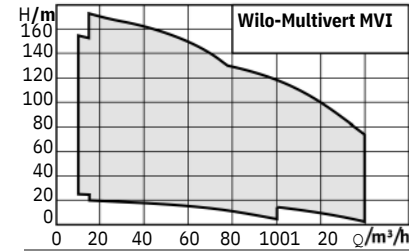


Aplicación

- f Abastecimiento de agua y aumento de presión
- f Sistemas industriales de circulación
- f Agua de proceso
- f Circuitos cerrados de refrigeración
- f Equipos contra incendios
- f Sistemas de lavado

Wilo-MultivertMVI

Bomba multietapas no autoaspirante

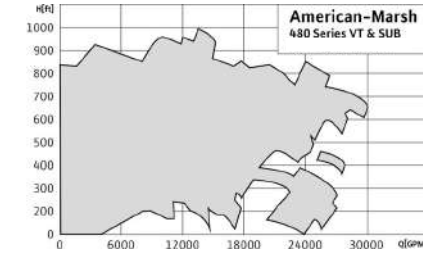


Aplicación

- f Suministro de agua y aumento de presión, sistemas de circulación industrial, agua de proceso, circuitos cerrados de refrigeración sistemas de lavado, riego

Wilo-VTP

Turbina de eje sólido y eje hueco, sumergibles, axiales y de caudal mixto



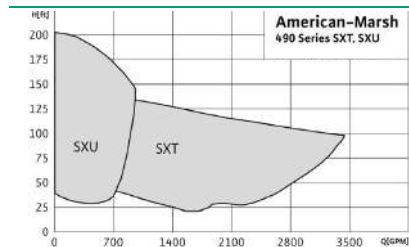
Aplicación

- f Planta siderúrgica
- f Central eléctrica
- f Pozo de agua
- f Comercial
- f Riego
- f Municipal
- f Minería



SST&SXT/SSU&SXU

Bombas autocebantes

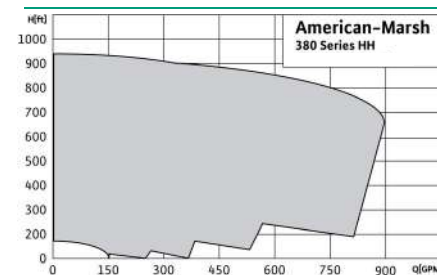


Aplicación

- f Planta siderúrgica
- f Central eléctrica
- f Pozo de agua
- f Comercial
- f Riego
- f Municipal
- f Minería

Wilo-SCP

Bomba de doble aspiración y cámara partida

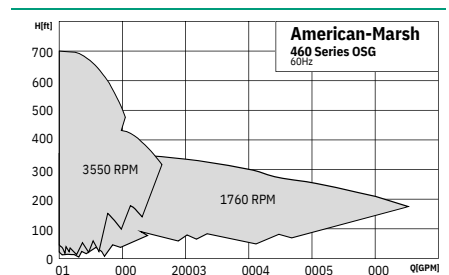


Aplicación

- f circulación
- f HVAC
- f Torre de refrigeración
- f Agricultura
- f Riego
- f Minería

Wilo-ANSI OSD/OSG

Bombas de succión final de proceso ANSI B73.1



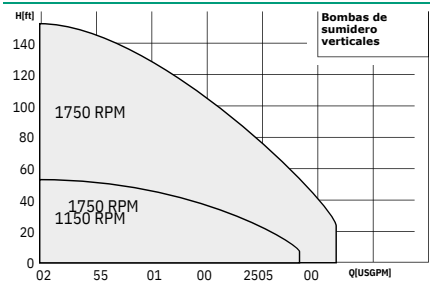
Aplicación

- f Proceso
- f Petroquímica
- f Pulpa y papel
- f Molinos de acero
- f Municipal
- f Minería



Bombas de sumidero verticales

Series 1100, 1200, 1300



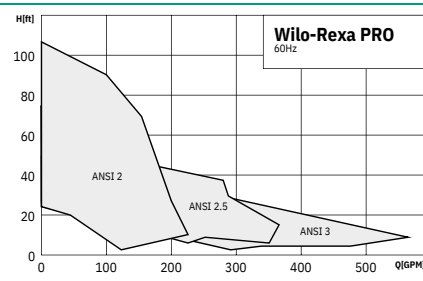
Aplicación

- f Residencial, comercial, fosas de sumideros industriales, fluidos de proceso, bóvedas subterráneas
- f Aguas claras y grises con pequeños sólidos colados



Wilo-RexaPRO

Bombas sumergibles de aguas residuales



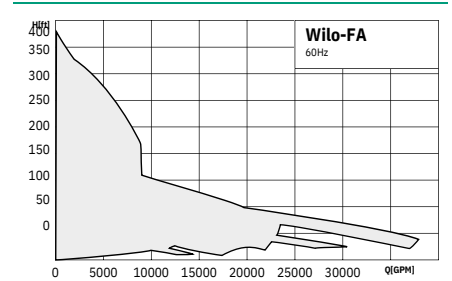
Aplicación

- f Aguas residuales y alcantarillado
- f Drenaje doméstico y de sitios
- f Lodos de hasta un 8% de materia seca
- f Aplicaciones municipales e industriales



Wilo-FA

Bombas sumergibles de aguas residuales



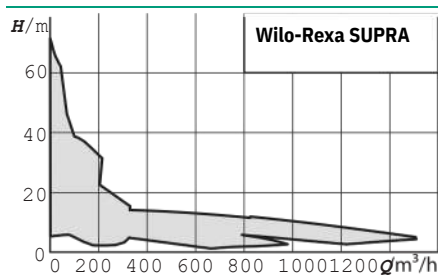
Aplicación

- f Recogida de aguas residuales
- f Aguas pluviales
- f Agua bruta
- f Tratamiento de aguas residuales
- f Desagüe
- f Industria



Wilo-RexaSUPRA

Bombas para tratamiento de aguas con partículas



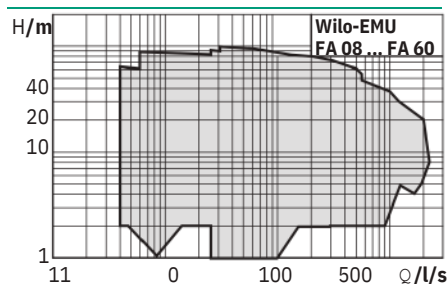
Aplicación

- f Bombeo de
- f Aguas residuales no tratadas
- f Aguas residuales que contienen heces
- f Aguas residuales
- f Agua de proceso



Wilo-EMU FA 08 to FA 60

Bombas sumergibles para desagüe de túneles y pozos



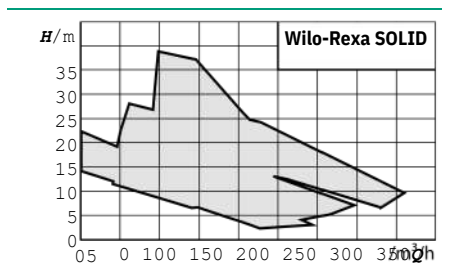
Aplicación

- f Almacenamiento de agua
- f Aumento de presión de agua
- f Traslado de agua



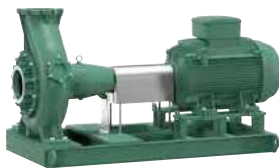
Wilo-Rexa SOLID

Bomba sumergible para aguas residuales



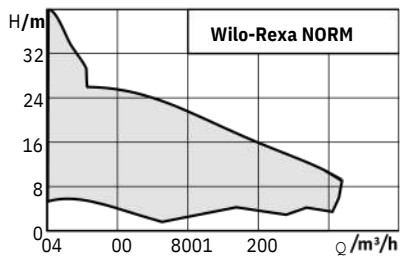
Aplicación

- f Aguas residuales no tratadas.
- f Aguas residuales que contienen heces
- f Aguas residuales
- f Aguas de proceso



Wilo-Rexa NORM

Bomba para aguas residuales no sumergible con motor estándar, totalmente montada en la placa base

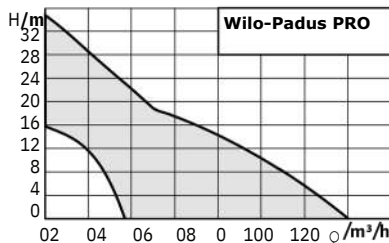


Aplicación

- f Aguas residuales no tratadas
- f Aguas residuales que contienen heces
- f Aguas residuales
- f Aguas de proceso

Wilo-Padus PRO / PDU

Bomba portátil para drenaje de emergencias en minería

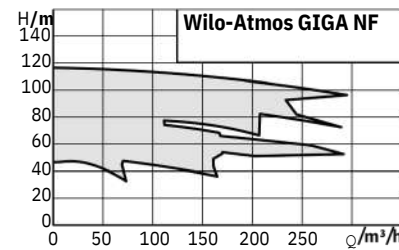


Aplicación

- f Aguas residuales y alcantarillado
- f Drenaje doméstico y de sitios
- f Lodos de hasta un 8% de materia seca
- f Aplicaciones municipales e industriales

Wilo-Atmos GIGA-NF

Bomba centrífuga de baja presión de una etapa con aspiración axial



Aplicación

- f Bombeo de agua de extinción de incendios



Wilo-FireSet

Sistema de refuerzo de la presión para la lucha contra el fuego



Aplicación

- f Suministro de agua totalmente automático para sistemas de extinción de incendios con rociadores en edificios domésticos, comerciales y públicos, hoteles, hospitales, centros comerciales, edificios de oficinas y edificios industriales

BOMBAS PARA LODOS



AH(R), HH Slurry Pump

Specifications

Size: 1-18 inches

Capacity: 10-5400 m³/h

Head: 5-118m

Material: Hi-chrome alloy, Rubber liner and Ceramic lined

Seal: Packing seal, Expeller seal and Mechanical seal

It could be driven by electric motor or diesel engine and we have engineer professional for your pump selection and related equipment select.

Application

It's suit for most difficult applications such as highly abrasive , high density slurries for metallurgical, mining, coal and building material departments.



CV



ZV



CR or CL



DC



Gravel pump

Specifications

Size: 4-18 inches

Capacity: 35-3800 m³/h

Head: 5-80m

Material: Hi-chrome alloy and Ceramic lined

Seal type: Packing, expeller and mechanical seal

Max Diameter of flowed particle: 254mm

Application

Gravel pumps are designed for continuously handling the most difficult higher abrasive slurries which contain too big solids to be pumped by a common pump. Such as Dredging Sand and Gravel Handling, Solid handling. Wet sand suction Coal-washing plant, Fine tailing, Mineral sands and Marine



Dredge Pump

Specifications

Size: 12-40 inches

Capacity: 1800-25000 m³/h

Head: 20-78m

Material: Hi-chrome alloy and Ceramic lined

Power: 300-5000Kw

300WN-500WN are single casing structure, 600WN-1000WN are double casing structure. The double casing structure can guarantee long-term safe and reliable running.

Application

WN series dredge pump widely used in dredging and reclamation of rivers and lakes.



江苏瑞诚泵业有限公司

Desulfurization Pump

Specifications

Size: 350-1000 mm

Capacity: 1500-15000 m³/h

Head: 5-94m

Material: Hi-chrome alloy and Ceramic lined

Power: 300-5000Kw

TL type adopts horizontal, double casing, single stage, single suction, cantilever back, disassembly structure.

DT type adopts horizontal, single casing, single stage, single suction, cantilever back, disassembly structure.

Application

Desulfurization pump Mainly as the absorber recirculation pumps in wet FGD systems.

SP(R) Vertical Pump

Specifications

Size: 1.5-10 inches

Capacity: 15-800 m³/h

Head: 5-40m

Submerged depth: 900-3000mm

Material: Hi-chrome alloy, Rubber liner and Ceramic lined

Application

The vertical sump pump is widely used in feeding slurries to the hydrocyclone or pressure filter in the mining industry, froth floatation, minerals recycling, mine dewatering, flue gas desulphurization in power plant, coal washing, metallurgy, pulp and paper manufacture, and chemical engineering.



ZJQ Submersible Slurry Pump



Specifications

Size: 2-12 inches

Capacity: 10-1000 m³/h

Head: 6-68m

Material: Hi-chrome alloy and **Ceramic lined**

Seal type: mechanical

Application

Delivery liquid sand, mines, quarriers, coal ore & slurries

Clearing the mud in lake, river, sea

Dredging widening channel

Pump Wet Flow Parts

Ruite pump supply all kinds of slurry pump wet parts with excellent quality in competitive price. These parts are all standard parts, can fit for slurry pump series (AH(R), HH, SP(R), G, TL, L, ZJ, M models).

The material we have: High chrome alloy: A05, A07, A49, A33, etc. Natural rubber: R08, R26, R33, R55, etc. Silicon Carbide Ceramic, PU.





Asesoría Técnica Especializada

Selección de equipos con tecnología avanzada para garantizar la solución óptima para cada aplicación minera, incluyendo bombas para lodos y sistemas complejos.



Suministro e Instalación

Entrega, instalación profesional y puesta en marcha de equipos, asegurando el óptimo funcionamiento desde el inicio e integración de tableros.



Mantenimiento Predictivo

Programas de mantenimiento preventivo y correctivo para maximizar la vida útil de sus equipos y minimizar paradas, con énfasis en bombas y variadores.



Optimización Energética

Análisis y mejora de la eficiencia energética de sus sistemas mediante la implementación de variadores de frecuencia y estrategias de control avanzado.



Automatización de Sistemas

Diseño e implementación de sistemas de control automatizado para sus operaciones, incluyendo tableros personalizados y sistemas SCADA.



Soporte Técnico 24/7

Asistencia técnica continua y servicio postventa con personal especializado disponible 24/7 para emergencias en sus operaciones mineras.



EMAIL

contacto@madisoluciones.com



TELÉFONO

+51 940 491 637

15+

AÑOS EXP.

50+

CLIENTES

24/7

SOPORTE