

COMPONENTES, EQUIPOS Y SISTEMAS PARA

PLANTAS de PROCESOS

MULTISECTORIAL

Nº 267 - Septiembre 2025



iCube Control

El nuevo ecosistema
de control de máquinas

SISTEMA PLASTEX PARA EL DESGASIFICADO DE PLÁSTICO

EFICIENTES.
FIABLES.
FLEXIBLES



LA MEJOR OPCIÓN PARA DESGASIFICADO EN EXTRUSORAS

Los sistemas de vacío PLASTEX con bombas de vacío de uña MINK, son la solución perfecta para la degasificación en extrusoras. Mediante una degasificación eficiente, se consigue una mejora de calidad del producto, mejora su resistencia, una estructura superficial más lisa y menor cantidad de componentes volátiles.

Confíe en el nombre de referencia para vacío. Confíe en Busch.

Busch Ibérica S.A.

+34 (0)93 861 61 60 | busch@buschiberica.es | www.buschvacuum.com

**U
BUSCH**
VACUUM SOLUTIONS

iCube Control de Yaskawa:

UN NUEVO REFERENTE EN CONTROL INTELIGENTE PARA LA AUTOMATIZACIÓN

La apuesta más reciente de Yaskawa es iCube Control, un innovador sistema de control modular diseñado para responder a los retos de la industria moderna: digitalización, flexibilidad y eficiencia en procesos automatizados. Concebido para facilitar la implantación de líneas de producción inteligentes, se adapta tanto a nuevas instalaciones como a ampliaciones.

Su arquitectura modular permite configurar con precisión los sistemas de control y automatización, asegurando además la interoperabilidad entre robots, variadores, sensores y periféricos gracias a sus avanzadas capacidades de comunicación.

En cuanto al rendimiento, iCube Control ofrece procesamiento rápido y eficiente, ideal para aplicaciones que requieren sincronización precisa, como soldadura robótica, embalado, manipulación o control de máquinas críticas. Destaca también por su usabilidad, con interfaces claras, diagnósticos integrados y herramientas de programación que agilizan la puesta en marcha.

Con funciones que refuerzan la continuidad operativa, como protección de datos, redundancia y fácil mantenimiento, iCube Control aporta mayor productividad, reducción de tiempos de parada y mejor integración tecnológica, consolidando a Yaskawa como referente en automatización avanzada.

YASKAWA IBÉRICA, S.L.U.

Tel.: +34-936303478

www.yaskawa.es



Detectores separadores de metales

ESPECÍFICOS PARA EL SECTOR ALIMENTARIO

Kimatic, S.L., representante en España de Fortress technology y a través del grupo L. Jackson, presenta el sistema detector-separador de metales, específico para el sector alimentario y afines de su serie Stealth, específica para sectores como panadería, confitería, lácteos, carnes, comidas preparadas, alimentos frescos y congelados y productos farmacéuticos.

La empresa Fortress Technology se dedica a la fabricación y producción de equipos detectores de metales para aplicaciones en la industria alimentaria. En su catálogo también se encuentran controladoras de peso, ideales para procesos de control de calidad.

Esta serie utiliza una potente tecnología de Procesamiento Digital de Señales y cuenta con niveles de sensibilidad elevados para detectar las contaminaciones

más pequeñas en férricos, no férricos e inoxidables. Se puede, a su vez, personalizar esta serie Stealth para adaptarlo a cualquier aplicación con Sistemas de Transporte y opciones de Rechazo como embolsados, gravedad, tuberías, bombas cónicas y similares.

Sus detectores de metales están diseñados para detectar contaminantes metálicos no deseados en la banda transportadora, en productos envasados o a granel y en tubería, ayudando a proteger la integridad del producto y la reputación de las marcas.

KIMATIC, SISTEMAS INDUSTRIALES DE PRECISIÓN, S.L.

Tel.: +34-946201036

www.kimatic.es

Contactar ↗



Componentes de vacío para sistemas de automatización

SOLUCIÓN IDEAL PARA MANIPULAR DE FORMA AUTOMÁTICA Y SEGURA ELEMENTOS CON DIFERENTES FORMAS, TAMAÑOS Y SUPERFICIES

Los componentes de vacío de Elesa+Ganter (ventosas, portaventosas y accesorios relacionados) constituyen la solución ideal para manipular de forma automática y segura elementos con diferentes formas, tamaños y superficies (por ejemplo, metal, vidrio, plástico y cerámica).

El funcionamiento de estos componentes se basa en la presencia de un generador de vacío que, mediante la creación de una concavidad en el interior de la ventosa, permite que esta se adhiera a la superficie de la pieza que se desea mover. La sujeción de la carga perdura mientras haya vacío en el sistema.

Gracias a su versatilidad, las ventosas de Elesa+Ganter (con dimensiones que van desde 4 mm hasta 125 mm, y formas de cono, plana, elíptica, de fuelle o doble fuelle) se pueden utilizar para múltiples aplicaciones y sectores, como el envasado de alimentos, en particular el envasado de tipo flow pack con película plástica, el sector de la electrónica, el sector de conversión de papel para la creación de etiquetas y láminas de papel o cartón, el sector del automóvil para la manipulación de piezas metálicas o parabrisas, el sector médico/farmacéutico o para la sujeción de diferentes objetos, como baldosas de cerámica o barro, losas de mármol o vidrio, artículos de hormigón o madera y componentes plásticos.

Las ventosas, disponibles en diferentes composiciones (goma resistente a aceites, silicona y caucho natural o amarillo natural) son compatibles con todos los productos, incluso aquellos con superficies irregulares, rugosas o que presenten aceite o líquidos.

La presencia de ranuras y la forma contorneada de la superficie de apoyo de la ventosa garantizan un excelente agarre en la superficie de carga, en particular con láminas engrasadas, de vidrio o mármol, ya que facilita el drenaje de posibles líquidos.

ELESA GANTER IBÉRICA, S.L.

Tel.: +34-943752520

www.elesa-ganter.es

Contactar 



Sistema de red para entornos industriales adversos

COMPATIBLE CON CAJAS NEMA

El Grupo Cofitel presenta el Sistema Duraport de Leviton. Está diseñado para salvaguardar la red en entornos industriales con condiciones adversas, como la presencia de agua, polvo y vibraciones.



Con protección IP67 y compatibilidad con las últimas tecnologías, la nueva gama consta de productos robustos de infraestructura de red que permiten compartir información de muchas maneras y así responder a una amplia variedad de requisitos.

El sistema Duraport satisface múltiples necesidades, entre las que se encuentran protección de los elementos, posibilidad de limpieza en zonas cercanas a los puntos de conexión, exposición ocasional a agentes químicos, movimiento de cableado y, lo más importante, fiabilidad en la conectividad de red.

La combinación de una junta de placa de pared sobremoldeada patentada, el sistema de acoplamiento con cierre de giro para conexiones de datos y los latiguillos industriales fabricados con cable industrial duradero garantiza la protección en las aplicaciones más extremas.

Duraport también se caracteriza por una tapa cautiva para el conector, alivio de tensión y compatibilidad con cajas NEMA a la hora de añadir seguridad física a cualquier red de la forma más sencilla.

El sistema para redes industriales se puede emplear en prácticamente cualquier entorno sometido a condiciones extremas. Las principales aplicaciones abarcan cámaras y puntos de acceso inalámbricos (WAP) en exteriores, centros de producción, asistencia sanitaria y cocinas industriales.

Duraport añade versatilidad a las cámaras de seguridad y, al mismo tiempo, protege las conexiones de red. El sistema incluye un sellado hermético en la carcasa del conector, junto con un cable que soporta la exposición al aire libre para dotar de una solución fiable a soluciones de videovigilancia y WAP.

C3 COMUNICACIONES / GRUPO COFITEL

Tel.: +34-916224111

www.c3comunicaciones.es

Contactar 

Depósitos hidráulicos de aluminio fundido

GRAN VOLUMEN ÚTIL Y FÁCIL MANEJO GRACIAS A SU BAJO PESO

R+L Hydraulics GmbH presenta depósitos hidráulicos de tamaño nominal NG130 fabricados en aluminio fundido. Los depósitos de aceite no están barnizados, son apilables y fáciles de manejar gracias a su reducido peso. Destacan por una gran capacidad de refrigeración.



Los depósitos de aluminio de tamaño nominal NG130 tienen un volumen útil de 123 l. El depósito NG130 alcanza un rendimiento de refrigeración "integrado" de 2,1 kW a $Dt = 40^{\circ}C$, y ellos gracias a las paredes finas especialmente diseñadas para su estructura. Otras ventajas son el bajo peso de sólo 25 kg, la facilidad de manejo y la apilabilidad de los depósitos. Esto no sólo ahorra costes de transporte, sino también espacio de almacenamiento.

Además de los depósitos hidráulicos grandes, R+L Hydraulics ofrece otros tamaños a partir de un volumen útil de 3 litros. Todos los depósitos están disponibles opcionalmente con accesorios como tapas, indicadores de nivel de aceite, pies de fundición, ruedas giratorias y filtros de llenado y ventilación. También hay disponibles chapas antioleaje para el NG130.

R+L HYDRAULICS GMBH

Tel.: +49-(0)23925090

www.rl-hydraulics.com

Contactar ↗



FORTRESS
TECHNOLOGY
Distribuidor - Zona NORTE

 **Jackson**
MAQUINARIA DE PROCESO, ENVASADO Y CONTROL DE CALIDAD

DETECTORES Y SEPARADORES DE METALES



Serie STHEAL por inspección digital de alta definición

- Funcionamiento simple
- Bandas transportadoras hechas a medida o de tamaños estándar
- Diseño modular; tienen menos componentes
- Expulsor y control de peso opcionales
- Excelente confiabilidad
- Rendimiento excepcional

Contactar ↗

Maquinarias para lavado y desengrasado

LIMPIEZA CERTIFICADA DE CERO EMISIONES

Las máquinas Bautermic aseguran unos tratamientos superficiales perfectos, con una limpieza final certificada de cero residuos.

Estas máquinas eliminan eficazmente todo tipo de residuos que las piezas puedan contener tales como: virutas o restos metálicos, plásticos, goma, fangos, etc. Debido a su fabricación, mecanización o transformación y que estén sucias o impregnadas con: aceites, virutas, taladrinas, grasas, óxidos, pastas, pinturas, desmoldeantes, resinas, jabones y ceras.

Se fabrican diversos tipos de máquinas manuales o automáticas, con las que se pueden combinar operaciones para: lavar, desengrasar, aclarar, pasivar, fosfatar, aceitar y secar.

BAUTERMIC, S.A.

Tel.: +34-933711558

www.bautermic.com

Contactar 



Equipos de climatización y limpieza industrial

CON SOPORTE TÉCNICO EXPERTO

En entornos industriales complejos como la industria química, plástica y de caucho, mantener unas condiciones ambientales óptimas no es solo recomendable, es imprescindible. Mator ofrece una gama completa de soluciones portátiles de aire acondicionado, ventilación, deshumidificación y maquinaria de limpieza, adaptadas a los estándares técnicos más exigentes.

Su propuesta va más allá de vender máquinas. En Mator entienden que la fiabilidad, el soporte técnico y la atención personalizada son tan importantes como las prestaciones del equipo. Por eso, disponen de técnicos especializados en toda España que no sólo instalan y ponen en marcha los equipos, sino que también asesoran, realizan mantenimientos anuales y garantizan reparaciones rápidas con recambios de la más alta calidad.

El transporte de la maquinaria es otro punto fuerte: llevan el equipo directamente al punto de trabajo, con entregas seguras y plazos ajustados a las necesidades.

Además, ofrecen demostraciones prácticas para evaluar in situ las capacidades de sus máquinas, una solución muy valorada por instaladores, jefes de mantenimiento y responsables de compras.

Desde aires acondicionados portátiles tipo Spot Cooler, ideales para climatizar zonas sensibles sin afectar el resto del entorno, hasta deshumidificadores industriales y sistemas de ventilación regulables, cada equipo está pensado para ofrecer rendimiento, adaptabilidad y control.

La limpieza también ocupa un lugar destacado: sus hidrolimpiadoras, fregadoras y generadores de vapor permiten mantener la higiene sin comprometer procesos ni estructuras.

El equipo Mator acompaña antes, durante y después de cada compra. Esa cercanía, combinada con una maquinaria fiable y fácil de implantar, es lo que los convierte en un socio técnico de confianza para proyectos donde no hay margen para el error.



EQUIPOS Y SOLUCIONES MATOR, S.L.

Tel.: +34-900226222

www.mator.es

Contactar 

Máquinas llenadoras de bidones

SEMIAUTOMÁTICAS

La llenadora de bidones LSB es un equipo semiautomático adecuado para el llenado de productos líquidos y viscosos en bidones y tambores. Este sistema semiautomático de llenado de bidones le ofrece la posibilidad de llenar bidones de metal y plástico de 60 a 250 l.

Como toda la maquinaria de Aicrov, el proceso de llenado es automático y seguro para el operario. Precisión, durabilidad y facilidad de uso son algunas de las cualidades de la llenadora de bidones LSB. Es un buen sistema preconfigurado para quienes desean llenar bidones a un precio excelente.

Capacidad: 60 - 250 L.

Producción: hasta 65 contenedores/hora.

Entrega: 2 - 12 semanas (dependiendo del stock).

Características principales:

- Configuración y puesta en marcha rápidas.
- Facilidad de uso.
- Alta fiabilidad y durabilidad del equipo.
- Altura de envasado ajustable.
- Sistema de control integrado.
- No requiere instalación.
- Certificación ATEX (opcional).
- Grado alimentario (opcional).

Especificaciones técnicas:

- Producciones nominales aproximada: 65 tambores/hora (220 litros).
- Rango de ajuste de altura de la base: 550 mm de ajuste servo.
- Resolución de la escala de peso: +/- 50 gramos.
- Control de la bomba del producto: 3 contactos potenciales para controlar una bomba local o una válvula piloto para llenado grueso/fino.
- Alimentación: eléctrica: 240V, 50-60Hz, 0,5Kw.
- Presión de aire requerida: 5 bar.
- Temperatura de trabajo: -10°C a +45°C.
- Temperatura del producto: 0°C a +130°C.
- Conexión del producto: 1 pulgadas conector macho tipo camlock.
- Peso aproximado: 300 kg.

AUTOMATIZACIÓN I CONTROL

ROVIRA, S.L.

Tel.: +34-606339420

www.aicrov.com

Contactar 




elesa+Ganter

Elementos Estándar para Maquinaria

Líderes mundiales en el diseño y fabricación de ingeniería de elementos mecánicos estándar para la industria mecánica, con décadas de experiencia.



Innovación en Componentes para Maniobra, Sujeción y Control en la Industria Automatizada

Gama completa de componentes para maniobra, sujeción y control en máquinas automáticas y líneas automatizadas en varios sectores destacando volantes, pomos, empuñaduras y asas, disponibles en diversos materiales con acabados de alta calidad.



Indicadores electrónicos de posición DD52R-E



Pies Niveladores GN 31



Empuñadura graduable de acero inoxidable GN 300.5

y mucho más en nuestra web



Contactar 

www.elesa-ganter.es

Reductores helicoidales de tornillo sin fin

OFRECEN MÁS PAR DE TORSIÓN CON EL MISMO TAMAÑO

Nord Drivesystems es un proveedor de accionamientos innovadores y customizables, con una gama completa de productos modulares para más de 100 sectores. Actualmente, los expertos en accionamientos han optimizado el rendimiento de los reductores de tornillo sin fin Unicase, con lo que elimina la necesidad de aumentar de tamaño según la aplicación. Un menor desgaste incrementa la fiabilidad operativa y la vida útil de los reductores.



Nord ha aumentado los pares máximos de sus reductores de tornillo sin fin Unicase. El equipo de desarrollo de Nord logra así un aumento del rendimiento de entre un 10% y un 15%, sin modificar las dimensiones exteriores (de conexión) ni su aspecto externo. Este accionamiento, fiable y económico, ofrece un mayor rendimiento sin necesidad de adaptar las configuraciones existentes del cliente. Dado que los tamaños de las carcasas se mantienen, los reductores de tornillo sin fin seguirán estando disponibles como solución inmediata para trabajos de mantenimiento o reparaciones. Para ahorrar costes y espacio de instalación, se pueden seleccionar tamaños más pequeños según la aplicación, lo que se traduce en una mayor libertad constructiva en el diseño de máquinas y sistemas.

Las dimensiones de conexión no han cambiado, pero para implementar potencias más altas, Nord ha incorporado ejes sin fin con asientos de cojinetes mayores, así como un refuerzo adicional de la propia rueda helicoidal. La serie actual de reductores sin fin Unicase depara potencias de 0,12 kW a 15 kW y pares de entre 90 Nm y 3000 Nm.

NORD MOTOREDUCTORES, S.A.

Tel.: +34-937235322

www.nord.com/es/home-es.jsp

Contactar 

Soplantes de lóbulos rotativos

AHORRO ENERGÉTICO EN LA OXIGENACIÓN DE TANQUES DE AIREACIÓN

Entre las diferentes tecnologías para la generación de sobrepresión, los soplantes de lóbulos rotativos mecánicos se han convertido en la primera opción para los tanques de aireación de las instalaciones de tratamiento de aguas residuales. Con los soplantes de lóbulos rotativos Tyr, Busch Bombas y Sistemas de Vacío se ha convertido en el referente dentro de esta aplicación.

Con los soplantes de lóbulos rotativos, la empresa abarca un rango de rendimiento de 2,5 a 73 metros cúbicos de caudal de volumen por minuto con una sobrepresión de 1 bar. Las plantas de tratamiento de aguas residuales generan unos costes significativos para los municipios. Por este motivo, los directores de estas plantas y los responsables de tecnología están de acuerdo en que se debe lograr el máximo ahorro energético para alcanzar un funcionamiento lo más eficiente posible desde el punto de vista de la energía y así poder ahorrar también en costes de funcionamiento. Busch ha desarrollado aún más el concepto ya probado de lóbulos rotativos para conseguir un compresor de aire más efectivo con una etapa de compresión que se adapta perfectamente al flujo. Los soplantes cuentan con motores de bajo consumo con eficiencia energética IE3 de fábrica y se adaptan a un funcionamiento con control de frecuencia, algo que incrementa aún más la eficiencia energética.



En el diseño de los soplantes de lóbulos rotativos Tyr se le ha dado una gran importancia tanto a su funcionamiento silencioso como a la disminución del tamaño. El resultado son unidades compactas que se pueden instalar en espacios pequeños. A su vez, se ha implementado un innovador diseño de aislamiento de ruido para reducir las emisiones. Se han utilizado también engranajes helicoidales de gran precisión, filtros de entrada y de salida con reducción de ruido y una cabina acústica de gran eficiencia.

BUSCH IBÉRICA, S.A.

Tel.: +34-938616160

www.buschvacuum.com

Contactar 

Máquinas para tratamientos superficiales

SIRVEN PARA TODO TIPO DE PIEZAS Y COMPONENTES INDUSTRIALES



Bautermic, S.A., fabrica diferentes tipos de máquinas para realizar diversos tratamientos superficiales. Además, eliminan todo tipo de residuos como pueden ser: aceites, grasas, virutas óxidos, pastas, resinas, pinturas, desmoldeantes, ceras, pastas de pulir, jabones, fibras, entre otros.

Estas máquinas manuales o automáticas disponen de unos ciclos de trabajo con los que se puede combinar operaciones de desengrasado, lavado, decapado, pasivado o fosfatado para acabar con un enjuague y un secado final, con el fin de conseguir unos acabados superficiales perfectos y una limpieza total. Sirven para todo tipo de piezas y componentes industriales, provenientes de sectores tan diversos y exigentes como el de la automoción, aeronáutica, artes gráficas o metalurgia.

Además, Bautermic ofrece a los clientes un estudio técnico-económico personalizado y totalmente gratuito.

BAUTERMIC, S.A.

Tel.: +34-933711558

www.bautermic.com

Contactar

Máximo rendimiento con líquidos

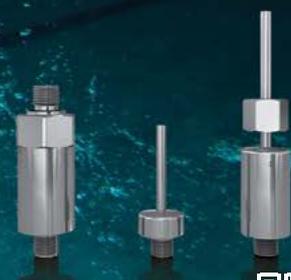
wenglor
the innovative family

weFlux² es la nueva generación de sensores de fluido de alto rendimiento que reduce a la mitad los costes y el esfuerzo asociados con la supervisión de proceso. **El motivo: los sensores combinan dos funciones de medición con un módulo de análisis dentro de una compacta carcasa de acero inoxidable.**

Ready for Industrie 4.0

IO-Link

IP68 / IP69K



Visítenos en
www.wenglor.com/weflux



wenglor sistemas de sensores s.l.

Contactar

Avenida Meridiana N° 354 , 7AB. 08027 Barcelona | Tel. +34 93 498 75 48 | info.es@wenglor.com | www.wenglor.com

Secadoras rápidas

PARA CONTROLES DE CALIDAD Y PREPARACIONES DE MUESTRAS

La secadora de lecho fluidizado TG 200 se utiliza en los departamentos de I+D, control de calidad y preparación de muestras. Permite realizar un secado cuidadoso de materiales a granel orgánicos, inorgánicos, químicos o farmacéuticos sin un sobrecalentamiento localizado. Los materiales que admite esta secadora pueden ser gruesos, finos, cristalinos, fibrosos o de estructura laminar. El potente ventilador de la secadora de lecho fluidizado garantiza un caudal de aire óptimo para que los productos a secar se dispersen y se mezclen bien, lo que resulta en unos tiempos de secado cortos. Con la operación por intervalos, el lecho fluidizado se mezcla todavía mejor. La temperatura, el tiempo de secado y el volumen de aire se configuran digitalmente y se ajustan de manera continua.

Ahora, en la TG 200 se puede ajustar más el tiempo máximo, pasando de los 99 minutos a las 9 horas, con varios pasos intermedios. Gracias a esta mejora, los usuarios ponen en marcha procesos de secado más largos o el funcionamiento nocturno sin ningún tipo de riesgo. El secado continuo sigue estando como opción.



Contactar

VERDER SCIENTIFIC IBERIA, S.L.

Tel.: +34-843930293

www.verder-scientific.com/es/contacto-y-servicios/verder-scientific-spain/

Transmisor de temperatura

OFRECE UNA PRECISIÓN, ESTABILIDAD, COBERTURA DE DIAGNÓSTICO Y FACILIDAD DE USO SUPERIORES

Emerson anuncia el lanzamiento del transmisor de temperatura Rosemount 3144S, una solución de medición industrial con la flexibilidad necesaria para afrontar los desafíos más exigentes en medición de temperatura, lo que permite aumentar la eficiencia, la seguridad y la rentabilidad.

Se espera que la tecnología de medición de la temperatura sea altamente precisa y confiable. La medición errática o la falla de un punto de medición puede tener un gran impacto en la productividad. Además, una mayor facilidad de uso es fundamental, especialmente ya que en la industria de procesos hay cada vez menos personal y un mayor número de empleados recientemente incorporados.



El transmisor de temperatura Rosemount 3144S responde a estas necesidades con una precisión de 0,05 grados Celsius (0,09 grados Fahrenheit) para procesos que requieren el máximo desempeño en medición. Está disponible con una especificación opcional de estabilidad de 20 años y una garantía limitada de 20 años, lo que asegura que se trata de una de las soluciones más confiables del mercado.

La tecnología ReadyConnect de Emerson facilita el uso al permitir la configuración plug-and-play de sensores con solo presionar un botón, lo que elimina la necesidad de ingresar manualmente la información sobre el sensor y los coeficientes de Callendar-Van Dusen y ahorra tiempo de configuración y comisionamiento.

Una interfaz para el operador con un menú simplificado basado en tareas y una estructura de navegación común en las herramientas de configuración y el host también contribuyen a una mayor facilidad de uso. Para aumentar aún más la productividad, los botones de servicio rápido brindan acceso local a tareas básicas de comisionamiento y mantenimiento, como visualizar la configuración actual, realizar una prueba de lazo y rotar la pantalla.

ASCO NUMATICS - GRUPO EMERSON

Tel.: +34-942876100

www.asconumatics.eu/es

Contactar

Elevadores de columnas

LA FORMA MÁS SEGURA DE MANEJAR LOS BIDONES

En Lleal, S.A.U. ofrecemos una amplia gama de equipos diseñados para cubrir las diferentes etapas de los procesos industriales, aportando soluciones seguras, eficientes y adaptables a cada sector. Un buen ejemplo es el elevador de columnas Drumlift Pro, consolidado como un equipo de referencia en plantas farmacéuticas, químicas y alimentarias por su fiabilidad y versatilidad.

Diseñado para la manipulación de productos en polvo o granulados, este equipo garantiza ergonomía, seguridad y eficacia en cada operación de descarga, gracias a su sistema de volteo del bidón.

El Drumlift Pro de Lleal ofrece dos sistemas de elevación según la carga a manipular: cadena, para bidones de hasta 300 kg, o husillo, capaz de manejar bidones y contenedores de hasta 1.000 kg. Su diseño versátil permite trabajar con recipientes de diferentes diámetros o con contenedores de base tipo europalé, lo que asegura la compatibilidad con los formatos más habituales de la industria.

Además, este equipo puede incorporar un sistema de giro de columna y/o del barril, facilitando la descarga en otros

equipos o recipientes. Y para adaptarse a las necesidades específicas de cada planta, el Drumlift Pro está disponible con accionamiento motorizado, neumático o hidráulico.

Principales ventajas:

- Manipulación segura y ergonómica de bidones y contenedores.
- Dos sistemas de elevación: cadena (hasta 300 kg) y husillo (hasta 1.000 kg).
- Compatibilidad con múltiples formatos de recipientes, incluidos contenedores tipo europalé.
- Posibilidad de giro de columna y/o barril para mayor flexibilidad del sistema.
- Opciones de accionamiento motorizado, neumático o hidráulico.



LLEAL, S.A.U.

Tel.: +34-938611601

www.lleal.com



EXPOQUIMIA

Encuentro Internacional de la Química
y las Industrias de Proceso

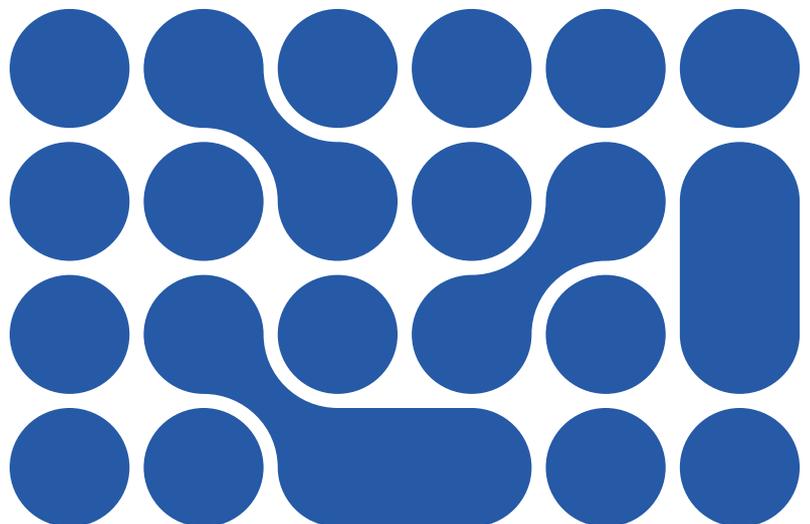
Barcelona
Recinto Gran Vía
Hall 2

02 — 05 de junio de 2026

**Transforming the Industry,
Shaping the Future**



Fira Barcelona



Contactar ↗

expoquimia.com



Cámaras de imágenes acústicas

CÁMARA AVANZADA DE IMAGEN ACÚSTICA INDUSTRIAL

FLIR, una empresa de Teledyne Technologies, ha anunciado una versión con certificación IECEx de la Si2x, una cámara avanzada de imagen acústica industrial especialmente diseñada para inspecciones profesionales que exijan la detección rápida y exacta de fugas de aire comprimido y gas en entornos peligrosos. La FLIR Si2x, ahora certificada para los estándares ATEX e IECEx, está diseñada para funcionar de manera segura en atmósferas explosivas proporcionando los máximos niveles de rendimiento y usabilidad en la industria.



Las fugas de aire comprimido y gas presurizado, los fallos mecánicos y las descargas parciales son problemas habituales y costosos en sectores industriales como el químico, petróleo y gas, y el farmacéutico, cuya seguridad y fiabilidad son primordiales. La FLIR Si2x permite que los profesionales de mantenimiento identifiquen y cuantifiquen estos problemas con los máximos niveles de precisión y velocidad, incluso en entornos vedados para las herramientas tradicionales.

Principales características de la FLIR Si2x:

- Certificaciones ATEX e IECEx: la Si2x está totalmente certificada para su uso en lugares peligrosos y permite realizar inspecciones seguras y conformes con las normas en atmósferas explosivas.
- Detección acústica con el mejor rendimiento: una matriz de micrófonos de alta sensibilidad ofrece una excelente exactitud para detectar fallos a una distancia de hasta 200 metros, por lo que resulta ideal para techos altos, activos de difícil acceso y plantas con mucho ruido.
- Cuantificación en el propio dispositivo: vea al instante el tamaño de la fuga y el coste anual estimado, así como la gravedad de la descarga parcial, con el fin de priorizar las reparaciones y de acortar el plazo de amortización. Los datos se pueden usar para en informes ESG e iniciativas relacionadas con la sostenibilidad.

FLIR SYSTEMS TRADING BELGIUM

Tel.: +31-765794181

www.flir.com/ES



Soluciones para paletizado y transporte en espiral

OFRECIEN MÁXIMA FLEXIBILIDAD Y PRODUCTIVIDAD PARA DIVERSOS SECTORES

En un mercado cada más orientado a la eficiencia y la automatización, FDI Quality Import presenta dos soluciones que optimizan los procesos en plantas de producción y almacenes:



1. Cobot Fairino para paletizado: el robot colaborativo Fairino ha sido diseñado para realizar tareas de paletización de forma segura, eficiente y flexible.

Con una capacidad de carga de 5 kg hasta 30 kg, un alcance de 700 mm a 1.800 mm y una velocidad adaptable, este cobot simplifica la automatización sin necesidad de grandes recintos de seguridad, ocupando menos espacio y reduciendo costes de integración.

Su interfaz intuitiva permite una programación rápida, lo que lo convierte en una herramienta ideal para entornos donde la agilidad y la seguridad son prioritarios.

2. Conveyer vertical YA-VA. Para optimizar el flujo de materiales en diferentes niveles, YA-VA introduce su sistema de transporte vertical en espiral, una solución diseñada para incrementar la eficiencia y el aprovechamiento del espacio. Con un diseño modular y robusto, este equipo permite trasladar productos de manera continua y estable, reduciendo tiempos de operación y evitando cuellos de botella en líneas de producción y almacenes.

Ambas soluciones están pensadas para mejorar la intralogística, ofreciendo máxima flexibilidad y productividad para diversos sectores, desde la industria alimentaria hasta la logística avanzada.

FDI QUALITY IMPORT, S.L.

Tel.: +34-630832586

www.fdi-qi.com



Soluciones de envasado y pesaje

GAMA COMPLETA DE EQUIPAMIENTOS DISEÑADOS PARA AUTOMATIZAR LAS LÍNEAS DE PRODUCCIÓN

IXAPACK GLOBAL es una empresa especializada en soluciones de envasado y pesaje industrial, que dispone de una gama completa de equipamientos diseñados para automatizar las líneas de producción y garantizar una calidad constante de los productos. La empresa manufactura máquinas de envasado, tales como estuchadoras, encajadoras, enfajadoras, que se adaptan a diferentes formatos y ritmos de producción, lo que permite operaciones de encajado eficaces, un paletizado facilitado, y una presentación cuidadosa de los productos.



larlos por debajo, o bien recoger y depositar los productos sobre las fajas, mediante un sistema de "pick & place".

Para enriquecer su propuesta, disponen de una oferta en tecnología de pesaje y control de calidad, incluyendo controladoras de peso, que pueden combinarse con detectores de metales, y etiquetadoras. Estos equipos garantizan el control del peso de los productos, y la expulsión de aquellos que están fuera de tolerancia, mediante sistemas de eyección específicos [cilindros antirrotación, Flipper, transportador basculante, soplado, etc.]. Para una inspección

Los sistemas de estuchado y de encajado realizan, dentro de una misma máquina, el desapilado de los troqueles de cartón, el llenado de las cajas por robots trípodes, así como el cierre/sellado de las cajas. La ventaja de estos equipos es su capacidad para manipular numerosos tipos de cajas y estuches, con cambios de formatos fáciles de realizar, sin herramientas y en pocos minutos. Por su parte, nuestras enfajadoras permiten colocar fajas en los productos y enco-

más amplia, la detección de metales, le garantiza una conformidad sin igual de sus productos, y su trazabilidad puede reforzarse mediante el etiquetado de los mismos.

IXAPACK GLOBAL, S.A.S

Tel.: +33-549820580

www.ixapack.com

Contactar

¿Sabes qué ocurre en tus instalaciones cuando no estás mirando?

Sistemas de telecontrol GSM para instalaciones industriales desatendidas.

MICROCOM
Simply More



Entradas digitales, analógicas, MODBUS, etc.

Disponible en 2G, 3G y NB-IoT

Puesta en marcha sencilla

Plataforma Web gratuita y aplicaciones móviles iOS y Android

Alertas al móvil

Robots industriales

DISEÑADOS PARA APLICACIONES DE MANIPULACIÓN, ENSAMBLAJE Y MONTAJE

Yaskawa Ibérica presenta el robot industrial ME1000, un modelo diseñado para aplicaciones de manipulación, ensamblaje y montaje, que combina un alto rendimiento con la fiabilidad característica de la gama Motoman.

El ME1000 ha sido desarrollado para dar respuesta a las demandas de sectores como automoción, metal, logística o alimentación, donde se requieren soluciones robotizadas robustas, flexibles y con ciclos de trabajo de alta velocidad. Gracias a su carga útil optimizada y su amplio rango de movimiento, el ME1000 se convierte en un aliado estratégico para automatizar tareas de handling y montaje en entornos productivos exigentes.

Características clave del ME1000:

- Alta capacidad de carga y precisión para manipular piezas pesadas o delicadas con total fiabilidad.
- Diseño compacto y flexible, ideal para integrarse en líneas de producción con espacio limitado.



- Compatibilidad con controladores avanzados YRC1000, que permiten un control intuitivo y programación sencilla.
- Bajo mantenimiento y eficiencia energética, reduciendo costes operativos y tiempos de parada.

Con este lanzamiento, Yaskawa refuerza su compromiso por ofrecer tecnología puntera y soluciones integrales que impulsen la productividad y competitividad de la industria.

YASKAWA IBÉRICA, S.L.U.

TEL.: +34-936303478

www.yaskawa.es



Accionamientos con tratamiento de superficies de aluminio

IDEALES PARA ENTORNOS SENSIBLES A LA HIGIENE EN LA INDUSTRIA ALIMENTARIA Y DE BEBIDAS

En la industria alimentaria y de bebidas es fundamental mantener unos altos estándares de higiene. Nord Drivesystems presenta soluciones de accionamiento robustas y eficientes que cumplen estos requisitos. Con el tratamiento superficial NXD tupH, la empresa ha logrado aumentar la durabilidad de sus accionamientos de aluminio en entornos extremos, garantizando de esta manera un rendimiento duradero incluso en condiciones de funcionamiento exigentes.

Debido a los elevados requisitos higiénicos, las soluciones de accionamiento en la industria alimentaria y de bebidas se limpian y desinfectan con frecuencia. Con el tratamiento su-

perficial NXD tupH desarrollado por Nord, los componentes de accionamiento, como reductores, motores de superficie lisa y variadores de frecuencia, cuentan con una protección superficial segura en zonas de lavado, lo que convierte a los accionamientos de aluminio en una alternativa eficiente y duradera para la industria.

Tratamiento de superficies de aluminio: con el tratamiento de superficie NXD tupH Nord hace que las superficies de los accionamientos con carcasas de aluminio sean especialmente resistentes a la corrosión. El aluminio es ligero, económico y totalmente reciclable. Además, las carcasas de aluminio proporcionan una mejor conductividad térmica que, por ejemplo, el acero inoxidable, lo que reduce su temperatura máxima superficial. El tratamiento superficial NXD tupH consiste en una capa base; la capa superior del cuerpo de aluminio se transforma en una capa resistente a la corrosión.

En combinación con un sellador, se consigue una resistencia extrema con una dureza superior a la de una aleación de aluminio sin tratar. Este proceso evita el desprendimiento o la infiltración corrosiva, de modo que el efecto protector permanece inalterado incluso en caso de daños mecánicos menores.



NORD MOTOREDUCTORES, S.A.

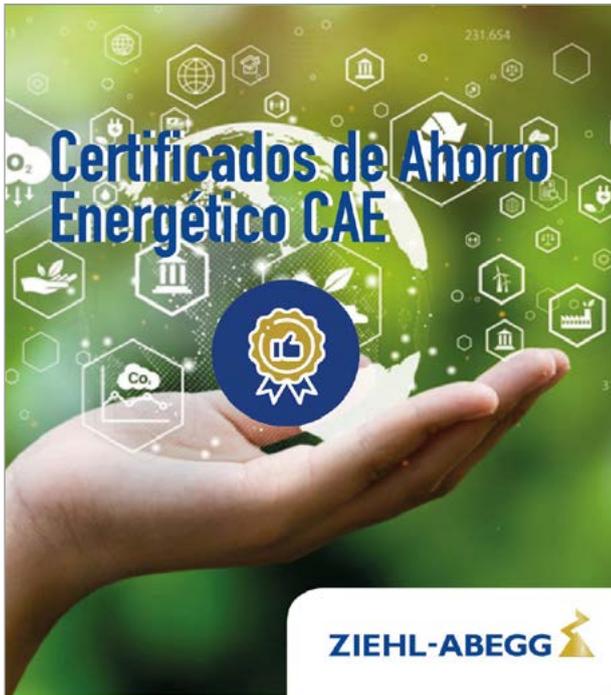
Tel.: +34-937235322

www.nord.com/es/home-es.jsp



Fichas CAES para sustituir ventiladores ineficientes de UTAs con tecnología EC

SE HA CONTEMPLADO EL RETROFIT DE LAS UTAs CON TECNOLOGÍA DE VANGUARDIA; VENTILADORES EC



A la hora de diseñar las fichas para Certificados de Ahorro Energético, más conocido como CAEs, se ha contemplado el retrofit de las UTAs con tecnología de vanguardia: ventiladores EC.

Una gama de equipos que maximizan la eficiencia energética en ventilación y la fiabilidad de la instalación. Integrados en el catálogo de soluciones CAEs, los equipos de Ziehl-Abegg son referentes tecnológicos, sostenibles, seguros y eficaces en la renovación de unidades de tratamiento de aire obsoletas.

Para la marca en sistemas de ventilación y control Smart, los Certificados de Ahorro Energético representan una oportunidad increíble para todo el colectivo profesional del mercado HVAC. A través de la iniciativa en colaboración con AFEC, Ziehl-Abegg subraya el papel esencial que tienen los modernos ventiladores EC en la descarbonización de nuestra sociedad, facilitando la sustitución de equipos ineficientes y dando acceso a incentivos económicos por actuaciones de eficiencia.

Las fichas CAEs permiten certificar y monetizar el ahorro energético, enfocados especialmente en los sectores terciario e industrial, donde es habitual encontrar UTAs ineficientes, con ventiladores que carecen de regulación y control.

FABRICAMOS:

MÁQUINAS PARA EL DESENGRASE, LAVADO Y LIMPIEZA TÉCNICA DE TODO TIPO DE PIEZAS INDUSTRIALES

Lavar, Desengrasar, Fosfatar, Secar... Todo tipo de piezas eliminando: Óxidos, fangos, pastas de pulir, pegamentos, virutas, ferrichas, aceites, grasas, polvo...
En máquinas de tipo: TÚNEL, ROTATIVAS, CUBAS, CABINAS, TAMBORES.

*Disponemos de laboratorio propio para el control de calidad de la limpieza.



Bautermic S.A.

Tel: 933 711 558 - Fax: 933 711 408
www.bautermic.com
comercial@bautermic.com

Para los instaladores, se ha concebido las fichas con sencillez y sentido práctico, ofreciendo fórmulas simplificadas que calculan:

- Horas anuales de funcionamiento.
- Potencia del ventilador antiguo.
- Eficiencia del ventilador existente.
- Eficiencia del nuevo ventilador EC.
- Factor de corrección por control adicional.

El equipo idóneo para retrofit en UTAs, es el ZApilot XL: un equipo avanzado, de diseño compacto, alta eficiencia energética, con fácil instalación y bajo nivel de ruidos. Sus dimensiones de montaje similares al montaje GR-spider permite la sustitución directa en la UTA sin modificaciones posteriores.

Contactar

ZIEHL-ABEGG IBÉRICA, S.L.U.
Tel.: +34-912953008
www.ziehl-abegg.es

Impresoras de etiquetas industriales para cables

IMPRIME Y APLICA ETIQUETAS AVANZADAS A GRAN VELOCIDAD, Y NECESITA MENOS DE 5 SEGUNDOS PARA IDENTIFICAR UN CABLE

Brady propone sus fiables etiquetas de identificación envolventes para cables y la impresora aplicadora de etiquetas envolventes BradyPrinter A6500. Este sistema automatizado puede etiquetar de forma consistente varios tipos de cables con una variedad de grosores. Imprime y aplica etiquetas avanzadas a gran velocidad, y necesita menos de 5 segundos para identificar un cable. Esto es unas 3 veces más rápido que el enfoque manual tradicional y permite la rápida identificación de grandes volúmenes de cables.



La BradyPrinter A6500 puede recibir datos de etiquetas para su impresión a partir de una amplia variedad de sistemas ERP de empresas en una configuración altamente automatizada. También puede funcionar en modo independiente utilizando el menú de la pantalla táctil a todo color. Además de su velocidad de impresión y aplicación de las etiquetas para cables, la BradyPrinter A6500 puede aplicar etiquetas de calidad industrial que se mantienen pegadas y legibles en entornos de alto rendimiento. La fiabilidad de las etiquetas es extremadamente importante para permitir la ejecución eficiente.

Brady también demuestra las posibilidades de integración de sistemas con otras herramientas de procesamiento de cables, imparte formación y proporciona la implementación del sistema in situ.

BRADY ESPAÑA

Tel.: +34-900902993

www.bradys.es



Envasadoras de botellas con mínima pérdida de producto

EL REBOSE A ALTAS VELOCIDADES DE LLENADO PROVOCA PÉRDIDAS Y CONTAMINACIÓN

Cuando las altas velocidades de llenado provocan derrames, la eficiencia y la higiene se ven comprometidas. Gracias a cálculos precisos, KHS previene este problema.

Cuando se trata de un llenado seguro y con mínimas pérdidas, entra en juego la física: debido a la velocidad de rotación y los cambios de dirección, particularmente en la transición de la estrella de transferencia al taponador, se generan altas fuerzas centrífugas que actúan sobre el contenido de los envases. Esto puede hacer que el líquido se derrame de la botella. Aunque en cada caso solo se pierdan unas pocas gotas, con hasta 90.000 ciclos de llenado por hora, la cantidad de producto desperdiciado se acumula rápidamente. Otro aspecto es la higiene. Resulta fácil imaginar que el derrame de bebidas azucaradas contamina los envases en la zona del cuello y el cierre, e incluso puede favorecer la formación de moho. Al mismo tiempo, la máquina también se ve afectada, lo que aumenta la frecuencia de limpieza a la vez que consume un valioso tiempo de producción.

Se analizan primero los parámetros geométricos de los envases de bebidas: aquí se investiga el efecto de la forma de la botella, el nivel de llenado y el diámetro de la boca. Particularmente al tratarse de nuevos proyectos de líneas, esto se lleva a cabo en estrecha colaboración con los expertos de Bottles & Shapes, al modificar las geometrías o reducir el peso de las botellas. A continuación, se evalúan los parámetros físicos de las máquinas que dependen del rendimiento, la división de la máquina y el diámetro de las estrellas. En esta fase, es relativamente sencillo efectuar ajustes. Sin embargo, cuando se trata de los envases, generalmente se requiere un proceso más iterativo y exhaustivo.



KHS GMBH

Tel.: +49-2315690

www.khs.com



Dúo para corte por láser preciso

GENERADOR DE NITRÓGENO Y CATALIZADOR DE HIDRÓGENO

El corte por láser se ha consolidado como un método de alta precisión en el ámbito del mecanizado industrial de metales. No obstante, con el fin de lograr la máxima calidad del material, es esencial que exista una atmósfera protectora estable con nitrógeno de alta pureza. Inmatec Gase Technologie - Boge Group ofrece una solución que permite generar nitrógeno in situ y, además, de una manera eficiente, económica y adaptada a las necesidades reales. Se trata de la combinación del generador de nitrógeno PNK con el catalizador de hidrógeno H2KAT.

El corte por láser es imprescindible en numerosos sectores industriales, sobre todo en aquellos en los que necesario cortar, conformar o procesar metales y otros materiales con precisión y flexibilidad. Por ejemplo, este método está especialmente extendido en la industria del automóvil, la ingeniería mecánica, la aeronáutica y la fabricación de componentes electrónicos. No obstante, la continua evolución de las tecnologías de maquinaria permite trabajar cada vez más rápido y con mayor precisión sobre una amplia variedad de materiales, lo que también significa que el corte por láser tiene que responder a requisitos de calidad cada vez más exigentes. Además, para poder garantizar una calidad óptima en el proceso de corte, es indispensable contar con una atmósfera de gas protector estable.

En el corte por láser se utiliza habitualmente nitrógeno como gas protector. Este gas incoloro e inodoro impide que el metal entre en contacto con el oxígeno en los bordes de corte, lo que permite obtener contornos finos y bordes limpios. Si la pureza del nitrógeno utilizado no es lo suficientemente alta, el material se oxida, por lo que aparecen tonalidades de recocado cuya eliminación conlleva un proceso lento y complejo. Por eso, las máquinas de corte requieren un nitrógeno con un grado de pureza muy elevado de 5.0, es decir, del 99,999%.

BOGE COMPRESORES IBÉRICA, S.L.U.

Tel.: +34-916573505

www.boge.com [Contactar](#)



Máquinas automatizadas

PARA EL LLENADO DE BOTES, CUBOS, BIDONES, BARRILES E IBC



Máquina totalmente automatizada para el llenado ponderado y en línea de producción de botes, cubos, bidones, barriles e IBC sobre paleta. El modelo Robot Filler está diseñado para altas producciones con un alto nivel de automatización.

También permite mucha flexibilidad a la hora de cambiar el tipo de contenedor.

Es adecuado para el llenado de bidones, cubos, bidones e IBC directamente sobre palés (contenedores de 20 a 1.500 litros).

- Capacidad: 120 - 250 L
- Producción: hasta 130 contenedores/hora
- Entrega: Bajo pedido (dependiendo del stock)

AUTOMATIZACIÓN I CONTROL ROVIRA, S.L.

Tel.: +34-606339420

www.aicrov.com [Contactar](#)



Robots de separación

EXPULSAN ENVASES VACÍOS Y DEFECTUOSOS

Los robots de separación de Weber son alineadores con ventosas lineares integradas para rechazar los envases vacíos y en malas condiciones. Estos modelos permiten alinear varios carriles de envases, después, un eje giratorio ayuda a minimizar los desechos y aumentar la seguridad del proceso.

WEBERFLOOR

Tel.: +34-937306660

www.weberweb.com/es/

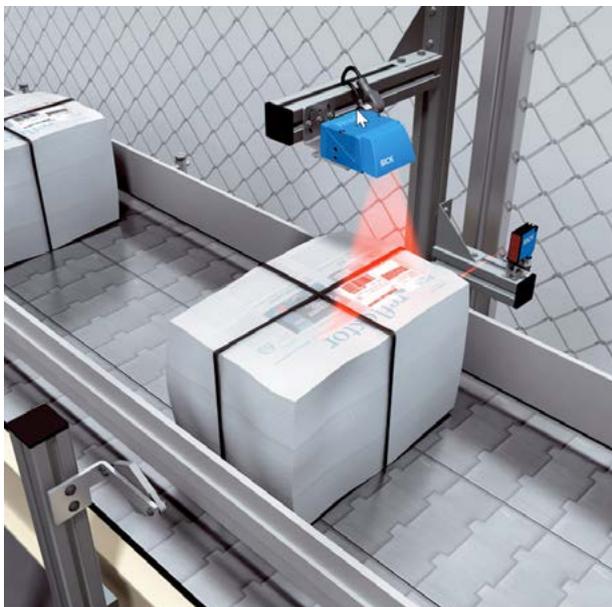
Contactar 

Sensores y soluciones de sensores para aplicaciones de packaging

GARANTIZAN EL CUMPLIMIENTO NORMATIVO E INCREMENTAN LA EFICIENCIA DE LOS PROCESOS

La industria del packaging está viviendo una transformación. Las regulaciones cada vez más estrictas sobre reciclabilidad, reducción de plásticos y trazabilidad obligan a las empresas a revisar sus procesos para garantizar transparencia y control. Paralelamente, la transición hacia los códigos de barras GS1 2D introduce un estándar que aporta datos más completos sobre lote, caducidad o reciclaje, abriendo la puerta a envases más inteligentes y conectados. A todo ello se suman otras expectativas de diseño: materiales reciclables, formatos optimizados y etiquetas interactivas que transforman la experiencia del consumidor y convierten la sostenibilidad en un requisito indispensable.

En este contexto, Sick, referente en soluciones de sensorica y automatización, ofrece a fabricantes y marcas tecnologías que convierten estos desafíos en oportunidades. Su propuesta se basa en garantizar el cumplimiento normativo, incrementar la eficiencia de los procesos y preparar a la industria para los retos futuros.



Soluciones para un packaging eficiente y adaptado a las necesidades del sector

El portfolio de Sick reúne una amplia gama de sensores capaces de responder a las exigencias actuales del packaging:

- Control de presencia de producto: el sensor fotoeléctrico WT-B4FP evita errores en transferencias a alta velocidad, detectando todo tipo de superficies con precisión.
- Detección fiable en superficies reflectantes o irregulares: el sensor WTM12L, con ApplicationSelect, garantiza una detección estable incluso en envases complejos, a distancias de hasta 1,2 metros.
- Medición de la altura de pilas de papel: con los sensores Dx80 y AS30 es posible conocer con exactitud la altura en el alimentador, mientras que los sensores compactos W16 ofrecen una detección puntual rápida y fiable.
- Monitorización de transportadores multicarril: el sensor WTM12L identifica cartones de bebidas caídos y, combinado con BluePilot o IO-Link, permite configurar y detener la línea de forma proactiva.
- Prevención de rotura de papel: los sensores WTB4F, WTB9 y WTB12 detectan al instante roturas, evitando paradas de producción incluso en superficies reflectantes o variables.
- Identificación y trazabilidad de pilas de producto: los escáneres CLV62x y los lectores Lector62x leen automáticamente el código de portada de periódicos o revistas, garantizando clasificación, seguimiento y prueba de envío. El sensor WL12 activa además la lectura y cuenta cada pila.

SICK OPTIC ELECTRONIC, S.A.U

Tel.: +34-934803100

www.sick.com/es/es/

Contactar 

Pigmentos nacarados para plásticos

AMPLIA GAMA DE APLICACIONES EN LA INDUSTRIA DEBIDO A SU CAPACIDAD PARA CREAR EFECTOS VISUALES

Los pigmentos nacarados son un tipo de pigmento especial que refleja la luz de manera que produce un efecto visual similar al del nácar. Además, los pigmentos nacarados iridiscentes pueden crear efectos ópticos similares a los de las alas de una mariposa. Estos pigmentos tienen una amplia gama de aplicaciones en la industria debido a su capacidad para crear efectos visuales atractivos y únicos.

Son pigmentos compuestos por partículas microscópicas, generalmente de mica recubierta con óxidos metálicos como dióxido de titanio o de hierro, que reflejan y refractan la luz. Esto genera un efecto óptico en el que los colores cambian según el ángulo de visión o la iluminación.

Los pigmentos nacarados tienen un brillo suave y perlado, como el de una perla o concha marina. Existen en una amplia gama de colores y tamaños de partícula: blanco perla, dorado, bronce, metalizado, etc.

Los pigmentos irisados o de interferencia crean efectos visuales más espectaculares, como los de una burbuja de jabón o una pluma de pavo real. Presentan grandes cambios de color según el ángulo de la luz o del observador.

Cuando la luz blanca incide sobre un pigmento perlescente, parte de esa luz se refleja en la superficie superior del pigmento, mientras que otra parte penetra en las capas internas y se refleja y refracta en capas más profundas.

La interferencia ocurre cuando la luz se refleja en diferentes capas del pigmento. Algunas longitudes de onda (colores) se refuerzan y otras se cancelan, dependiendo del grosor del recubrimiento y del ángulo de visión.

Entre sus ventajas destaca la mejora estética sin necesidad de pintura adicional, el aumento del valor percibido del producto, la alta estabilidad térmica y química, y la amplia variedad de colores y efectos.



Contactar ↗

**COMINDEX, S.A. -
COMERCIO INTERIOR
Y EXTERIOR, S.A.**
Tel.: +34-935444430
www.comindex.es

Intercambiadores de calor para productos alimenticios viscosos

ADOPTAN MÚLTIPLES FORMAS

Los intercambiadores de calor son componentes fundamentales en muchos procesos de la industria alimentaria, desde el calentamiento y el enfriamiento hasta la pasteurización, la esterilización y la evaporación. Adoptan múltiples formas, desde los intercambiadores de placas más simples hasta los diseños de tubo corrugado concéntrico y de superficie rasca-da. Con la gran variedad de productos alimenticios y bebidas que se elaboran en todo el mundo, elegir el intercambiador de calor apropiado para el producto y el proceso adecuados resulta esencial, no solo para garantizar un procesamiento eficaz y una calidad óptima del producto, sino también para maximizar la eficiencia operativa y energética.



Esto resulta especialmente cierto cuando se trabaja con productos alimenticios viscosos (como la miel, la mayonesa, los jarabes, los purés y las mantecas de frutos secos). Estos requieren más energía para ser bombeados y trasladados, y con frecuencia presentan un mayor potencial de ensuciar las tuberías y los intercambiadores de calor, reduciendo así la transferencia de calor y la eficiencia operativa. No obstante, dado que su textura y viscosidad son también características de calidad importantes, es fundamental que los equipos de procesamiento, incluidos los intercambiadores de calor, no las alteren ni interfieran en ellas durante la producción.

Intercambiadores de calor de tubo corrugado: la elección del tipo adecuado de intercambiador de calor, junto con un diseño cuidadoso del sistema, ayuda a evitar este tipo de problemas. Los intercambiadores de calor de tubo corrugado, como los diseñados y fabricados por HRS, permiten procesar de forma eficiente productos delicados como la nata sin que sufran daños. Esto se debe a que el diseño de tubo corrugado contribuye a minimizar la incrustación, aumentando la eficiencia térmica durante la operación y prolongando los periodos de funcionamiento entre limpiezas.

HRS HEAT EXCHANGERS, S.L.U.

Tel.: +34-968676157

www.hrs-heatexchangers.com/es

Contactar ↗

EMPRESA

MITUTOYO Y NEMERA: UNA ALIANZA EN PRECISIÓN PARA DISPOSITIVOS FARMACÉUTICOS

La precisión extrema y la exactitud dimensional son características esenciales en los productos médicos de plástico fabricados en gran volumen por Nemera en su planta de Neuenburg am Rhein, Alemania. Por ello, la compañía confía en las soluciones de medición e inspección de Mitutoyo para garantizar que sus dispensadores, inhaladores y bolígrafos inyectores, críticos para la salud, suministren siempre la cantidad exacta de principio activo especificado.

Entre las incorporaciones recientes en Neuenburg destaca un sistema de tomografía computarizada (CT) de alta resolución de RX Solutions, empresa asociada a Mitutoyo. Este avanzado sistema CT contribuye a la fabricación precisa de sistemas de administración de medicamentos para tratar afecciones como glaucoma, asma, psoriasis y diabetes. Con cerca de 700 empleados y una superficie de producción de 11.000 m² distribuidos en 13 naves, Neuenburg es la planta más grande de Nemera.

Cada año, se producen más de 1.000 millones de sistemas dispensadores en las fábricas de Nemera. Dado que estos productos se utilizan en más de 54 países, cada activación debe garantizar una entrega precisa. Esta exigencia, junto con los estrictos requisitos legales y normativos del sector médico, impone altos estándares tecnológicos en metrología.



Quien visite el área central de metrología en Neuenburg encontrará evidencia clara de la calidad que respalda el lema de Nemera: "Ponemos al paciente en primer lugar". Una sala alberga 24 máquinas de medición por coordenadas (CMM) con múltiples sondas para medición 3D. Otra sala contiene 8 dispositivos ópticos de medición, además de un medidor de contornos Contracer CV2100. Todo el equipamiento proviene de un único proveedor: Mitutoyo.



NUEVA CAPACIDAD TECNOLÓGICA

El sistema CT RX Easytom S fue seleccionado entre seis proveedores por su combinación de escaneo rápido, alta resolución y facilidad de uso, ideal tanto para tareas rutinarias como exigentes.

"Además, se integra directamente con nuestro software de evaluación, lo que facilita la incorporación de resultados de medición, clave para la certificación", añade Kister.



Nemera utiliza esta tecnología para mediciones 3D estables, detección de cavidades e inhomogeneidades en materiales, y análisis de microcomponentes moldeados por inyección de 2 a 4

mm. Antes, esta tarea se subcontractaba, pero ahora se realiza internamente, ahorrando tiempo y costes. Aunque inicialmente hubo dudas por ser RX un actor nuevo en el sector, la colaboración con Mitutoyo fue decisiva para garantizar el soporte técnico.



EMPRESA

UNA PLANTA DE FUNDICIÓN DE EMERSON RECIBE EL PREMIO "BETTER PROJECT AWARD 2025" DEL DEPARTAMENTO DE ENERGÍA DE EEUU

Emerson fue distinguida con el premio Better Project Award 2025 del Departamento de Energía de EE. UU. (DOE) en la cumbre Better Plants celebrada el 1 de mayo en Washington D.C. El premio destaca el éxito de Emerson en la consecución de importantes ahorros de calefacción y energía gracias a un nuevo sistema de gestión de edificios (BMS) implementado en su planta de fundición de South Milwaukee.

Esta fundición, que fabrica accesorios eléctricos, carcasas y otros productos de fundición para infraestructuras eléctricas bajo la marca Appleton Group, ha sido históricamente una de las operaciones con mayor consumo energético dentro de la cartera de Emerson. Mediante la implementación de un nuevo sistema de gestión de edificios (BMS) para optimizar la calefacción de confort en el sitio, Emerson logró reducir el consumo de gas natural en un 20%, casi 13.000 MMBtu, y mitigar el 9 % de toda la huella de emisiones total de la fundición.

La fundición de Emerson fue una de las 16 plantas que recibieron el premio Better Project Award en reconocimiento a sus destacados logros en eficiencia energética. El programa Better Plants del DOE colabora con los principales fabricantes y operadores de edificios comerciales de Estados Unidos para establecer ambiciosos objetivos de reducción de energía, agua, residuos y emisiones. Al asociarse con las industrias, el programa tiene como objetivo ayudar a los

principales fabricantes a mejorar la eficiencia, incrementar la resiliencia y fortalecer la competitividad económica.

El nuevo sistema de gestión de edificios permite controlar y monitorizar con precisión los sistemas de calefacción y enfriamiento. Gracias a la optimización de estos equipos, la instalación redujo

sustancialmente el consumo de gas y electricidad al eliminar los largos periodos de sobrecalentamiento que se veían acentuados por el calor radiante de las operaciones de fundición, y al reducir los puntos de ajuste de temperatura fuera de las horas de funcionamiento.

Este proyecto fue apoyado por Focus on Energy®, el programa estatal de eficiencia energética de las compañías de servicios públicos de Wisconsin, que se encargó de la supervisión técnica del alcance del proyecto y del diseño del sistema. Focus on Energy también ayudó a la fundición a disfrutar de una subvención personalizada para proyectos de servicios públicos que mejoró significativamente la economía del proyecto, ahorrando dinero a los contribuyentes al mitigar el costo de futuras aplicaciones de infraestructura.

El sistema de gestión de edificios BMS ayudó a Emerson a conseguir un ahorro anual de 127 000 dólares en costos de gas natural con un costo neto del proyecto de 118 000

dólares, lo que se tradujo en un periodo de amortización efectivo inferior a un año. La solución también redujo el consumo total de energía del sitio en un 10%, de 130,000 unidades térmicas británicas (MMBtu) a 117 000 MMBtu.

La marca Appleton incluye una amplia gama de soluciones eléctricas robustas para clientes que trabajan en entornos industriales y peligrosos en todo el mundo. La cartera de Appleton incluye soluciones para construcción eléctrica, iluminación, energía industrial, controles de alimentación y conectividad, traza térmica industrial y cables de calefacción, entre otras.



EMPRESA

GRUPO FROMM: INNOVACIÓN Y EXPERIENCIA EN SOLUCIONES DE EMBALAJE

El Grupo FROMM es una empresa internacional con 75 años de trayectoria, especializada en el desarrollo y fabricación de sistemas de embalaje industrial. Con presencia en España desde hace más de 40 años, FROMM ofrece soluciones completas para la protección y aseguramiento de mercancías durante el transporte. Nuestra gama de productos incluye máquinas de flejado (manuales y automáticas), envolvedoras, consumibles como fleje de poliéster o acero, film estirable, así como equipos y materiales para la protección de envíos mediante papel o burbuja de aire. La combinación de innovación, fiabilidad y soporte técnico ha posicionado a FROMM como referente en el sector.



Uno de los avances más destacados de FROMM es su sistema de cambio de bobina automático, disponible para envolvedoras orbitales y de brazo giratorio. Esta tecnología permite sustituir la bobina de film sin necesidad de detener la producción ni intervención de un operario, lo que se traduce en una mejora directa de la productividad y una notable reducción de tiempos muertos en líneas automatizadas. Gracias a este sistema, se garantiza una envoltura continua, mayor eficiencia operativa y una disminución del riesgo asociado a tareas manuales.

FROMM Embalajes tiene su sede en Montmeló (Barcelona) y cuenta con delegaciones en Madrid y el País Vasco, ofreciendo cobertura técnica en todo el territorio nacional. Con más de cuatro décadas de presencia en el mercado español y el respaldo de una empresa con tres cuartos de siglo de experiencia, FROMM continúa apostando por la innovación, el servicio cercano y la mejora continua para responder a las exigencias de la logística y la industria moderna.

BUSCH GROUP ESTÁ DE LUTO POR SU COFUNDADOR Y COPROPIETARIO, EL DR. KARL BUSCH, QUE FALLECIÓ EL 17 DE JULIO DE 2025 A LOS 96 AÑOS.

DR.-ING. KARL BUSCH (1929–2025)

El ingeniero, inventor y empresario nació el 20 de abril de 1929 en Lörrach, Baden-Württemberg, y creció en Zell im Wiesental. En 1949, comenzó sus estudios de ingeniería mecánica en la Universidad Técnica de Múnich (TUM). Allí conoció a Ayhan Gökay, que más tarde se convertiría en su esposa. En 1960, terminó su doctorado sobre la fricción y el desgaste en compresores rotativos lubricados con agua.



El Dr. Busch no solo fue pionero en el campo de la tecnología de vacío, sino también un atento padre, mentor y modelo a seguir. En 1963, junto con su esposa Ayhan Busch, fundó Busch Vacuum Solutions con solo 5000 marcos alemanes y, a lo largo de las décadas, la convirtió en una empresa global con más de 2000 millones de dólares en ingresos. En la actualidad, más de 8000 personas en 44 países de todo el mundo trabajan para Busch Group, que está formado por las dos conocidas marcas Busch Vacuum Solutions y Pfeiffer Vacuum+Fab Solutions.

EL TRABAJO DE SU VIDA SIGUE DANDO FORMA A LA INNOVACIÓN EN VACÍO EN INDUSTRIAS DE TODO EL MUNDO.

Combina el pensamiento visionario con el amor por el detalle de un ingeniero. Sus invenciones revolucionarias, como las bombas de vacío Huckepack y R5 para el envasado de alimentos, no fueron solo logros técnicos. Fueron expresiones de su compromiso con las soluciones prácticas y la excelencia de los productos. El diseño de la R5 fue revolucionario y se convirtió en la bomba de vacío más exitosa del mundo con millones de unidades vendidas.

Sin embargo, más allá de su legado empresarial, el Dr. Busch era sobre todo un hombre de familia. El Dr. Karl y Ayhan Busch siempre han trabajado juntos como un equipo de igual a igual: como marido y esposa durante 62 años, padres y líderes empresariales. Era un padre que escuchaba verdaderamente con paciencia, curiosidad y confianza e implicó a sus hijos desde el principio en la empresa, buscaba su consejo y construía una cultura empresarial basada en el trabajo en equipo familiar y el propósito compartido.

Su lema personal, extraído del dialecto alemán, era "Nit luck lo!" - "¡Nunca te rindas!" Este fue un principio que guió su vida, ya fuera haciendo senderismo en la Selva Negra hasta mediados de los noventa, corriendo una media maratón a los 87 años o iniciando negociaciones para la primera empresa conjunta alemana en China en 1978.

Era un aventurero y explorador de corazón. Amaba el mundo y a su gente. Ya fuera en su viaje en bicicleta de Maulburgo a Estambul, escalando el Killimanjaro o recorriendo el mundo en 80 días en un Mercedes clásico en el año 2000 con sus hijos Kaya y Sami, vivió la vida con energía y alegría. El Dr. Karl Busch creía profundamente en la idea de devolver a la sociedad, y llevó sus valores en todo lo que hizo, recaudando fondos para causas humanitarias, ofreciendo ayuda a su comunidad y orientando a sus hijos como la próxima generación para que continuaran su trabajo de vida en nuestra empresa.

EMPRESA

REVELACIÓN DEL CALOR OCULTO

FLIR potencia la investigación avanzada sobre aleaciones de NiTi en la Universidad Politécnica de Hong Kong.

Las aleaciones con memoria de forma (SMA, por sus siglas en inglés) de níquel-titanio (NiTi) son aleaciones metálicas cuyas características son únicas ya que se pueden estirar o doblar en frío y recuperan su forma original cuando se calientan. De ahí que estas aleaciones de NiTi se utilicen en un gran número de dispositivos, como implantes quirúrgicos, válvulas antiquemaduras y actuadores motorizados. Dado que estas aleaciones responden al calor, los investigadores utilizan cámaras de infrarrojos para analizar su comportamiento.

Las SMA de NiTi se encuentran entre los materiales más prometedores para las tecnologías de refrigeración de estado sólido gracias a su excelente efecto elastocalórico (eCE) y su superelasticidad. No obstante, la caracterización exacta de su comportamiento térmico sigue siendo difícil, especialmente cuando se somete a una acción mecánica.

Para superar tales limitaciones, se pusieron en contacto con FLIR en busca de una cámara de infrarrojos apropiada de nivel científico. Escogieron la FLIR X8583, una cámara de onda media y alta velocidad que incorpora lentes, filtros y software avanzados.

La cámara FLIR X8583 proporcionó la termografía de alta velocidad a 1280 x 1024 que el equipo necesitaba para visualizar las distribuciones de la temperatura superficial no homogéneas durante los ciclos de carga mecánica ofreciendo una información que queda fuera del alcance de los sensores tradicionales.



DESCUBRIMIENTO CIENTÍFICO: INHOMEGENEAIDAD TÉRMICA DETERMINADA POR LA MICROESTRUCTURA

En un estudio reciente, el equipo recurrió a la fusión láser por lecho de polvo (LPBF) para obtener aleaciones de NiTi con una composición casi equiatómica. El equipo descubrió una inhomogeneidad significativa en el efecto elastocalórico caracterizado por una diferencia de temperatura de hasta 4,2 K en una misma muestra.

La cámara termográfica de FLIR capturó regiones con bandas de baja y alta temperatura, lo cual ayudó al equipo a vincular el tamaño del grano, la densidad de dislocación y la distribución del precipitado al rendimiento funcional del material.

RESULTADO: MEJOR CONOCIMIENTO E IMPACTO CIENTÍFICO

Gracias a las potentes herramientas de FLIR, el equipo de investigación pudo:

- Identificar el papel que desempeña la inhomogeneidad microestructural en la distribución de temperatura
- Capturar respuestas térmicas de campo completo en ensayos mecánicos cíclicos
- Obtener nuevos conocimientos sobre superelasticidad y fatiga funcional
- Demostrar una recuperación del 96,1% tras el primer ciclo como prueba de una excelente superelasticidad

STÜBBE IBÉRICA REFUERZA SU EQUIPO CON NUEVAS INCORPORACIONES ESTRATÉGICAS

En el marco de su continuo proceso de crecimiento y profesionalización, STÜBBE Ibérica anuncia la incorporación de tres nuevos profesionales con perfiles clave que reforzarán distintas áreas estratégicas de la compañía.

Raúl Sunde se une como coordinador de postventa, con el objetivo de optimizar los procesos de atención al cliente y mejorar la calidad del servicio tras la entrega de nuestros productos y soluciones.

En línea con la apuesta creciente por el desarrollo de nuevos proyectos, Precious Murga se incorpora como ingeniera de proyectos, reforzando así una línea de negocio que ha experimentado un gran crecimiento en los últimos años.

Por último, Blas López se suma al equipo como responsable comercial para la zona centro de la península ibérica, un



paso más dentro de nuestro compromiso por estar más cerca de nuestros clientes, ofreciendo un soporte más directo, ágil y personalizado.

Estas incorporaciones reflejan el compromiso de STÜBBE Ibérica por seguir avanzando en profesionalización, servicio al cliente e innovación, valores que definen nuestra trayectoria y que seguirán guiando nuestros próximos pasos.

EMPRESA

HRS REGRESA AL SALÓN DEL GAS RENOVABLE PARA 2025

El experimentado equipo de HRS Heat Exchangers regresará a la Feria de Valladolid en octubre, donde los visitantes podrán identificarlos rápidamente gracias a sus característicos zapatos naranjas. Estarán encantados de debatir sobre la importancia de optimizar los proyectos de biogás en un mundo cada vez más incierto y de presentar casos prácticos reales con sistemas y componentes HRS en proyectos de biogás de todo el mundo.

A lo largo de sus 40 años de historia, HRS Heat Exchangers se ha convertido en un líder mundial en tecnología de intercambio de calor para el sector de la AD y el biogás, con sistemas de calentamiento de digestores, pasteurización, concentración de digestato, deshumidificación de biogás y recuperación de calor de lodos y gases de escape. Los equipos HRS están instalados en más de 200 plantas de biogás en todo el mundo, ayudando a los operadores a mejorar su eficiencia y su funcionamiento general.

A pesar de los numerosos desafíos e incertidumbres que enfrenta el sector global del biogás, esta tecnología altamente versátil, que ofrece numerosos beneficios, continúa generando buenas noticias, como la reciente planta de biogás en Dakota del Sur, que produce casi 780 m³/h de biometano. El año pasado, HRS entregó su mayor pedido hasta la fecha: 384 módulos de intercambiadores de calor (con un peso total de 126 toneladas) a un cliente norteamericano para un proyecto de energía renovable.

Más cerca de España, se han anunciado planes para cinco de las mayores instalaciones de biogás de España en las regiones de Castilla y León, Aragón y Murcia.1 Dos de ellas ya están en construcción y, una vez finalizadas, producirán casi 0,8 TWh de biometano y 40.000 toneladas de CO₂ al año. Estos avances demuestran el gran potencial de biogás sin explotar que aún queda en España y el potencial del país para convertirse en un líder europeo en la producción de biometano.



La amplia gama de productos y sistemas de HRS Heat Exchangers para AD y biogás incluye:

- Serie HRS DTI para calentamiento de digestores
- Serie HRS G para recuperación de calor de gases de escape
- Sistema de Deshumidificación de Biogás (BDS) HRS, que elimina el agua del biogás, protegiendo los motores de cogeneración de la corrosión y la cavitación
- Sistema de Pasteurización de Digestato (DPS) HRS para producir digestato conforme a las normas de la EU, UK, US y otras normas internacionales.
- Sistema de Concentración de Digestato (DCS) HRS, que utiliza tecnología patentada para reducir significativamente el volumen de digestato con un consumo energético mucho menor que un secador o un sistema de evaporación por lotes

Varios de estos sistemas se han instalado en el Reino Unido y Europa, además de utilizarse en proyectos de digestión anaeróbica en lugares tan distantes como Norteamérica, España, Europa del Este, Australia y Nueva Zelanda.



EMPRESA

NORD DRIVESYSTEMS ESTÁ PRESENTE EN MÁS DE 80 PAÍSES

NORD es un socio fiable para la industria gracias a una red global que cuenta con centros de producción, servicio, fabricación y ventas. NORD ha reforzado aún más su posición como desarrollador y fabricante líder de soluciones de accionamiento individuales. Además de su sede central en Bargteheide, la empresa cuenta con 48 filiales repartidas por todos los continentes. Los clientes de NORD reciben productos y servicios con una calidad siempre alta en cualquier parte del mundo.



Décadas de experiencia, amplios conocimientos técnicos en más de 100 sectores, instalaciones de producción propias, gran capacidad de producción y una red global; así ofrece NORD a sus clientes en todo el mundo soluciones de accionamiento a partir de una amplia gama de productos modulares. La proximidad con los clientes es un aspecto clave para NORD DRIVESYSTEMS.

Ventajas para los clientes de NORD: plazos de entrega cortos, asesoramiento especializado y servicio directo in situ. Gracias a su presencia global y a su propia producción en mercados estratégicos, NORD comprende las necesidades locales y ofrece soluciones de accionamiento flexibles y eficientes. La gran capacidad de producción, la red global y la amplia gama de productos con reductores, motores y electrónica de accionamiento constituyen la base para ofrecer la máxima calidad, proximidad al cliente y tiempos de respuesta rápidos, todo ello respaldado por un equipo comprometido.

48 FILIALES PROPIAS EN TODO EL MUNDO

Para los clientes de la región EMEA, que comprende Europa, Oriente Medio y África, NORD tiene filiales propias en 23 países. Cada una de ellas se encarga de los mercados locales. Siete ubicaciones, incluidas cuatro en Alemania, una en Italia y dos en Polonia, cuentan con producción propia. Estas plantas forman parte de la red de producción global y suministran a los clientes soluciones de accionamiento de alta calidad.

La planta polaca de Nowa Sól celebra este año su vigésimo aniversario. Fundada en 2005, esta planta cuenta con una superficie operativa total de más de 32 000 m² y ha tenido un desarrollo continuo a lo largo de los años.

En la zona económica de América del Norte y del Sur, NORD cuenta con siete sedes propias, cuatro de ellas en Estados Unidos, con Waunakee, Wisconsin, como centro neurálgico, así como con sus propias instalaciones de producción. Las ubicaciones en Canadá, así como en México y Brasil para el continente sudamericano, completan la red en América.

En la región económica de Asia-Pacífico (APAC), NORD está presente con nueve sedes. El centro regional de Suzhou, China, fundado en 2001, actúa como centro neurálgico. Otras filiales cubren India, Singapur, Vietnam, Corea del Sur, Indonesia, Malasia y Australia.

SWAGELOK IBÉRICA REFUERZA SU COMPROMISO CON LA SOSTENIBILIDAD CON LA CERTIFICACIÓN COMO PROVEEDOR RESPONSABLE

Swagelok Ibérica, centro autorizado de ventas y servicios de Swagelok en España y Portugal, ha sido reconocido como Proveedor Sostenible tras su participación en la III edición del Programa de Capacitación en Sostenibilidad para Proveedores promovido por el Pacto Mundial de la ONU España con la colaboración y apoyo de Fundación ICO e ICEX España Exportación e Inversiones (ICEX).

Este reconocimiento valida el compromiso de la compañía con los principios de sostenibilidad ambiental, responsabilidad social y buen gobierno corporativo, alineado con los Objetivos de Desarrollo Sostenible (ODS) y reflejado en su propia política ESG.

Además, Swagelok Ibérica ha sido evaluada por la plataforma EcoVadis, obteniendo en 2024 la medalla de bronce por sus prácticas en sostenibilidad, lo que sitúa a la empresa en el top 35 % de las compañías evaluadas globalmente.

Con más de 30 años de trayectoria como representante de Swagelok en la Península Ibérica, la compañía ofrece servicios técnicos, formación especializada y soluciones para sistemas de fluidos en sectores clave como el químico, petroquímico, farmacéutico y de energías limpias (incluido el hidrógeno).

Por último, Blas López se suma al equipo como responsable comercial para la zona centro de la península ibérica, un paso más dentro de nuestro compromiso por estar más cerca de nuestros clientes, ofreciendo un soporte más directo, ágil y personalizado.

Estas incorporaciones reflejan el compromiso de STÜBBE Ibérica por seguir avanzando en profesionalización, servicio al cliente e innovación, valores que definen nuestra trayectoria y que seguirán guiando nuestros próximos pasos.



MERCADO

CABLES HECHOS PARA DURAR: SUMCAB, SOCIO TECNOLÓGICO EN SOLUCIONES PERSONALIZADAS PARA UNA AUTOMATIZACIÓN FIABLE

En las fábricas interconectadas, el cableado industrial se consolida como infraestructura estratégica que garantiza la transmisión fiable de energía, datos y señales. Un elemento clave para sostener la continuidad operativa en la Industria 4.0.

La automatización industrial es una realidad cada vez más presente en el tejido productivo, redefiniendo procesos, modelos operativos y entornos de fábrica. Las más de 5.000 células robóticas instaladas anualmente en España representan únicamente el vértice de un iceberg: detrás está la sensorización masiva, la monitorización en tiempo real, el mantenimiento predictivo y la interconexión de plantas. Esta nueva industria, interconectada por tecnologías como el IIoT, la inteligencia artificial o el cloud computing, exige automatizar procesos a partir de infraestructuras que sostengan la conectividad en tiempo real. Es en este contexto donde el cableado industrial ha cobrado un protagonismo mayor y se ha convertido en un pilar esencial del ecosistema industrial para garantizar una operativa continua, segura y eficiente. Su capacidad para transmitir energía y datos de manera óptima, en entornos extremos o en aplicaciones móviles, es una condición indispensable para evitar fallos, paros de línea o costes de mantenimiento inesperados.



Las aplicaciones robóticas y automatizadas someten al cableado a un estrés mecánico continuo, lo que obliga a diseñar soluciones capaces de adaptarse a este escenario con eficiencia, durabilidad y un alto grado de personalización. Entre las principales exigencias actuales destacan:

Alta velocidad de transmisión de datos, imprescindible en entornos donde múltiples sensores, actuadores y sistemas intercambian información en tiempo real, sin latencias ni interrupciones.

BAUTERMIC, S.A.	15
BUSCH IBÉRICA, S.A.	INTERIOR PORTADA
ELESA GANTER IBÉRICA, S.L.	7
EQUIPLAST, EXPOQUIMIA FIRA DE BARCELONA	11
KIMATIC, SISTEMAS INDUSTRIALES DE PRECISIÓN, S.L.	5
LLEAL, S.A.U.	CONTRAPORTADA
MICROCOM SISTEMAS MODULARES, S.L.U.	13
PLATAFORMAS TECNOLÓGICAS Y PROFESIONALES, S.L.U.	INTERIOR CONTRAPORTADA
WENGLOR SISTEMAS DE SENSORES, S.L.	9
YASKAWA IBÉRICA, S.L.U.	PORTADA

Calendario de ediciones 2025

PL265 Febrero

FECHA DE CIERRE
06-02-2025

Instrumentación, análisis, control y automatización:

- Control y registro de temperatura, nivel, caudal, presión y humedad
- Electroválvulas y válvulas de proceso
- Reguladores, variadores, sensores y detectores
- Software para procesos continuos

Manutención y Logística:

- Sistemas de identificación por radiofrecuencia
- Guiado automático: vehículos, apiladoras, transpaletas y carretillas elevadoras
- Codificadores, impresoras, lectura, descodificación, etiquetadoras
- Sistemas biométricos, reconocimiento de voz y caracteres

Ferias:

LOGISTICS EMPACK
BILBAO, 26-27 FEBRERO
SMAGUA
ZARAGOZA, 04-06 MARZO
PLASTICS & RUBBER
L'HOSPITALET (BARCELONA), 12-13 MARZO

EDITADO

PL266 Abril

FECHA DE CIERRE
16-04-2025

Industria alimentaria:

- Industria 4.0: procesos, equipamiento y tecnología
- Bombas industriales
- Seguridad e higiene: colectiva e individual
- Trazabilidad 4.0

Envase, embalaje y etiquetado:

- Máquinas de envasado, llenado, esterilización, embalaje y etiquetado
- Cadenas, transmisiones, posicionadores, transportadores y alimentadores automáticos
- Trazabilidad 4.0.
- Dosificación y pesaje

Ferias:

FOOD 4 FUTURE - PICK & PACK
BILBAO, 13-15 MAYO

EDITADO

PL267 Septiembre

FECHA DE CIERRE
17-09-2025

Packaging e intralogística:

- Tecnología y equipos para envasado, llenado, pesaje y dosificación
- Tecnologías y equipos para sólidos, fluidos, semisólidos polvos secos
- Equipos de intralogística, sistemas transportadores, manipulación y seguimiento
- Soluciones, equipos y sistemas para la automatización en almacenes

Industria Química, plástico y caucho:

- Bombas industriales y valvulería
- Calderería industrial
- Revestimientos y Pinturas: anticorrosión y antiadherentes
- Tecnologías y equipos para sólidos, fluidos, semisólidos polvos secos
- Revestimientos y Pinturas: anticorrosión y antiadherentes

Ferias:

EMPACK, LOGISTICS & AUTOMATION MADRID
MADRID, 15-16 OCTUBRE

EDITADO

PL268 Diciembre

FECHA DE CIERRE
10-12-2025

Eficiencia energética en industrias de procesos:

- Grupos electrógenos
- Iluminación eficiente
- Cogeneración para industria electrointensiva
- Software para procesos continuos

Proceso y tratamiento de sólidos, líquidos y

- **pulverulentos. Equipos para:**
- Captación
- Dosificación
- Procesamiento
- Manipulación y transporte
- Sistemas de seguridad

Ferias:

EXPOSÓLIDOS 2026
L'HOSPITALET DE LLOBREGAT (BARCELONA),
03-05 FEBRERO

Hacemos posible tu nuevo proceso industrial



contigo, paso a paso

NUESTROS SERVICIOS

- ▶ LABORATORIO Y PLANTA PILOTO
- ▶ INGENIERÍA
- ▶ PRODUCCIÓN PROPIA
- ▶ POSTVENTA



www.lleal.com

T. 938 611 601 - lleal@lleal.com

Contatar 