

Alquiler • Venta • Servicio

Alquiler de bombas de 4 a 60 pulgadas, con caudales de 500 a 120.000 GPM



SERVICIO DE RESPUESTA DE EMERGENCIA 24/7

Soluciones de bombeo de gran volumen para construcción, minería, aplicaciones industriales y sistemas municipales

Puerto Rico – Ventas, alquiler y soporte: 954-991-1658

El poder de mover el agua® | mwipumps.com

Español



¿Por qué alquilar con MWI?



ALQUILER DE BOMBAS



ESCANEE PARA VER – ¡Vea nuestro video de 60 segundos sobre la instalación de una estación de bombeo Hydraflo™ de 100,000 GPM, completada en cuestión de días!

En MWI Pump Rental, entendemos que su tiempo y su presupuesto son fundamentales para su éxito. Desde 1968, hemos forjado nuestra reputación ofreciendo soluciones de bombeo confiables y de alta calidad, respaldadas por un servicio excepcional. Nos comprometemos a ayudarle a cumplir con las exigencias de su proyecto mediante el equipo adecuado, entregado a tiempo y listo para operar.

Desde el drenaje de nuevas construcciones comerciales hasta el apoyo a actividades agrícolas, la gestión del control de inundaciones en zonas residenciales, la ejecución de bypass de alcantarillado durante reparaciones o el suministro de agua a centrales eléctricas con capacidades de hasta 600 MGD, MWI está equipada para asumir cualquier desafío. Nos especializamos en gestionar aplicaciones de bombeo complejas y de alta exigencia, lo que nos convierte en el socio de confianza para aquellas industrias que dependen de soluciones rápidas y fiables para el movimiento de agua.

Imagine una sola bomba capaz de suministrar hasta 110,000 GPM. MWI ofrece soluciones de alquiler de bombas flexibles y rentables para cualquier proyecto que requiera el suministro o la extracción de fluidos con alta eficiencia. Somos expertos en bypass sanitario, desagüe mediante sistemas wellpoint, aplicaciones de alta y baja carga, y proyectos de drenaje llave en mano. Además, ofrecemos soporte integral para la instalación y puesta en marcha, garantizando que todo funcione a la perfección.

Cuando se trata de bombeo de alta exigencia y eficiencia, MWI Pump Rental le ofrece el equipo, la experiencia y el servicio que usted necesita para que sus proyectos de construcción avancen sin contratiempos: a tiempo y dentro del presupuesto. Permítanos encargarnos de sus necesidades de gestión del agua mientras usted se concentra en la tarea que tiene entre manos. **Póngase en contacto con MWI Pump Rental hoy mismo para comenzar.**



24/7

Servicios de alquiler y reparación de bombas. **Llame al 772-770-0004 o 954-991-1658**

Ventajas del alquiler

- **Soluciones a medida**

Elija el tamaño y la capacidad exactos de la bomba que se ajusten a las necesidades de su proyecto

- **Preservación del capital**

El alquiler evita grandes costos iniciales y preserva su flujo de efectivo

- **Ventajas financieras**

El alquiler puede ofrecer ventajas financieras y fiscales, según la estructura del proyecto y la jurisdicción aplicable, lo que proporciona flexibilidad financiera

- **Sin inversión en activos ociosos**

El alquiler evita la inmovilización de capital en equipos que no estarán en uso permanente

- **Sin complicaciones de almacenamiento**

Elimine la necesidad de almacenar equipos inactivos cuando no los necesite

- **Servicio de emergencia 24/7**

Estamos disponibles las 24 horas del día para respaldar su proyecto ante cualquier emergencia

- **Tiempo de inactividad minimizado**

Mantenga su proyecto dentro del cronograma gracias a equipos confiables y un servicio rápido

- **Costos de reparación predecibles**

Controle los costos de mantenimiento con opciones de alquiler que incluyen soporte técnico

- **Equipos de última generación**

Acceda a las bombas más modernas y eficientes sin preocuparse por la obsolescencia

- **Rendimiento confiable**

Cuente con bombas probadas y líderes en la industria para afrontar sus desafíos más exigentes

- **Ventaja competitiva**

El alquiler ayuda a que las propuestas de su proyecto sean más competitivas, reduciendo los costos generales



Hydraflo™

Bombas sumergibles de gran volumen y accionamiento hidráulico, y unidades de potencia



Primerite™

Bombas automáticas autocebantes en seco para manejo de sólidos, de 4 a 12 pulgadas



Duraflo™

Bombas sumergibles hidráulicas para manejo de sólidos, de 4 a 12 pulgadas, y unidades de potencia



Rotoflo™

Bombas de drenaje por sistema de wellpoint, de 6 a 10 pulgadas



HNC14 y HNC24

Bombas de bypass Hydraflo™ sumergibles, hidráulicas, de alta carga y antiatascos



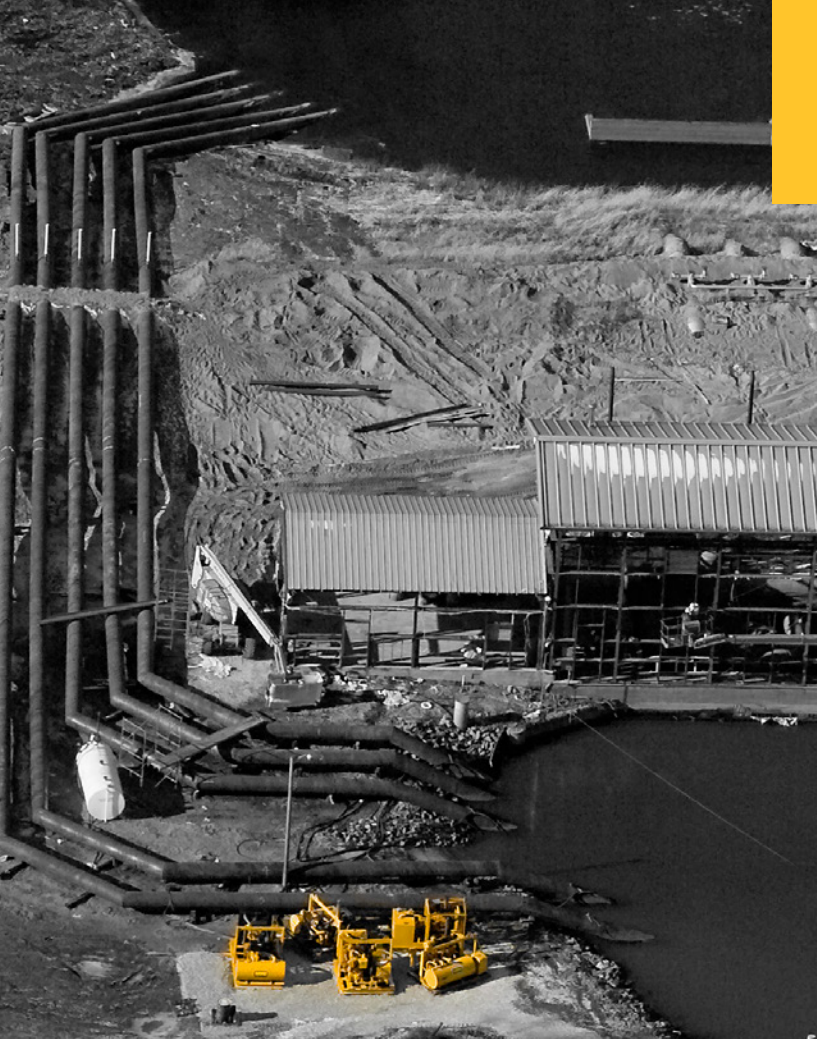
Bombas de Chorro

Bombas industriales de chorro de alta presión, de 4 a 6 pulgadas



Bombas de alta carga

Bombas para manejo de sólidos Primerite™ de 6x4" y 8x6", y Minemaster de 10x8"



La Hydraflo™ es una bomba sumergible de accionamiento hidráulico, capaz de mover grandes volúmenes de agua a la vez que reduce los costos y el tiempo de instalación. Esta bomba destaca por su portabilidad, versatilidad y control de bombeo de velocidad variable, sin necesidad de costosos variadores de frecuencia (VFD). Su unidad motriz principal puede instalarse de forma remota, lo que supone un ahorro considerable en obras civiles.

Dónde se utilizan las bombas MWI



SECTOR MUNICIPAL

- Control de inundaciones y drenaje de aguas pluviales
- Bombeo de emergencia
- Bypass y reparación de alcantarillado
- Bypass temporal en estaciones de bombeo
- Bombas diésel de respaldo para continuidad operacional durante fallas eléctricas



MINERÍA Y CANTERAS

- Drenaje a cielo abierto y subterráneo
- Suministro y transferencia de agua de proceso
- Lavado de áridos



SECTOR INDUSTRIAL

- Procesos de gran volumen
- Suministro temporal de agua bruta
- Bypass de aguas residuales
- Gestión del agua



CONSTRUCCIÓN

- Desagüe y drenaje de obras
- Desvío de ríos y arroyos
- Reducción del nivel de aguas superficiales



SECTOR MARINO

- Diques secos
- Transferencia de agua y desvío de vías navegables
- Movilización de grandes volúmenes de agua



AGRICULTURA

- Riego
- Acuicultura
- Control de inundaciones

Carcasa insonorizada para las unidades de accionamiento, con opciones de montaje sobre patín o remolque disponibles.

Hydraflo™

Bombas sumergibles de gran volumen accionadas hidráulicamente, con alturas de elevación de hasta 60 pies y caudales de hasta 120.000 GPM

Aplicaciones

- Bombeo de emergencia con motor de respaldo en caso de fallo eléctrico
- Control de inundaciones
- Drenaje de aguas pluviales
- Estaciones de bombeo
- Bypass temporal en estaciones de bombeo
- Construcción
- Desagüe y achique
- Sector industrial
- Sector municipal
- Riego agrícola
- Movilización de grandes volúmenes de agua

Las bombas Hydraflo™ realizan el trabajo de manera rápida y eficaz, a la vez que permiten ahorrar hasta un 40% en costos de obra civil. Nuestras unidades pueden realizar el trabajo de muchas bombas tradicionales sin la necesidad de construir complejas estructuras de alojamiento, reduciendo así los costos finales y la complejidad del proyecto. Estas bombas de gran capacidad pueden instalarse en cuestión de horas en lugar de meses, lo que elimina el tiempo y la mano de obra invertidos en la instalación, facilita la portabilidad y ofrece control de velocidad variable. Ofrecemos diversas opciones de fluidos hidráulicos a elegir; todos ellos son biodegradables.

¡Instalación de una estación de bombeo plenamente operativa en cuestión de días!

Una estación de bombeo plenamente operativa en cuestión de días

- Instalación y puesta en marcha rápidas: Ahorro de tiempo y dinero
- Construcción robusta para una larga vida útil: Diseño de uso intensivo y gran durabilidad para los trabajos más exigentes
- Ahorro en costos de instalación: Ahorre hasta un 40% en costos de obra civil o construcción de instalaciones, o bien modernice estaciones existentes
- Unidad de accionamiento ubicada de forma remota: Permanece segura y seca en terreno elevado
- Caudal variable: Control de bombeo de velocidad variable sin necesidad de costosos variadores de frecuencia (VFD)
- Resistencia al funcionamiento en seco: Los sellos mecánicos lubricados por aceite permiten que la bomba funcione en seco y se detenga de forma segura sin dañar los componentes internos
- Respetuoso con el medio ambiente: Utiliza fluidos hidráulicos biodegradables
- Manejo de sólidos y residuos pesados: Gran capacidad para procesar sólidos de hasta 6 pulgadas
- Doble fuente de alimentación: Para respaldo de emergencia
- Versátil y apilable: Se pueden acoplar mediante pernos para aplicaciones que requieran mayor altura de elevación. Cada unidad presenta un perfil bajo y puede instalarse en posición vertical, inclinada u horizontal, adaptándose a sus necesidades.
- Repuestos y servicio técnico rápidos: Fabricación en EE. UU. con rodamientos y sellos de disponibilidad inmediata, lo que garantiza una respuesta rápida, menores costos de reemplazo y una reducción del tiempo de inactividad
- Menor mantenimiento requerido: Su diseño optimizado permite operar con un nivel de sumergencia reducido, lo que conlleva menores costos operativos y un desgaste mínimo

Gabinete insonorizado;
opciones de montaje sobre
base (skid) y remolque
disponibles



Primerite™

ECO 4, 4, 6, 8 y 12" Bombas automáticas
autocebantes en seco para aguas
residuales y manejo de sólidos

Aplicaciones

- Desagüe en obras de construcción
- Operaciones de bypass de aguas residuales
- Drenaje de inundaciones
- Minería y canteras
- Sector municipal
- Industria general

Las bombas Primerite™, con capacidades de hasta 6500 GPM, capacidad de manejo de sólidos de hasta 3.125 pulgadas y una altura máxima de elevación (TDH) de hasta 152 pies, son las bombas perfectas para contratistas, empresas de alquiler de bombas, operadores mineros y para uso industrial o municipal general. La caja de rodamientos rellena de aceite de la bomba, junto con un sello mecánico en baño de aceite, le permiten operar en seco durante toda la jornada hasta 24 horas continuas, lo que la convierte en la elección idónea para gestionar los flujos irregulares que suelen presentarse en el bombeo para bypass de aguas residuales y en las labores de drenaje de obras. Esta bomba es una unidad completamente autónoma, disponible en configuraciones sobre skid o remolque, e incorpora un gancho de izaje integrado, puntos de anclaje y un tanque de combustible. Todos los tamaños están disponibles con motorización eléctrica o diésel.

Características y beneficios

- Ceba y se re-ceba automáticamente
- Manejo de sólidos de hasta 3.125"
- Compresor accionado por el motor
- Manómetros de vacío y presión de descarga
- Tapa del tanque de combustible con cerradura
- Ranuras para montacargas (modelos sobre base)
- Eje con barra de torsión
- Tanque de combustible integrado (ECO 4" con 28 gal., 4" con 78 gal., 6" con 78 gal., 8" con 94 gal., 12" con 198 gal.) con indicador de nivel
- Montaje sobre skid o remolque (opcional)
- Kit de luces reglamentarias para remolque disponible
- Frenos hidráulicos de inercia
- Frenos estándar; frenos eléctricos disponibles
- Gatos estabilizadores delanteros y traseros
- Anillo de enganche tipo luneta de 3" para acoplamiento de pasador (pintle hitch); otras opciones disponibles
- Argolla de izaje
- Drenaje de la voluta
- Puntos de amarre de alta resistencia para transporte en camión
- Acoplamiento flexible al volante del motor
- Motores: Caterpillar, Perkins, John Deere y Deutz disponibles
- Bridas con patrón ANSI de 6" (succión y descarga)
- Controles opcionales de arranque/parada automáticos activados por flotador
- Opción de gabinete insonorizado (67 dBA a 7 m / 23 pies) para zonas residenciales
- Fabricado en los EE. UU.



Rotoflo™ y Pistón

Bombas compactas para sistemas wellpoint de 6, 6, 8 y 10 pulgadas, y bombas de desagüe de pistón de 6 pulgadas

Aplicaciones

- Desagüe en obras de construcción
- Sistemas wellpoint
- Sock systems
- Servicios de remediación ambiental
- Recarga de acuíferos
- Transferencia de múltiples tipos de fluidos

Las bombas Rotoflo™ y de pistón con capacidades de hasta 2455 GPM, capacidad de manejo de sólidos de hasta 2.7 pulgadas y una altura máxima de elevación (TDH) de hasta 268 pies son bombas de desplazamiento positivo, autocebantes, sin válvulas y de lóbulos rotativos, diseñadas específicamente para el desagüe en obras de construcción. Ya sea que utilice un sistema de wellpoint o sock system, sus capacidades altamente eficientes para el manejo de aire y agua permiten consumir menos combustible y reducir las complicaciones operativas. Además, el diseño sencillo de estas bombas elimina la necesidad de complejos sistemas de cebado por vacío, flotadores y separadores de aire/agua, elementos que suelen ser propensos a fallos.

El tiempo de inactividad se reduce sustancialmente gracias a su diseño que permite realizar el mantenimiento directamente en el lugar de trabajo. Cada bomba viene equipada con una cubierta de liberación rápida que puede retirarse con herramientas manuales convencionales, facilitando el acceso a los componentes internos sin necesidad de desmontar ninguna pieza crítica. Su diseño de ensamblaje 100% atornillado aporta flexibilidad a sus operaciones, permitiendo combinar fácilmente varias unidades para lograr un rendimiento máximo. Gracias a sus repuestos económicos, su bajo requerimiento de mantenimiento y la robustez de sus componentes, estas bombas resultan más asequibles que otros sistemas de bombeo comparables y pueden instalarse y ponerse en marcha en una fracción del tiempo habitual.

Características y beneficios

- Alto rendimiento (hasta 2455 GPM y 268 pies de TDH)
- Sellos mecánicos aptos para funcionamiento en seco
- Bombeo de lodos y aguas salobres
- Opciones de motorización: diésel, eléctrica o hidráulica
- Diseño libre de pulsaciones
- Tanque de combustible integrado (modelos Compact 6": 28 galones; modelos de 6" a 12": 94 galones), con indicador de nivel y tapa con cerradura
- Alta eficiencia en el consumo de combustible
- Disponible en montaje sobre patín o remolque, con fácil conversión entre ambas configuraciones
- Rotor espiral de tres lóbulos con desplazamiento positivo
- Lóbulos rotativos, placas de desgaste y sellos fácilmente reemplazables en el lugar de trabajo
- Opción de carcasa insonorizada (67 dBA a 7 metros de distancia) 23' para zonas residenciales
- Fabricado en EE. UU.



HNC14 y HNC24

Bombas hidráulicas sumergibles
Hydraflo™ de alta carga y no obstruibles
(Non-Clog) para aplicaciones de bypass



Capaz de instalarse dentro de una boca de registro de 28 pulgadas

Aplicaciones

- Control de inundaciones
- Uso industrial
- Bypass de aguas residuales
- Drenaje de aguas pluviales
- Desagüe en obras de construcción
- Agricultura / Acuicultura
- Canteras

La bomba hidráulica sumergible

Hydraflo™ HNC14 de alta carga y no obstruible, acoplada a una unidad motriz MWI diésel (o eléctrica) modelo 2400, constituye una combinación insuperable para el bypass de aguas residuales desde una alcantarilla, el desagüe de excavaciones en obras de construcción, el drenaje de canteras, el uso municipal general, el control de inundaciones en situaciones de emergencia y trabajos industriales. Estas unidades han sido diseñadas y fabricadas para operar en los entornos más exigentes, ofreciendo la mejor combinación de robustez, fiabilidad, rendimiento, costos operativos y precio inicial.

La bomba hidráulica sumergible Hydraflo™ HNC24 de alta carga y no obstruible, acoplada a una unidad motriz diésel o eléctrica, representa una combinación insuperable para el desagüe de excavaciones en obras de construcción, el drenaje de canteras, el bypass de aguas residuales, el uso municipal general y trabajos industriales. Estas unidades han sido diseñadas y fabricadas para operar en los entornos más exigentes, ofreciendo la mejor combinación de robustez, fiabilidad, rendimiento, costos operativos y precio inicial. Mientras que las operaciones típicas de bypass en plantas de tratamiento de aguas residuales requieren ocho bombas de agua para gestionar el flujo primario más 1 o 2 bombas adicionales con una redundancia de apenas el 25%, tan solo cuatro bombas HNC24 de 24 pulgadas pueden gestionar el bypass completa de la planta con una redundancia del 100%. Las derivaciones en plantas de menor tamaño pueden gestionarse con tan solo dos unidades HNC24 de 24 pulgadas.

Características y beneficios

Hydraflo™ HNC14

- Capaz de instalarse dentro de un pozo de registro de 28 pulgadas
- Mayor capacidad de manejo de sólidos: hasta 3 pulgadas
- Más de 10 MGD a 40 pies de TDH; más de 5 MGD a 90 pies de TDH
- Capaz de operar bombas en doble etapa (en serie) para duplicar el TDH en aplicaciones que requieren mayor altura de elevación (carga)
- Hasta un 40% menos de consumo energético
- A 40 pies de TDH, una unidad HNC14 puede mover casi el doble del caudal que una bomba autocebante automática de 18 pulgadas operando con una altura de aspiración estática de 25 pies
- Capacidad de funcionamiento intermitente en seco
- Rodamientos lubricados con grasa

Hydraflo™ HNC24

- Capacidad de manejo de sólidos un 200% mayor: hasta 6 pulgadas
- Maneja eficientemente hasta 90 pies de TDH y 18.000 GPM / 25 MGD
- Hasta un 40% menos de consumo energético
- Requiere un espacio de instalación (huella) un 50% menor
- Se instala en la mitad de tiempo que un sistema de bypass tradicional
- Impulsor cerrado de dos palas, diseñado para el manejo de residuos sólidos y aguas residuales
- Capaz de funcionar en seco de forma indefinida
- Rodamientos lubricados con grasa
- Motor hidráulico de paletas





Opciones disponibles con carcasa insonorizada, montaje sobre bancada (skid) y remolque.

Duraflo™

4-12" Bombas hidráulicas sumergibles para sólidos y unidades de accionamiento

Aplicaciones

- Control de inundaciones
- Sector industrial
- Bombeo de desvío
- Canteras
- Drenaje de aguas pluviales
- Drenaje en obras de construcción
- Agricultura / Acuicultura

Las bombas hidráulicas sumergibles para sólidos Duraflo™, acopladas a sus unidades de accionamiento diésel o eléctrico, constituyen una combinación insuperable para el drenaje de excavaciones en obras de construcción, el desagüe de canteras, el bombeo para bypass de aguas residuales, el uso municipal general y trabajos industriales. Con capacidades de hasta 7200 GPM, capacidad de manejo de sólidos de hasta 3.125" y una altura máxima de elevación (TDH) de hasta 130 pies, estas unidades están diseñadas y fabricadas para los entornos más exigentes, ofreciendo la mejor combinación de robustez, fiabilidad, rendimiento, costos operativos y precio inicial. Estas bombas están diseñadas para operar con alta confiabilidad en aplicaciones exigentes, lo que repercute positivamente en su éxito y en sus resultados financieros.

Características y beneficios

Duraflo™

- Impulsor abierto de 3 palas, diseñado para el manejo de sólidos y aguas residuales
- Permite el paso fácil de sólidos de hasta 3.125"
- Puede funcionar en seco indefinidamente gracias a sus sellos y rodamientos lubricados por aceite
- Motor hidráulico de paletas: fiable y robusto
- Punto de izaje
- Voluta de acero fundido: soldable y resistente a impactos
- Fabricado en EE. UU.

Unidad de accionamiento diésel (versión eléctrica disponible)

- Unidad montada sobre skid como estándar
- Unidad montada sobre remolque disponible, con guardabarros opcionales, kit de luces reglamentarias (DOT) y sistema de frenos
- Sistemas de parada de seguridad para el motor y el sistema hidráulico
- Sistema hidráulico completo con panel de control, bomba, filtros, tanque y manómetros
- Tanque hidráulico de tamaño reducido que disminuye los costos de reemplazo del fluido
- Bomba hidráulica de paletas: fiable y eficiente
- Respetuosa con el medio ambiente: utiliza un fluido hidráulico intrínsecamente biodegradable
- Panel de arranque/parada automático disponible (con interruptores de nivel/flotadores)
- Opción de carcasa insonorizada (67 dBA a 7 m / 23 pies) para su uso en zonas residenciales
- Fabricado en EE. UU.





Bombas de Alta Presión

Bombas de alta presión de 4" y 6"

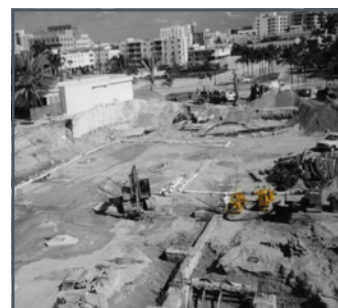
Aplicaciones

- Instalación de sistemas wellpoint
- Bombeo por inyección a alta presión
- Remediación
- Recarga
- Transferencia de fluidos
- Limpieza con raspadores (Pigging)
- Construcción
- Minería o canteras
- Sector industrial
- Sector municipal
- Desagüe con mallas filtrantes

Las bombas de chorro de alta presión realizan con gran eficiencia tareas como el lavado de grava, la perforación, las pruebas de tuberías, la limpieza de equipos, la hinca de pilotes y la inyección para wellpoints, así como cualquier otra aplicación que requiera alta presión. La bomba de chorro de alta presión es una bomba para servicio pesado, capaz de afrontar los trabajos de inyección más exigentes, con caudales de hasta 1600 GPM y una Carga Dinámica Total (TDH) de hasta 500 pies. Estas unidades completas están disponibles montadas sobre patines (skid) o en una configuración portátil. Cada bomba de chorro incluye una unidad de potencia industrial abierta, un tanque de combustible integrado, una argolla de izaje, un panel de control y un sistema de cebado accionado manualmente o por compresor.

Características y beneficios

- Realizan con rapidez tareas de perforación, lavado de grava, pruebas de tuberías y cualquier otra aplicación de alta presión.
- Permiten instalar wellpoints y operar sistemas de riego por aspersión en campos de golf como solución temporal.
- Facilitan la hinca por inyección de tablestacas y muros de contención marinos.
- Permiten realizar pruebas en los sistemas de extinción de incendios de edificios.
- Tanque de combustible integrado con indicador de nivel (78 gal. para el modelo de 4"; 94 gal. para el de 6").
- Caudales de 680 GPM para el modelo de 4" y 1600 GPM para el de 6".
- Carga Dinámica Total (TDH) de 500 pies para el modelo de 4" y 480 pies para el de 6".
- Disponibles en configuraciones sobre patines (skid) o portátiles.
- Unidad de potencia industrial abierta.
- Sistema de cebado accionado manualmente o por compresor.
- Tanque de combustible integrado; hay tanques de mayor capacidad disponibles bajo solicitud.
- Larga autonomía: todos los tanques de combustible están dimensionados para permitir un funcionamiento continuo de 24 horas sin necesidad de reabastecimiento.
- Fabricadas en los EE. UU.





Bombas de Alta Presión

Bombas Primerite™ de alta presión para manejo de sólidos (6x4" y 8x6") y Minemaster (10x8")

Aplicaciones

- Minería / Canteras
- Bypass de Aguas Residuales
- Drenaje en la Construcción
- Drenaje de Inundaciones
- Uso Municipal
- Uso Industrial

Las bombas de alta presión Primerite™ son bombas de basura autocebantes y automáticas (aptas para funcionamiento en seco), construidas con un rango de rendimiento ampliado para aplicaciones que requieren una gran altura de elevación. Estas bombas presumen de una construcción totalmente en hierro fundido y alcanzan una Altura Dinámica Total (TDH) de hasta 300 pies, proporcionando un rendimiento de alta elevación incluso en los entornos más extremos. Un sello mecánico en baño de aceite, rodamientos lubricados con grasa y un tanque de combustible de hasta 187 galones les permiten funcionar en seco durante todo el día, hasta por 24 horas continuas; esto las convierte en la elección ideal para gestionar los flujos irregulares que suelen presentarse en el bombeo para bypass de aguas residuales y en el drenaje de sitios de construcción. Esta bomba es una unidad completamente autónoma, disponible en configuraciones sobre skid o remolque con certificación DOT, e incluye frenos hidráulicos de inercia, eje de torsión, argolla de izaje integrada, puntos de amarre y tanque de combustible.

Las bombas de basura Minemaster están diseñadas para afrontar los trabajos mineros más exigentes dentro de la industria del petróleo y el gas, siendo a la vez lo suficientemente versátiles como para adaptarse a numerosas aplicaciones industriales. Las bombas Minemaster son capaces de generar caudales de hasta 5,100 GPM y alcanzar Alturas Dinámicas Totales (TDH) superiores a los 280 pies. Estas bombas de alta elevación son utilizadas por contratistas, empresas de alquiler de bombas, operadores de minas y canteras, así como para usos industriales o municipales de carácter general. Las unidades son autónomas y están listas para operar, disponibles en configuraciones sobre patín o portátiles; cuentan con una unidad de potencia industrial abierta, tanque de combustible integrado, argolla de izaje, panel de control y un sistema de cebado accionado por compresor.

Características y Beneficios

Bombas de Alta Presión Primerite™

- Se ceban y reciben automáticamente
- Capacidad de manejo de sólidos de hasta 3 pulgadas
- Motor con certificación EPA Tier 4
- Voluta tangencial
- Construcción totalmente en hierro fundido
- Montaje horizontal del motor
- Succión ANSI de 6 a 8 pulgadas y Descarga ANSI de 4 a 6 pulgadas
- Sellos mecánicos con superficies de carburo de tungsteno frente a carburo de silicio
- Sistema de cebado mediante bomba de vacío
- Rodamientos lubricados con grasa
- Válvula de retención (antirretorno)
- Tanque de 94 o 187 galones Tanque de combustible con indicador
- Gatos estabilizadores traseros

Minemaster

- Cebado y recebado automáticos
- Manejo de sólidos de hasta 3.44"
- Compresor accionado por el motor
- Tanque de combustible integrado de 209 galones con indicador
- Gatos estabilizadores delanteros y traseros
- Drenaje de la voluta
- Succión ANSI de 10" y descarga ANSI de 8"

Primerite™ y Minemaster de Alta Carga

- Manómetro de vacío y presión de descarga
- Ranuras para montacargas y argolla de izaje (modelos sobre patín)
- Eje con barra de torsión
- Montaje sobre patín o remolque con kit de luces DOT
- Frenos hidráulicos de inercia de serie; frenos eléctricos disponibles
- Motores: Caterpillar, Perkins, John Deere y Deutz disponibles
- Tapa del tanque de combustible con cerradura
- Acoplamiento flexible al volante
- Controles opcionales de arranque/parada automáticos activados por flotador
- Argolla de 3" para enganche tipo pinte (de gancho) – Opciones disponibles
- Puntos de amarre para camiones de servicio pesado
- Fabricado en EE. UU.

Guía de referencia rápida

Primerite™



ESPECIFICACIONES	ECO CT004	CT004	CT006	CT008	CT012
Conexión de succión	4" ANSI con brida	4" ANSI con brida	6" ANSI con brida	8" ANSI con brida	12" ANSI con brida
Conexión de descarga	4" ANSI con brida	4" ANSI con brida	6" ANSI con brida	8" ANSI con brida	12" ANSI con brida
Capacidad máx.	1000 GPM	1300 GPM	2300 USGPM	3750 GPM	6500 GPM
Manejo máx. de sólidos	2"	2"	3.0"	3.125"	3.125"
Diámetro máx. del impulsor	8.7"	10.2"	10.8"	12.2"	13.8"
Altura máx. (TDH)	93'	152'	145'	140'	117'
Velocidad máx. de operación	2000 RPM	2200 RPM	2000 RPM	1900 RPM	1730 RPM
Altura máx. de succión	28'	28'	25'	24'	24'
Dimensiones (sobre bancada)	60 x 87 x 75"	65 x 93 x 132"	65 x 93 x 132"	75 x 105 x 182"	66 x 106 x 128"
Niveles sonoros con cerramiento	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft
Consumo máx. de combustible	A 11 HP; Hasta 3 días	A 47 HP; Hasta 24 hrs	A 67 HP; Hasta 20 hrs	A 75 HP; Hasta 24 hrs	Hasta 24 hrs

Rotoflo™ y de pistón



ESPECIFICACIONES	PISTON PWP006	COMPACT RWP006	RWP006	RWP008	RWP010	RWP012
Conexión de succión	6" / 15.24 cm	6" ANSI con brida	6" ANSI con brida	8" ANSI con brida	10" ANSI con brida	12" ANSI con brida
Conexión de descarga	6" / 15.24 cm	6" ANSI con brida	6" ANSI con brida	8" ANSI con brida	10" ANSI con brida	12" ANSI con brida
Capacidad máx.	400 GPM	425 GPM	506 GPM	1365 GPM	1805 GPM	2455 GPM
Manejo máx. de sólidos	Solo agua clara	1.6"	1.6"	2.95	2.95	2.7"
Altura máx. (TDH)	66 ft / 20.12 mts	208'	134'	268'	138'	268'
Velocidad máx. de la bomba	75 Strokes / min	700 RPM	700 RPM	600 RPM	600 RPM	600 RPM
Dimensiones	37.5 x 61.75 x 82.5"	63 x 63 x 83"	40 x 108 x 77"	51 x 108 x 78"	78 x 108 x 55"	58 x 78 x 108"
Niveles sonoros con cerramiento	48 dBA a 10 mts / 33 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft
Consumo máx. de combustible	0.4 GPH	Hasta 5 días, según la carga	24 hrs	24 hrs	24 hrs	A 1800 RPM; hasta 31.75 hrs

Primerite™ Eléctrica



HNC14 & HNC24



ESPECIFICACIONES	CT004E	CT006E	CT008E	CT012E	ESPECIFICACIONES	HNC14	HNC24
Potencia del motor (HP/kW)	40 (29.8)	60 (44.7)	75 (55.2)	150 (110.3)	Capacidad máx.	7650 GPM	18,000 GPM
Protección contra sobrecarga	Sí	Sí	Sí	Sí	Manejo máx. de sólidos	3"	6.38"
Sello mecánico	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Acero inoxidable	Diámetro máx. del impulsor	13.9"	25.3"
Manejo máx. de sólidos	2"	3"	3.125"	3"	Temperatura máx. de operación	150°F	150°F
Diámetro máx. del impulsor	10.2"	10.8"	12.2"	13.8"	Presión máx. de trabajo	40.7 psi	39 psi
Voltaje	230/460	230/460	230/460	230/460	Velocidad máx. de operación	850 RPM / 1850 Diesel RPM	850 RPM
Altura máx. de succión	25'	25'	24'	24'	Altura máx. (TDH)	94'	90'
Dimensiones	38 x 78 x 90"	37 x 78 x 90"	37 x 84 x 76"	62 x 75.6 x 84"			
Modo de operación	Automático/Manual	Automático/Manual	Automático/Manual	Automático/Manual			
Peso de la unidad sobre bancada	2250 lbs	3000 lbs	4000 lbs	6000 lbs			

Guía de referencia rápida

Bombas de alta presión y alta carga



ESPECIFICACIONES	JP004	JP006	HH6X4	HH8X6	HH10X8
Conexión de succión	4" ANSI con brida	6" ANSI con brida	6" ANSI con brida	8" ANSI con brida	10" ANSI con brida
Conexión de descarga	2" FNPT	2" FNPT	4" ANSI con brida	6" ANSI con brida	8" ANSI con brida
Capacidad máx.	680 GPM	1600 GPM	1350 USGPM	2700 USGPM	5100 GPM
Manejo máx. de sólidos	0.375"	0.5"	3.0"	3.0"	3.44"
Diámetro máx. del impulsor	13.5"	17.875"	12"	14"	17.3"
Altura máx. (TDH)	500'	480'	230'	300'	280'
Velocidad máx. de operación	2800 RPM	2100 RPM	2000 RPM	2000 RPM	1800 RPM
Altura máx. de succión	24'	24'	25'	25'	24'
Dimensiones	94 x 37 x 78"	126 x 61 x 89"	64 x 94 x 155"	75 x 110" x 182"	82 x 105 x 175"
Niveles sonoros con cerramiento	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft
Consumo máx. de combustible	Hasta 24 hrs, según la carga	Hasta 24 hrs, según la carga	A 1800 RPM; Hasta 24 hrs	A 300 HP; Hasta 15 hrs	A 300 HP; Hasta 15 hrs

Duraflor™



ESPECIFICACIONES	HTC004	HTC006	HTC008	HTC010	HTC012
Conexión de descarga	4" Camlock	6" Camlock	8" Brida ANSI	10" Brida ANSI	12" Brida ANSI
Capacidad máx.	1400 GPM	2000 GPM	4000 GPM	4000 GPM	7200 GPM
Manejo máx. de sólidos	3"	3"	3.125"	3.125"	3.125"
Diámetro máx. del impulsor	10.6"	10.8"	12.2"	12.2"	16.75"
Altura máx. (TDH)	115'	115'	120'	132'	130'
Presión máx. del sistema hidráulico	2700 PSI	2700 PSI	2700 PSI	2700 PSI	2700 PSI
Dimensiones	17 x 42"	22.5 x 46"	29 x 55"	29 x 55"	39 x 81"

Unidades motrices



ESPECIFICACIONES	800D	1200D	2000D	2400D
Niveles sonoros con cerramiento	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft	67 dBA a 7 mts / 23 ft
Consumo máx. de combustible	2.8 gal / hr a 47 HP; 28 hrs de autonomía	4.2 gal / hr a 75 HP; 22.5 hrs de autonomía	5.9 gal / hr a 99 HP; 15.9 hrs de autonomía	8.3 gal/hr a 156 HP; 22.3 hrs de autonomía
Bomba de agua	4"	6"	8-10"	12-24"
Depósito hidráulico	10 gal / 38 lts	10 gal / 38 lts	22 gal / 83 lts	22 gal / 83 lts
Tanque diario	28 gal / 106 lts	94 gal / 356 lts	187 gal / 708 lts	187 gal / 708 lts
Conexión de manguera	R:1", S:0.75", CD:0.75"	R:1.25", S:1", CD:0.75"	R:1.5", S:1.25", CD:0.75"	R:1.5", S:1.5", CD:0.75"
Rango de BHP - HP a 1800 RPM	≤ 35	36-70	135	136-200
Dimensiones	74.5 x 37 x 93"	37 x 77 x 108"	37 x 77 x 108"	48 x 79 x 125.5"

Alquiler, Servicio y Reparación de Emergencia

Mantenimiento dentro y fuera de las instalaciones, Emergencias, Reparaciones y Soporte

24/7

Servicios de alquiler y reparación de bombas. **Llame al 772-770-0004 o 954-991-1658**

¿Daños, accidentes, fallos de funcionamiento o mantenimiento? MWI Pumps ofrece servicios de reparación de bombas de emergencia las 24 horas del día, los 7 días de la semana, para todos nuestros productos, y cuenta con un personal de soporte de emergencia dedicado para asistirle con rapidez cuando su operación más lo necesita. Nuestras soluciones de reparación y mantenimiento de bombas industriales mejoran la fiabilidad de su bomba, prolongan su vida útil y reducen los costos. También reparamos la mayoría de las bombas de otros fabricantes. Además de nuestros servicios de reparación y mantenimiento de bombas industriales, mantenemos un amplio inventario de bombas de respaldo y repuestos para minimizar el tiempo de inactividad.

Independientemente de sus necesidades, permítanos hacer que su bomba funcione como nueva otra vez. Nuestro departamento de ingeniería, con personal completo, y nuestro equipo de servicio en nuestra sede de Vero Beach están listos para reconstruir y reparar su bomba de agua hoy mismo. Prestamos servicio a bombas para una variedad de aplicaciones, incluyendo control de inundaciones, riego, aguas pluviales, agricultura, acuicultura, aplicaciones industriales y agua de refrigeración.

Servicios de Reparación de Bombas

- Respuesta de emergencia 24/7
- Ingeniería y diagnóstico
- Reconstrucción de bombas
- Repuestos para bombas
- Pruebas de bombas
- Capacitación sobre bombas

Servicios dentro y fuera de las instalaciones

- Soporte en el sitio 24/7
- Línea directa para reparación de bombas de emergencia
- Múltiples ubicaciones locales de alquiler
- Alquiler de bombas y equipos
- Diseño y consultoría
- Instalación y puesta en marcha
- Configuración y desmontaje de aplicaciones
- Contratos de mantenimiento
- Monitoreo y supervisión
- Mantenimiento y reparación
- Repuestos y logística/entrega
- Capacitación y soporte técnico
- Técnicos en fusión de tuberías de HDPE



Preparación y respuesta ante huracanes e inundaciones

Gestión de aguas pluviales, bypass de emergencia y control de inundaciones

¿Cuenta usted con una solución confiable para el control de inundaciones? La trayectoria comprobada de MWI en la provisión de asistencia de emergencia para el control de inundaciones, el drenaje y los bypass ayudando a secar Nueva Orleans tras el huracán Katrina ha convertido a MWI Pumps en un experto veterano en la preparación ante desastres naturales, tanto antes como después del impacto de la tormenta. Estas capacidades son especialmente relevantes para municipios, contratistas y operadores de infraestructura en zonas costeras y urbanas de Puerto Rico y Panamá.

Los huracanes, las tormentas tropicales y los eventos de emergencia severos pueden provocar inundaciones repentinas, carreteras y canales anegados y obstruidos por escombros, daños a la propiedad personal y municipal, cortes en el servicio telefónico o eléctrico, así como interrupciones en el suministro de agua, el alcantarillado u otros servicios. Prepararse para la temporada de huracanes antes de su llegada, mediante un sólido plan de contingencia, ayuda a reducir los daños, los costos y la pérdida de tiempo derivada de la escasez de equipos. Al contar con un plan establecido para las zonas costeras y propensas a huracanes, el equipo de emergencia en espera y los equipos de alquiler de MWI pueden brindar la tranquilidad necesaria justo en los momentos en que más se requiere una respuesta inmediata. MWI Pumps está aquí para ayudarle.

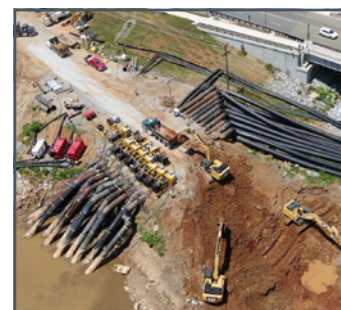
Nuestros clientes eligen a MWI por su confiabilidad, ingeniería, experiencia, capacidad de respuesta y calidad de servicio.



Ingeniería y diagnósticos a medida

Ingeniería certificada interna y más de 100 años de experiencia

En MWI, nos enorgullecemos de nuestros innovadores diseños de bombas y tenemos la capacidad de modificar o diseñar soluciones a medida que se ajusten a las necesidades específicas de nuestros clientes. Nuestro experimentado equipo de ingenieros certificados trabaja directamente con los clientes para optimizar el rendimiento y la confiabilidad de las bombas. Si una bomba requiere asistencia, nuestros ingenieros la evalúan y diagnostican con rapidez, identificando la causa raíz de su deterioro o avería para, posteriormente, recomendar un plan integral que permita restablecer su pleno funcionamiento. Desde la revisión de proyectos de ingeniería hasta el diseño de bombas de agua a medida, tenemos la solución que usted necesita. Una revisión de ingeniería resulta fundamental para prolongar la vida útil de una bomba. Permita que nuestro equipo de ingenieros expertos en bombas revise y evalúe sus equipos hoy mismo.



Capacidades

- Ingeniería de aplicaciones a medida
- Personal de ingeniería certificado interno
- Análisis de la causa raíz con SolidWorks
- Modelado 3D de aplicaciones
- Análisis de tensiones
- Estudio de armónicos
- Pruebas de resistencia (stress testing)
- Análisis de sistemas de materiales



MWI Pumps

33 NW Eller Street

Deerfield Beach, FL 33441

Consultas generales: 954-426-1500

info@mwipumps.com

Tel. de emergencia: 772-770-0004

mwipumps.com

Ubicaciones de alquiler y soporte

Puerto Rico – Ventas, alquiler y soporte: 954-991-1658

Deerfield Beach: 954-427-2206

Vero Beach: 772-770-0004

Jacksonville: 904-425-6741

Orlando: 407-854-3378

Tampa: 813-899-2863

Fort Myers: 239-337-4747

Copyright © 2026 MWI Pumps

Todos los derechos reservados. La información está sujeta a cambios sin previo aviso.