

INICIO

FIN

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

| QUIENES SOMOS

| QUE HACEMOS

| COMO LO HACEMOS

| PORQUE LO
HACEMOS

| BOMBAS ANFIBIAS

| APLICACIONES |
SOLUCIONES

| CASOS

***“El futuro no nos pertenece,
pero hacerlo mejor es parte
de nuestro presente.”***

Manifiesto HIGRA



Agricultura**Minería****MERCADOS****Saneamiento****Industria**● **Riego**● **Alimentación de pivote central**● **Aguas negras**● **Drenaje**● **Operación sumergida o en la superficie**● **Fácil de instalar en sitios de difícil acceso y con variación del nivel de agua**● **Instalación en APPs sin impacto ambiental**● **Bajo mantenimiento y larga vida util**● **Versatilidad debido a la amplia combinación de presiones y caudales****APLICACIONES**● **Aguas de Proceso**● **Extracción de agua de ríos para plantas de tratamiento**● **Mejor eficiencia asegurada por softwares de vanguardia**● **Torres de enfriamiento**● **Líneas de distribución presurizadas**● **Drenaje de tanques de proceso con presencia de sólidos**● **Líneas de distribución de agua potable**● **Bajísimo costo con obra civil debido a la fácil instalación**● **Extracción de agua de ríos****BENEFICIOS/SOLUCIONES**● **Bajo nivel de ruido, Preservando la salud de los profesionales**● **Sistemas mecánico y eléctrico enfriados con agua. Sin necesidad de lubricarlos**● **Alta eficiencia hidro energética, resultando hasta 30% de ahorro energético**

INICIO

FIN

EXTRACCIÓN DE AGUA DE REPRESA PARA SISTEMA DE TRATAMIENTO

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I BOMBAS ANFIBIAS

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS



VOLVER

Línea de Bombas Anfibias

Características

Tipo de Bombas

Formas de Instalación



INICIO

FIN

EXTRACCIÓN DE AGUA DE REPRESA PARA AGRICULTURA

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA



I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I BOMBAS ANFIBIAS

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS



VOLVER



Línea de Bombas Anfibias

Características

Tipo de Bombas

Formas de Instalación



INICIO

FIN

EXTRACCIÓN DE AGUA DE RIO PARA TRATAMIENTO

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I **BOMBAS ANFIBIAS**

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS



VOLVER

Línea de Bombas Anfibias

Características

Tipo de Bombas

Formas de Instalación

● Aplicación

■ Soluciones
ofrecidas a los
clientes

Alimentación de Pivote Central



VER CASO

Alimentación por pivote central en Minas Gerais, Brasil. El reemplazo del antiguo sistema por equipamientos HIGRA resultó un incremento de un 20% en potencia y un 128% en caudal. Ahorro mensual de US\$ 45 mil energía eléctrica.



Captación de agua de ríos



VER CASO

La mayor productora de jugos en Brasil usa una bomba anfibia. HIGRA para recolectar agua de río en Sao Paulo. El equipamiento está actualmente "escondido" por la vegetación y ha estado operando por aproximadamente 9 años sin necesidad de mantenimiento.

APLICACIONES

-  Alimentación de Pivote Central;
-  Represas;
-  Recolección de agua de ríos;
-  Riego;
-  Minería;
-  Recirculación de aguas servidas;
-  Saneamiento;
-  Sistema booster (in line);
-  Traslado de agua

SOLUCIONES

-  Fácil de instalar en area de difícil acceso y variación en el nivel de agua;
-  Menor indice de manutención con larga vida útil del equipamiento;
-  Bajísimo costo con obras debido a la facilidad de instalación;
-  Mejor rendimiento asegurado por software de vanguardia;
-  Alta eficiencia hidroenergética con hasta 30% de ahorro energético;
-  Bajo nivel de ruido, garantizando la salud de los trabajadores y reducción del pasivo laboral;
-  Amplio rango de aplicaciones debido a la variedad de presión y caudal de las bombas;
-  Equipamiento certificado por las normas ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001;
-  Posibilidad de instalación en APPs sin impacto ambiental;



● Aplicación

■ Soluciones
ofrecidas a los
clientes

Riego



Ant.

VER CASO

Las bombas HIGRA se adecúan a cualquier tipo de riego y están instaladas por todo Brasil y países de América del Sur. Destaque para la Bomba Semi-Axial que une tecnología, precio competitivo y alta eficiencia hidroenergética.

APLICACIONES

- Alimentación de Pivote Central;
- Represas;
- Recolección de agua de ríos;
- Riego;
- Minería;
- Recirculación de aguas servidas;
- Saneamiento;
- Sistema booster (in line);
- Traslado de agua



Minería



VER CASO

Las bombas HIGRA son multifuncionales en minería. Un ejemplo de su efectividad: en cuanto la bomba estuvo sumergida en agua se mantuvo operando normalmente, diferentemente de las bombas de la competencia.

SOLUCIONES

- Fácil de instalar en area de difícil acceso y variación en el nivel de agua;
- Menor índice de manutención con larga vida útil del equipamiento;
- Bajísimo costo con obras debido a la facilidad de instalación;
- Mejor rendimiento asegurado por software de vanguardia;
- Alta eficiencia hidroenergética con hasta 30% de ahorro energético;
- Bajo nivel de ruido, garantizando la salud de los trabajadores y reducción del pasivo laboral;
- Amplio rango de aplicaciones debido a la variedad de presión y caudal de las bombas;
- Equipamiento certificado por las normas ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001;
- Posibilidad de instalación en APPs sin impacto ambiental;



INICIO

FIN

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I BOMBAS ANFIBIAS

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS

● Aplicación

■ Soluciones
ofrecidas a los
clientes

Sanearamiento



VER CASO

Las bombas HIGRA poseen ventajas como fácil instalación y bajo nivel de ruido. Las más importantes compañías de saneamiento y tratamiento de aguas servidas en Brasil son algunos de los clientes HIGRA.



Sistema booster (in line)



VER CASO

Instalación sencilla y economía son algunas de las ventajas del sistema booster.

APLICACIONES

- Alimentación de Pivote Central;
- Represas;
- Recolección de agua de ríos;
- Riego;
- Minería;
- Recirculación de aguas servidas;
- Sanearamiento;
- Sistema booster (in line);
- Traslado de agua

SOLUCIONES

- Fácil de instalar en area de difícil acceso y variación en el nivel de agua;
- Menor indice de manutención con larga vida útil del equipamiento;
- Bajísimo costo con obras debido a la facilidad de instalación;
- Mejor rendimiento asegurado por software de vanguardia;
- Alta eficiencia hidroenergética con hasta 30% de ahorro energético;
- Bajo nivel de ruido, garantizando la salud de los trabajadores y reducción del pasivo laboral;
- Amplio rango de aplicaciones debido a la variedad de presión y caudal de las bombas;
- Equipamiento certificado por las normas ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001;
- Posibilidad de instalación en APPs sin impacto ambiental;



INICIO

FIN

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I BOMBAS ANFIBIAS

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS

● Aplicación

■ Soluciones
ofrecidas a los
clientes

Trasvase de agua



VER CASO

El ingreso de los equipos HIGRA en el mercado se conquistó a través de sus excelentes cualidades como considerable reducción del consumo energético.



Recirculación de aguas servidas



VER CASO

En la ETE Tiete (SP), las Bombas anfibia HIGRA son usadas en el sistema de reaprovechamiento del agua para procesos industriales. Por seis años expuesta al tiempo, nunca hubo necesidad de reparos.

APLICACIONES

-  Alimentación de Pivote Central;
-  Represas;
-  Recolección de agua de ríos;
-  Riego;
-  Minería;
-  Recirculación de aguas servidas;
-  Saneamiento;
-  Sistema booster (in line);
-  Trasvase de agua

SOLUCIONES

-  Fácil de instalar en area de difícil acceso y variación en el nivel de agua;
-  Menor indice de manutención con larga vida útil del equipamiento;
-  Bajísimo costo con obras debido a la facilidad de instalación;
-  Mejor rendimiento asegurado por software de vanguardia;
-  Alta eficiencia hidroenergética con hasta 30% de ahorro energético;
-  Bajo nivel de ruido, garantizando la salud de los trabajadores y reducción del pasivo laboral;
-  Amplio rango de aplicaciones debido a la variedad de presión y caudal de las bombas;
-  Equipamiento certificado por las normas ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001;
-  Posibilidad de instalación en APPs sin impacto ambiental;



INICIO

FIN

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I BOMBAS ANFIBIAS

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS

● Aplicación

■ Soluciones
ofrecidas a los
clientes

Represas



VER CASO

Usadas para el riego de caña de azúcar, las bombas HIGRA permiten la captación en grandes oscilaciones de nivel e agua, además de ofrecer facilidad de instalación y manutención y alto desempeño.



Saneamiento



VER CASO

Facilidad de instalación, economía y los beneficios del anfibismo fueron algunas de las características que llevaron el municipio de Caxias, Maranhao, a invertir en las bombas anfibia HIGRA.

APLICACIONES

-  Alimentación de Pivote Central;
-  Represas;
-  Recolección de agua de ríos;
-  Riego;
-  Minería;
-  Recirculación de aguas servidas;
-  Saneamiento;
-  Sistema booster (in line);
-  Traslado de agua

SOLUCIONES

-  Fácil de instalar en area de difícil acceso y variación en el nivel de agua;
-  Menor índice de manutención con larga vida útil del equipamiento;
-  Bajísimo costo con obras debido a la facilidad de instalación;
-  Mejor rendimiento asegurado por software de vanguardia;
-  Alta eficiencia hidroenergética con hasta 30% de ahorro energético;
-  Bajo nivel de ruido, garantizando la salud de los trabajadores y reducción del pasivo laboral;
-  Amplio rango de aplicaciones debido a la variedad de presión y caudal de las bombas;
-  Equipamiento certificado por las normas ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001;
-  Posibilidad de instalación en APPs sin impacto ambiental;



INICIO

FIN

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I BOMBAS ANFIBIAS

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS



● Aplicación

■ Soluciones
ofrecidas a los
clientes

● Saneamiento | COPASA Cataguases/MG



VER CASO

Copasa ha tenido mejoras significativas como el aumento de 90% en caudal, bajo costo de manutención, disminución del nivel de ruido, incremento de eficiencia energética, total eliminación de la quema de equipamientos causados por inundaciones y la reducción de mantenimientos correctivos.

APLICACIONES

- Alimentación de Pivote Central;
- Represas;
- Recolección de agua de ríos;
- Riego;
- Minería;
- Recirculación de aguas servidas;
- Saneamiento;
- Sistema booster (in line);
- Traslase de agua

● Industria



VER CASO

Facilidad de instalación, economía y los beneficios del anfibismo fueron algunas de las características que llevan industrias a invertir en las bombas anfibia HIGRA.

SOLUCIONES

- Fácil de instalar en area de difícil acceso y variación en el nivel de agua;
- Menor indice de manutención con larga vida útil del equipamiento;
- Bajísimo costo con obras debido a la facilidad de instalación;
- Mejor rendimiento asegurado por software de vanguardia;
- Alta eficiencia hidroenergética con hasta 30% de ahorro energético;
- Bajo nivel de ruido, garantizando la salud de los trabajadores y reducción del pasivo laboral;
- Amplio rango de aplicaciones debido a la variedad de presión y caudal de las bombas;
- Equipamiento certificado por las normas ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001;
- Posibilidad de instalación en APPs sin impacto ambiental;



INICIO

FIN

SUSTENTABILIDAD
EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

I QUIENES SOMOS

I QUE HACEMOS

I COMO LO HACEMOS

I PORQUE LO
HACEMOS

I BOMBAS ANFIBIAS

I APLICACIONES |
SOLUCIONES

I CASOS

Ant.

Canal de Riego de la Represa Sobradinho



CASO

Leyendas:

● Aplicación

■ Principal solu-
ción ofrecida al
cliente

- Alimentación de pivote central
- Represas
- Recolección de agua de ríos
- Riego
- Minería
- Recirculación de agua servida
- Saneamiento
- Booster (in line)
- Traslado de agua

SOLUCIONES

- Fácil de instalar en area de difícil acceso y variación en el nivel de agua;
- Menor indice de manutención con larga vida útil del equipamiento;
- Bajísimo costo con obras debido a la facilidad de instalación;
- Mejor rendimiento asegurado por software de vanguardia;
- Alta eficiencia hidroenergética con hasta 30% de ahorro energético;
- Bajo nivel de ruido, garantizando la salud de los trabajadores y reducción del pasivo laboral;
- Amplio rango de aplicaciones debido a la variedad de presión y caudal de las bombas;
- Equipamiento certificado por las normas ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001;
- Posibilidad de instalación en APPs sin impacto ambiental;



INICIO

FIN

SUSTENTABILIDAD

EFICIENCIA
HIDROENERGETICA

| QUIENES SOMOS

| QUE HACEMOS

| COMO LO HACEMOS

| PORQUE LO
HACEMOS

| BOMBAS ANFIBIAS

| APLICACIONES |
SOLUCIONES

| CASOS

“Agradecemos su atención.”

HIGRA | higra.com.br

55 51 3778.2939 | comercial@higra.com.br

HIGRA

