

LO MÁS DESTACADO



SOLUCIONES PARA LA INDUSTRIA

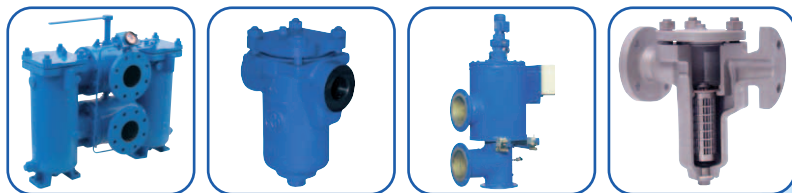
MEDIDORES DE CAUDAL ELECTROMAGNÉTICOS.

Versatilidad y precisión.



FILTROS SIMPLES, DOBLES Y AUTOLIMPIANTES.

Tecnología avanzada.



Más información:
www.mabeconta.net



Conecta con la Industria

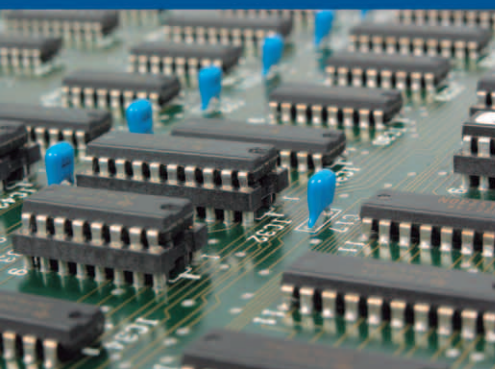
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca



BOGE PRESENTA EL NUEVO BOGE S-4 "PEQUEÑO".

Desde la filosofía de ahorro energético hasta el aislamiento acústico y el mantenimiento sencillo: todo lo que distingue a sus compresores de tornillo de la serie BOGE S-4 "grande", ahora está también disponible en el segmento de menor potencia (entre 45 y 75 kW). Cada detalle ha sido diseñado para que todos los nuevos modelos se caractericen por un funcionamiento fiable y silencioso, con los mejores niveles de eficiencia.



Estos nuevos compresores de tornillo "pequeños" rinden a su mejor nivel, incluso en condiciones desfavorables, gracias al airend "IntegrateDrive" con sellado hermético y accionamiento directo, que funciona prácticamente sin mantenimiento. Todo ello resulta en un desgaste mínimo y una vida útil considerablemente más larga.

Resumen de ventajas:

- Más del 12% de ahorro de energía en comparación con sus predecesores.
- Hasta 8 dB(A) menos de presión sonora que en los modelos anteriores.
- Motores de imanes permanentes en todos los modelos de velocidad variable.
- Motores IE4 en todos los modelos con velocidad fija.
- Ventilador con variador de frecuencia equipado de serie.

- Mantenimiento simple y accesible.

Una característica de todos los nuevos modelos BOGE S-4 en la "clase compacta" es el alto caudal de aire con gran eficiencia energética. Por ejemplo, el consumo de energía del modelo de 75 kW se ha reducido en más de un 12 % en comparación con su predecesor y, sin embargo, el caudal de aire comprimido se ha incrementado en casi un 9 %. Todos los modelos cuentan con componentes de dimensiones amplias para minimizar la pérdida de presión interna de forma efectiva.

Pequeño, resistente y fácil de mantener

Con una huella de tan solo 1,2 metros x 2 metros, dimensiones reducidas de los equipos y dado que el airend está completamente sellado, estos nuevos modelos son ideales para su uso, por ejemplo, en fundiciones, operaciones mineras, construcción, industria alimentaria, etc.

La alta eficiencia energética de estos compresores se basa en parte en los motores IE4 o en los de imanes permanentes instalados de serie. La innovadora separación vertical de aceite

mantiene bajo el contenido de aceite residual, hace que la pérdida de presión sea insignificante y prolonga la vida útil, a la vez que facilita el cambio del cartucho. Dado que hay accesibilidad desde dos lados, se simplifica la realización de las operaciones de mantenimiento de manera rápida y sencilla.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

NUEVOS COMPONENTES CON VALOR AÑADIDO PARA LA SERIE C DE BOGE.

Que una gama de equipos demuestre tener éxito a lo largo de los años no quiere decir que dejemos de trabajar en su desarrollo.



En los siguientes modelos de la serie C se incorporan ahora nuevas funciones para seguir mejorando su fiabilidad, flexibilidad y mantenimiento:

C 3 LDR ... C 7 LDR
C 4 ... C 9 DR
C 7 PMDR ... C 14 PMDR
C 10 LDR ... C 20 LDR

NOVEDAD: Secadores DT montados sobre depósito

Desde el 1 de diciembre de 2022, en los compresores de la serie C con depósito y secador incorporados, los secadores de aire comprimido pasan de ser de la serie DS-2 a la nueva serie DT. Es un cambio para mejorar la fiabilidad y al mismo tiempo simplificar el mantenimiento del equipo estandarizando las piezas de repuesto. Esta estandarización repercute en una mayor disponibilidad de repuestos.

Lo mismo ocurre con el control del secador: el controlador de los secadores integrados en la serie C-2 se convertirá en el nuevo estándar, y así facilitar el manejo durante el mantenimiento y simplificar la formación del personal técnico, tanto si se trata de un secador integrado como de un secador montado sobre depósito (que siempre estará ubicado en el lado derecho del compresor).

NOVEDAD: Purgadores capacitivos

Dado que los secadores montados sobre depósito estarán equipados con purgadores capacitivos del modelo CCD 10, algunos de los opcionales disponibles se han modificado.

Esto afecta a las siguientes opciones:

- Separador ciclónico en la salida de aire comprimido con purgador capacitivo.
- Purgador capacitivo para el depósito de aire, que será el CCD 10.

Por lo tanto, para el mantenimiento, solo hay que contar con un tipo de purgador capacitivo en stock, lo que implica menor espacio de almacenamiento, mayor flexibilidad y mejor disponibilidad.

NUEVO: Intercambiador de calor para C4L y C5L

El enfriador en anillo usado hasta ahora se reemplaza por un moderno radiador tipo bloque con beneficios significativos, como una mejor refrigeración y una vida útil ampliada.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

Distribución: Disponemos de una base de datos con **más de 40.000 emails.**



Más información disponible en
www.boge.com/es



EFICIENCIA ENERGÉTICA A UN NUEVO NIVEL SERIE S-4 DE BOGE

Eficiencia energética, potencia, funcionamiento silencioso y tamaño compacto.

Los compresores de tornillo de la Serie S-4 de BOGE destacan por su alta eficiencia energética y su bajo nivel de ruido. Además, unos tiempos de inactividad extremadamente reducidos y un funcionamiento seguro y fiable garantizan un abastecimiento continuo de aire comprimido, incluso en los entornos más exigentes.

Eficiencia a un nuevo nivel

Consumo de potencia mínimo, mantenimiento rápido y sencillo, junto con una larga vida útil; los nuevos modelos de la serie S-4 son más eficientes que otros compresores de tornillo en sus respectivos segmentos.

El elemento principal de cada S-4 es la etapa de compresión, un desarrollo propio de BOGE que presenta una robusta transmisión integrada o un accionamiento directo con regulación de frecuencia.

¡BOGE Compresores, siempre innovando para su beneficio!



MABECONTA EXPERTOS EN CONTROL DEL AGUA Y PRECISIÓN EN LA MEDIDA.

MABECONTA, empresa con más de 45 años de experiencia en el suministro de maquinaria y equipos para medición, filtración y dosificación de líquidos nos presenta algunos de sus productos más destacados.

- La serie SpiraMAG®, basada en la ley de Faraday de inducción magnética, es la más adecuada para la medición del caudal bidireccional de fluidos con una conductividad mínima de 5 $\mu\text{S}/\text{cm}$.

Estos caudalímetros son muy precisos ($\pm 0,25\%$ del caudal real) y la medición es independiente de la densidad, la temperatura y la presión del medio.

La serie SpiraMAG® es una solución eficaz para la medición en una gran variedad de aplicaciones, desde la industria del agua y las aguas residuales hasta las industrias química, farmacéutica y de alimentación y bebidas.

- Los Filtros autolimpiantes con tecnología AKO-FILTER son perfectos para agua potable, agua de proceso y lubricantes. Válidos para agua de refrigeración o agua de servicio. Son además una solución idónea para aguas residuales, aguas fluviales, aguas superficiales o aguas marinas. Durante el proceso de autolimpieza no se interrumpe el normal proceso de filtrado. Destacan por su probada robustez y duración, su mínimo coste de mantenimiento, así como por su construcción compacta.

El principio del colector (pipa) para limpieza a contracorriente hace que los filtros autolimpiantes sean la mejor solución a los problemas de filtración en toda clase de líquidos.

- Los Contadores Woltmann destacan por su precisión y aportan un control perfecto para el consumo de agua. Se pueden utilizar tanto para agua fría como caliente y puede ir con o sin emisor de impulsos.

Aplicaciones

- Para agua fría hasta 30°C (seguridad hasta 50°C) y para agua caliente hasta 120°C.
- Instalación en cualquier posición.
- Presión máxima de trabajo 16 bar.
- Bridas según DIN 2501 y DIN 2533.
- Tamaños según DIN 19625 y DIN ISO 4064.
- Contador encapsulado de cristal/cobre, protección IP 68 (resistente al agua hasta 5m).

Características

- Homologación MID.
- Mecanismo de medición extraíble.
- Mayor exactitud de medida gracias al mecanismo de medición sellado.
- Excepcional precisión a largo plazo debido a la descarga hidráulica del cojinete.
- Cojinete de plástico resistente al desgaste.
- Totalizador y emisores pueden girarse hasta 350° para una mayor comodidad de lectura.
- Salidas de medición integradas de serie.
- Sensores para lectura a distancia pueden instalarse a posteriori sin perjudicar la calibración

MABECONTA SL
www.mabeconta.net

SOLUCIONES PARA LA INDUSTRIA



MEDICIÓN DE CAUDAL, FILTRACIÓN DE LÍQUIDOS Y DOSIFICACIÓN

MABECONTA es una empresa española con más de 45 años de experiencia y miles de instalaciones realizadas en distintos sectores industriales: industria alimentaria, industria química y farmacéutica, sector del agua, fabricación de maquinaria, ingeniería de procesos...

Disponemos de una de las más amplias gamas del mercado de: contadores, medidores, sondas de caudal de líquidos y gases, equipos para dosificación, equipos para la dosificación de aceite de oliva, contadores-medidores de energía, filtros para líquidos, densímetros, viscosímetros, calculadores universales y placas de identificación.

La continua innovación en equipos y técnicas de medida nos permiten ofrecer la solución más adecuada a cada aplicación.

MABECONTA, PRECISIÓN EN LA MEDIDA.

**DISTRIBUIDOR EXCLUSIVO EN
ESPAÑA DE:**

**BOPP & REUTHER
MESSTECHNIK**



Más información: www.mabeconta.net



Avda. de la Albufera, 323 Edificio Vallausa • 28031 Madrid (España)
Tel: +34 91 332 82 72 • e-mail: info@mabeconta.net



VÁLVULAS STÜBBE, MÁXIMA CALIDAD EN APLICACIONES EXIGENTES.

STÜBBE, empresa alemana con más de 60 años de experiencia, cuenta con una amplia gama de válvulas termoplásticas que se adaptan a cualquier aplicación. Bloquean, controlan y dosifican de forma segura y fiable todo tipo de fluidos.



Válvulas de bola, válvulas de membrana, válvulas de mariposa, válvulas de control y válvulas electromagnéticas, desde DN 15 hasta DN 200. Son componentes elementales en la construcción de plantas, con aplicación en el tratamiento de aguas y aguas residuales, plantas químicas, producción de ácido, producción de fertilizantes, fabricación de detergentes y productos de limpieza, producción de placas de circuitos impresos y semiconductores, energía fotovoltaica, plantas de pintura y recubrimiento, etc.

Las válvulas STÜBBE se utilizan en aplicaciones en las que la seguridad, fiabilidad y calidad de nuestros productos son imprescindibles. Máximas exigencias, mínimo desgaste.

Válvulas de Bola

Las válvulas de bola STÜBBE serie C 200 cuentan con un sistema modular de máxima flexibilidad en el segmento de las válvulas industriales de alta calidad.

La serie C 110 con sus diámetros nominales hasta DN 150 es el desarrollo más avanzado en la clase de las grandes válvulas de bola para la industria química. La C 110 se utiliza en aplicaciones donde se necesitan un paso óptimo y pocas pérdidas de caudal. La carcasa atornillada de 2 partes garantiza permanentemente una alta resistencia a la presión. Una gran variedad de conexiones permiten un óptimo montaje.

La C 16 es nuestro diseño más clásico dentro de nuestras válvulas de bola especiales. Cuenta con un diseño de volumen muerto extremadamente pequeño. El eje de acero inoxidable permite un

elevado par de accionamiento. Usada en el drenaje en prensas de lodo, sistemas de vaciado para residuos de mataderos y en la industria alimentaria, la C 16 combina la resistencia química de las válvulas de plástico con la resistencia mecánica de las válvulas de acero inoxidable.

Válvulas de Mariposa

Las válvulas de mariposa de STÜBBE son adecuadas para el cierre y para la reducción de caudal de fluidos en líneas de tuberías de hasta DN 200. El compacto y robusto diseño en resistente plástico combinado con la elevada calidad del sistema de cierre cumplen con los requerimientos más exigentes de la industria. Gracias al cierre por junta, las válvulas son resistentes frente a suciedades y presencia de partículas sólidas en el fluido.

Válvulas de Membrana

Instalaciones de cierre rápido, aplicaciones de regulación o medios con contenido de sólidos requieren el uso de válvulas de membrana. STÜBBE ofrece una probada gama de productos perfectamente adaptados. El rango de productos incluye soluciones de gran alcance para presiones de medios hasta 10 bar y válvulas que requieren poco espacio para la construcción de instalaciones modulares. Todos los modelos están disponibles con juntas de EPDM de alta calidad, recubrimiento de PTFE o membranas de FPM.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es

STÜBBE

SUPERANDO LOS LÍMITES

BOMBAS HEAVY DUTY X-CLASS RENDIMIENTO DURABILIDAD CAPACIDAD



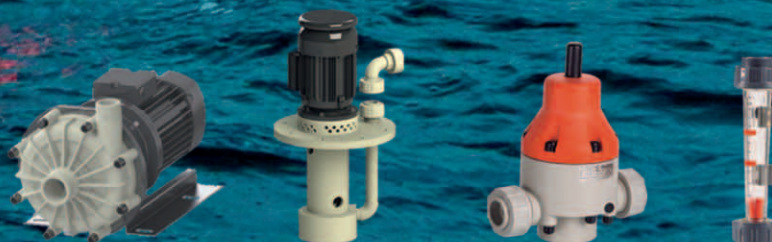
Diseñadas para todo tipo de
APLICACIONES ESPECIALES.

Gracias a su gran resistencia en **entornos agresivos**, la serie X-CLASS es perfecta para **proyectos en condiciones exigentes.**

La serie X-CLASS se caracteriza por sus altas prestaciones en términos de resistencia mecánica al desgaste, resistencia química, temperaturas de funcionamiento, presiones, alta eficiencia y durabilidad.

STÜBBE

Bombas, válvulas e instrumentación.



Oficina Madrid - Centro Empresarial Best Point
Avda. de Castilla Nº1 ■ 16D
28830 S. Fernando de Henares ■ Madrid
Tel.: +34 910 74 74 99

Oficina Barcelona
C/Josep Tarradellas, 4 ■ local 4
08970 Sant Joan Despí ■ Barcelona
Tel.: +34 934 77 46 10

spain@stuebbe.com ■ www.stuebbe.com/es

PLASMA EN LUGAR DE PRODUCTOS QUÍMICOS.

Fronius utiliza plasma activo caliente para la limpieza de superficies.



La limpieza de las superficies de los componentes es esencial en la producción. En primer lugar, es necesario eliminar las impurezas para poder llevar a cabo con buena calidad las fases del proceso como la soldadura, el pegado, el sellado, el pintado, la impresión y la soldadura indirecta. La limpieza de superficies industriales es especialmente sostenible y rentable con Acerios, la tecnología de plasma activo caliente de Fronius.

Para poder unir componentes individuales de aluminio y formar una pared lateral mediante soldadura por puntos, por ejemplo, en carrocerías de automóviles, la superficie de la chapa debe estar libre de partículas extrañas o suciedad. De lo contrario, podrían producirse graves errores de unión.

• Riesgos medioambientales y costes de la limpieza química

Hasta ahora, la industria automovilística recurría a procesos de limpieza química en los que el componente se sumergía en productos químicos. El uso, almacenamiento y eliminación de los productos químicos necesarios no solo es complejo y costoso, sino también problemático en lo que respecta a su impacto medioambiental. Además, estos procesos de limpieza están sujetos a estrictos requisitos de seguridad.

• El plasma, la alternativa sostenible y eficiente

Una tecnología desarrollada por Fronius ofrece la solución: el plasma activo caliente elimina las impurezas con gran precisión, rápidamente y con eficacia. Esta aplicación es adecuada para metales como el aluminio y el acero, así como plásticos, vidrio y

cerámica. Para ello, el sistema Acerios genera una llama de plasma de hasta 1000 grados Celsius en la antorcha, que un robot guía sobre la superficie de forma específica a una velocidad de unos seis metros por minuto.

De este modo, se pueden tratar superficies enteras o áreas concretas, en función de las necesidades. Esto aumenta significativamente la eficiencia, pues en lugar de buscar el mayor grado de limpieza posible, Acerios elimina la suciedad con precisión y en la medida que sea necesaria. Esta tecnología no requiere aditivos de limpieza nocivos, lo que ahorra recursos y es respetuoso con el medio ambiente.

• Fronius desarrolla plasma a presión atmosférica

Gracias al uso del plasma en su tecnología de soldadura, Fronius dispone de un amplio know-how en esta área. Desde hace diez años, la empresa también ha estado investigando de forma simultánea las aplicaciones del plasma en el tratamiento de superficies. Finalmente, la clave se halló en la generación de plasma a presión atmosférica, una mezcla gaseosa de átomos, moléculas, iones y electrones libres a altas temperaturas alta temperatura y cargada de energía.

Cuando el plasma activo caliente choca con la superficie, el flujo de gas limpia mecánicamente, y el plasma y el calor resultantes desencadenan un proceso de limpieza química. Esta combinación elimina de forma fiable las impurezas orgánicas y las películas de suciedad.

• Integración y sistemas sencillos

El sistema Acerios consta de pocos componentes:

- Una antorcha de plasma con refrigeración activa
- Una fuente de potencia con un rango de potencia de 35 a 200 amperios
- Un robot industrial que guía la antorcha
- Un control activo del gas de proceso
- Un sistema de refrigeración cuyo rendimiento varía según el modo de operación (de puntual a continuo)

El sistema ocupa poco espacio y puede integrarse muy fácilmente en sistemas automatizados y líneas de producción gracias a diversas variantes de la interfaz. Los ajustes de trabajo predefinidos reducen el tiempo de aprendizaje y logran que el manejo del equipo sea intuitivo. De este modo, Acerios ofrece una tecnología sencilla, rentable y respetuosa con el medio ambiente para la limpieza de componentes.

Puedes ver el vídeo del caso de éxito en el siguiente link:
<https://www.youtube.com/watch?v=FfwAMs5Pj64>

• Somos Perfect Welding.

La más alta calidad del arco voltaico, un profundo conocimiento del cliente, sed de progreso técnico: así somos, así es Fronius Perfect Welding. Somos líderes en innovación en soldadura por arco voltaico y en soldadura asistida por robot. Demostramos

nuestra experiencia con sistemas completos individuales y automatizados, así como con soluciones de soldadura digital para la Industria 5.0. Nuestra oferta se completa con equipos de soldadura intuitivos para aplicaciones de soldadura manual, accesorios de soldadura de alta calidad y productos de protección eficaces para la seguridad de los usuarios. Como empresa global, ofrecemos un servicio regional a través de equipos locales que están a disposición de nuestros clientes en todo el mundo. Con nuestras tecnologías, marcamos tendencias y creamos conexiones entre metales, industrias y personas.

• Somos Fronius.

Más de 7.000 empleados en todo el mundo, un porcentaje de exportación del 89 % y 1.366 patentes activas: así somos nosotros, así es Fronius. Fundada en 1945, esta empresa regional unipersonal se ha convertido en un líder global con 37 filiales internacionales y una red de distribuidores en más de 60 países, pero en el fondo sigue siendo una empresa familiar austriaca, que opera en el ámbito de la fotovoltaica y de la tecnología de soldadura y de carga de baterías. Siempre hemos desarrollado productos y soluciones para garantizar un futuro que merezca la pena vivir, y ofrecemos a nuestros clientes un paquete completo, desde la planificación y el asesoramiento previos hasta la monitorización continua y un servicio de reparación adaptado a tus necesidades. Somos innovadores. Somos curiosos. Somos Fronius.

Fronius España SLU

www.fronius.com/es-es/spain/tecnologia-de-carga-de-baterias



Selectiva 4.0

96V/120V

Domina los trabajos pesados en Intralogística

La gama de cargadores Fronius Selectiva 4.0 96V/120V garantiza un flujo continuo de mercancías gracias a una carga eficiente y fiable de las baterías de tracción de tus carretillas elevadoras para cargas de gran tonelaje. Con un diseño compacto y alta flexibilidad para adaptarse perfectamente a tus necesidades, aseguran una alta disponibilidad de tu flota de carretillas elevadoras eléctricas.



Más información:



HMI RUGERIZADOS DE 12.1" PARA ENTORNOS ADVERSOS.

Los modelos de la serie iW-G39RH pueden actuar como pantalla o panel de control en minería, maquinaria agrícola y de construcción, trenes, barcos y almacenes.

Nuevo HMI del fabricante iWave Systems, empresa representada en España y Portugal por Anatronc, S.A., que anuncia la disponibilidad de la serie iW-G39RH de HMI ruggedizados de 12.1" con procesador i.MX 8M Mini para entornos adversos.

Estos diseños robustos con carcasa metálica IP66 e IP67 disponen de conectores impermeables M12 en el panel, un conjunto de interfaces y una pantalla de alto brillo (sunlight readable) con tecnología táctil, optical bonding y protector de vidrio IK08 para convertirse en la solución ideal para aplicaciones al aire libre o expuestas a "riesgos".

Así pues, las unidades de la serie iW-G39RH pueden actuar como pantalla o panel de control en minería, maquinaria agrícola y de construcción, trenes y barcos y almacenes.

Operando en el rango de temperatura de -30 a +70 °C y con una tensión de entrada de 9 a 36 V, estas soluciones proporcionan una alternativa versátil. La pantalla táctil se puede utilizar incluso con guantes.

Como el resto de Panel PC industriales de la representada de Anatronc, la serie iW-G39RH soporta interfaces CAN, RS485/232, USB, Ethernet y wifi. Un slot de expansión M.2 satisface las necesidades de conectividad, GNSS o SSD, mientras que un slot de entrada de vídeo para módulos inalámbricos Plug-and-Play permite personalizar las aplicaciones remotas de monitorización y diagnóstico.

Las características de estos HMI con cubierta de aluminio se completan con opciones de montaje flexible y compatibilidad con kits de desarrollo de software (SDK) Linux y Android.

Además, para acelerar la llegada de aplicaciones personalizadas, Anatronc e iWave Systems dotan de los controladores de software necesarios, integran la última versión de Kernel y ofrecen soporte completo a la interfaz de usuario (UI).

Anatronc SA
www.anatronc.com



SISTEMAS DE CABLEADO DE COBRE PARA PROYECTOS GLOBALES.

Las tres nuevas soluciones MILLENNIUM™ permiten a los clientes garantizar el rendimiento y la fiabilidad de red en cualquier lugar del mundo.

CMATIC, S.L., distribuidor especializado en suministrar materiales de calidad para instalaciones de telecomunicaciones desde hace más de 25 años, anuncia la disponibilidad de tres nuevos sistemas de cableado de cobre de Leviton para clientes de todo el mundo.

Los MILLENNIUM Copper Systems amplían la capacidad de Leviton y CMATIC a la hora de dar servicio a empresas multinacionales, mediante el suministro de productos con un rendimiento garantizado en cualquier lugar y un soporte líder en la industria.

Como resultado, los clientes globales pueden estandarizar el diseño y los despliegues de redes con soluciones que cumplen las especificaciones internacionales, se almacenan en almacenes de Leviton de todo el mundo y cuentan con el soporte local de distribuidores como CMATIC. Los sistemas MILLENNIUM se miden con parámetros de rendimiento uniformes y específicos por categoría.

"Estamos muy satisfechos de ofrecer soluciones de alto rendimiento y de extremo a extremo para cualquier lugar del planeta", comenta Dean Lipke, vicepresidente de gestión de producto de Leviton Network Solutions. "Como un socio tecnológico global, versátil y enfocado en el cliente, lanzamos estos sistemas de cobre innovadores que permiten simplificar y estandarizar los diseños de infraestructura y garantizar el rendimiento y la fiabilidad de red en proyectos multifase y multisitio".

Los nuevos MILLENNIUM Copper Systems constan de un cable, módulos de toma, puntos de consolidación, paneles de parcheo y latiguillos.

• ATLAS-X1™ SST

Este sistema de cableado estructurado Cat 6A UTP global de tipo premier se caracteriza por módulos de toma ATLAS-X1 y cable SST. Resulta ideal en aplicaciones de misión crítica, como seguridad pública, automoción, sanidad, centros de datos, defensa y finanzas, donde se requiere alto rendimiento sin periodos de inactividad.

• EXTREME™ SST

Este sistema de cableado estructurado Cat 6A UTP global y "mejorado" se compone de módulos de toma EXTREME y cable SST.

Son idóneos en redes corporativas y edificios públicos o inteligentes, donde la conectividad y el cableado tienen que alcanzar las prestaciones requeridas por los administradores de red y ser compatibles con tecnologías y capacidades emergentes.

• EXTREME™ 6

Este sistema de cableado estructurado Cat 6 global, que posee módulos de toma EXTREME y cable Cat 6, se dirige a aquellas aplicaciones comerciales y corporativas que demandan un diseño compacto de alta densidad y un cable de menor diámetro.

Además, y como parte de los MILLENNIUM Copper Systems, el cable SST Cat 6A UTP ahora se encuentra disponible en Europa, cumpliendo lo especificado en el Reglamento de Productos para la Construcción (CPR - Construction Product Regulation).

Todos los sistemas de cobre MILLENNIUM incluyen una amplia gama de opciones en paneles de parcheo modulares o de estilo 110, así como la plataforma de latiguillos de Leviton con un enfoque plug-and-boot para conexiones fiables de alto rendimiento.

Además, son soluciones respetuosas con el medioambiente al contar con envases sostenibles e inteligentes y diversas opciones de diseño de producto optimizadas.

LAS SOLUCIONES INTEGRALES DE MONTAJE DE HENKEL ENGLOBAN CONOCIMIENTO Y EXPERIENCIA CON PRODUCTOS DE ALTA CALIDAD Y LOS EQUIPOS PARA OPTIMIZAR SU APLICACIÓN.

Un enfoque integral para realizar cualquier tipo de montaje.



Los equipos van de manuales a automáticos y robotizados, de unidades estándar a sistemas llave en mano hechos a medida, para dosificar una amplia variedad de adhesivos, selladores y recubrimientos.

Las Soluciones de Henkel nacen de un conocimiento profundo de las tecnologías de adhesión y la forma de optimizar sus prestaciones mediante su aplicación para que los clientes aumenten su productividad, mejoren su fiabilidad y simplifiquen sus diseños.

Se utilizan adhesivos, selladores y productos para el tratamiento de superficies en una gran variedad de aplicaciones. En algunos trabajos basta con dosificar el producto directamente desde el envase sobre las superficies que se van a unir. No obstante, en otros casos es imprescindible que la aplicación sea más precisa y automatizada. A fin de satisfacer esta necesidad, Henkel fabrica equipos especialmente diseñados para conseguir que la aplicación de los productos LOCTITE sea económica, rápida, precisa y limpia. La tecnología de los equipos Henkel permite que se apliquen cordones, gotas o anillos continuos de adhesivos, así como selladores químicos mediante rociado, serigrafiado o formación de capas por rotación.

Henkel suministra también sistemas de curado ultravioleta que se adaptan a las necesidades específicas de curado.

Desde hace 30 años en Henkel diseñan, construyen e integran soluciones de dosificación avanzadas. Los sistemas de dosificación y de curado LOCTITE son capaces de aplicar y curar productos de muy diferentes viscosidades, desde líquidos hasta pastas: adhesivos, selladores, incluidos anaeróbicos, cianoacrilatos, epoxis, cola caliente, grasas, tintas, solventes y más.

Bajo la marca LOCTITE, Henkel cuenta con sistemas para la dosificación de productos desde botes, cartuchos, jeringas; dosificadores de tipo volumétrico, válvulas y controladores y depósitos.

Una parte muy importante del enfoque integrado de Henkel, es el amplio soporte técnico de su equipo de expertos ayudando a los clientes en cada etapa del proceso: asesorándoles sobre el equipo más conveniente según la aplicación, asistiéndoles en la integración y atendiendo en un completo servicio postventa. Henkel ofrece valor añadido, ayudando a optimizar los procesos y diseñando soluciones completas a medida.



Henkel ofrece a sus clientes un estudio detallado de su proceso de fabricación para ayudarles a identificar posibles ahorros de costes y mejoras del proceso.

• Sobre Henkel

Con sus marcas, innovaciones y tecnologías, Henkel ocupa posiciones de liderazgo mundial en el mercado industrial y de consumo. La unidad de negocio Adhesive Technologies es líder mundial en el mercado de adhesivos, selladores y recubrimientos funcionales. Con Consumer Brands, la empresa ocupa posiciones de liderazgo especialmente en el cuidado del cabello y en el cuidado de la ropa y del hogar en muchos mercados y categorías de todo el mundo. Las tres marcas más fuertes de la compañía son Loctite, Wipp Express y Schwarzkopf. En el ejercicio fiscal 2022, Henkel registró unas ventas de más de 22.000 millones de euros y un beneficio operativo ajustado de unos 2.300 millones de euros. Las acciones preferentes de Henkel cotizan en el índice bursátil alemán DAX. La sostenibilidad tiene una larga tradición en Henkel, y la empresa tiene una estrategia de sostenibilidad clara con objetivos concretos. Henkel fue fundada en 1876 y hoy emplea a un equipo diverso de más de 50.000 personas en todo el mundo - unidos por una fuerte cultura corporativa, valores compartidos y un propósito común: "Pioneros de corazón por el bien de las generaciones."

Henkel Ibérica SA
www.henkel-adhesives.es

20 RAZONES PARA ELEGIR LOS MOTORREDUCTORES WG20

WEG publica las características técnicas de la gama de motorreductores WG20.



La selección de un motorreductor conlleva innumerables consideraciones técnicas. Para simplificar los esfuerzos de compra, el fabricante mundial de motores y tecnología de accionamiento WEG ha publicado 20 razones para elegir los motorreductores WG20. La guía explora las consideraciones esenciales para seleccionar un motorreductor y por qué en el entorno de fabricación actual resulta esencial elegir un motorreductor con garantía de futuro. La guía se puede descargar en www.weg-WG20.com.

Puede afirmarse que los motorreductores son el tipo de accionamiento más importante de la industria del procesamiento y la fabricación. La nueva guía que WEG acaba de publicar ayudará a los técnicos comerciales en la compra de estos equipos. La guía explora los aspectos clave de anteriores manuales de motorreductores de WEG para centrarse en la nueva gama WG20 y sus características técnicas.

WG20 es la primera gama de motorreductores desarrollada íntegramente por WEG. La guía explora las ventajas técnicas específicas de la gama WG20, entre las que se incluyen las clasificaciones de eficiencia energética, las potencias nominales y las opciones de mantenimiento predictivo de los motorreductores. La guía también aborda factores importantes, como las certificaciones globales de los motorreductores para garantizar un cumplimiento de las normas.

La guía 20 razones para elegir los motorreductores WG20 forma parte de una serie de cuatro documentos que acompañan el lanzamiento de la gama WG20 de WEG. Además de las características técnicas de la gama WG20, las guías cubren todo lo que necesitan saber sobre motorreductores los ingenieros mecánicos, operadores de planta, especialistas en mantenimiento y técnicos comerciales.

«Los motorreductores se utilizan en una amplia variedad de aplicaciones, máquinas y sistemas», señala Marek Lukaszczuk, director de marketing para Europa y Oriente Medio de WEG. «Sin embargo, cuanto más diversas son las aplicaciones, más diversas son las demandas del accionamiento. Hemos desarrollado la gama de motorreductores WG20 de WEG para dar respuesta a todos los complejos requisitos de la industria.»

«La guía se puede descargar gratis, ofrece una revisión de alto nivel de los motores WG20 y se publica para ayudar en la toma de decisiones de compra. La guía incluye información importante sobre costes operativos, mantenimiento predictivo y cómo la WG20 puede funcionar con distintas tensiones en todo el mundo para atender los requisitos de los mercados internacionales.»

Encontrará más información sobre la gama WG20 de WEG en la página web de la compañía.

Weg Iberia SL
www.weg.net/es



LA MEJOR BOMBA EN EL MUNDO DE LAS AGUAS RESIDUALES

NEW

1 RODETE DE ALTA EFICIENCIA

- Construcción abierta de doble canal: eficiencia superior al 80%.
- Máxima resistencia al desgaste: fundición endurecida

NEW

2 SISTEMA DE REGISTRO DE RODETE

- Ajuste sencillo del disco rodete mediante tornillo externo
- Mantenimiento simplificado

3 SISTEMA ANTI-CLOGGING

- Antiobstrucción: disco rodete ranurado
- Máxima seguridad de funcionamiento

4 SISTEMA DE REFRIGERACIÓN POR ACEITE

- Un modelo de bomba para todas las aplicaciones
- Funcionamiento S1 en cámara seca

Patente Internacional

5 CLASE DE EFICIENCIA IE3

- Altos rendimientos eléctricos
- Costes energéticos reducidos

LA MEJOR BOMBA EN EL MUNDO DE LAS AGUAS RESIDUALES

Rodete de alta eficiencia. Sistema de registro de rodete. Sistema anti-clogging. Sistema de refrigeración por aceite. Clase de eficiencia IE3.

Rodete de alta eficiencia.

Construcción abierta de doble canal: eficiencia superior al 80%.
Máxima resistencia al desgaste: fundición endurecida.

Sistema de registro de rodete.
Ajuste sencillo del disco rodete mediante tornillo externo.
Mantenimiento simplificado.

Sistema anti-clogging.
Antiobstrucción: disco rodete ranurado.
Máxima seguridad de funcionamiento.

Sistema de refrigeración por aceite.
Un modelo de bomba para todas las aplicaciones.
Funcionamiento S1 en cámara seca.
Clase de eficiencia IE3.

Altos rendimientos eléctricos.
Costes energéticos reducidos.

Bombas Caprari SA
www.caprari.com





RENDIMIENTOS
SUPERIORES AL
80%

NUEVA **K+energy**

CON RODETE DE ALTA EFICIENCIA



NEW

FIXING SYSTEM

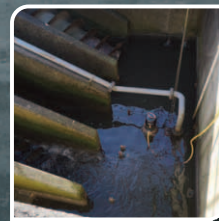
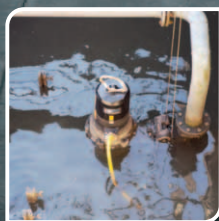
SISTEMA DE AJUSTE DEL RODETE
 EN MENOS DE
1 MINUTO

K+energy
DRYWET SYSTEM

MULTIPURPOSE
SEWAGE ELECTRIC PUMP

RANGE EXTENSION

DN40 ÷ DN200



www.kenergy.caprari.com
www.caprari.com

caprari
pumping power



ROHDE & SCHWARZ PRESENTA SU GAMA DE ESCÁNERES DE SEGURIDAD EN LA PASSENGER TERMINAL EXPO 2023.

Rohde & Schwarz presenta su completa gama de escáneres de seguridad estáticos y de paso que cumplen los más exigentes requisitos de seguridad y comodidad de los pasajeros en los aeropuertos. En la feria se presentará el famoso R&S QPS201 con una extensión que permite un autocontrol intuitivo de pasajeros.



El escáner de seguridad de paso de Rohde & Schwarz se podrá ver en acción en la Passenger Terminal EXPO 2023.

El nuevo y revolucionario escáner de paso R&S QPS Walk2000 con tecnología de ondas milimétricas puede realizar controles que cumplen con los más altos estándares sin interrumpir el flujo de pasajeros. La familia de productos R&S QPS ofrece controles de seguridad de alta resolución y se ha diseñado específicamente para controlar de forma más rápida, eficiente y cómoda a las personas en los puntos de seguridad de los aeropuertos. Mediante la tecnología inocua de las ondas milimétricas, los escáneres de seguridad detectan de forma automática y segura objetos potencialmente peligrosos y mercancías prohibidas que porten los pasajeros.

El R&S QPS201 es la solución más segura y práctica para los pasajeros aéreos. Los visitantes podrán ver el enfoque de varias fases para la automatización completa de los controles que Rohde & Schwarz ha desarrollado trabajando conjuntamente con dormakaba, una empresa líder global en soluciones de acceso inteligentes y seguras. El autocontrol de pasajeros aumenta la

eficiencia y la comodidad de los pasajeros sin poner en riesgo la seguridad, pero lo más destacable es que mejora la calidad del trabajo del personal de seguridad, que ya no tiene que realizar rutinas monótonas y puede centrarse en procedimientos de seguridad críticos.

En la feria se podrá ver también el R&S QPS Walk2000, un escáner de seguridad de paso de 360° que permite un control rápido y sin tocar a las personas. El sistema opera a una potencia de salida extraordinariamente baja en el rango de frecuencias de la banda ultraancha, que penetra perfectamente varias capas de ropa. Así, los pasajeros ya no tienen que quitarse los zapatos ni otras prendas, lo que ahorra molestias y tiempo. Las personas pueden pasar por el sistema a un ritmo normal y sin tener que cambiar de postura. El software de detección basado en inteligencia artificial identifica automáticamente todo tipo de materiales. Los resultados se muestran en tiempo real en un avatar no binario y con bandas LED.

El sistema admite una calibración automática para garantizar un funcionamiento ininterrumpido y se caracteriza por un diseño resistente y capacidades de autodiagnóstico integradas. Además, carece de piezas móviles, lo que contribuye a reducir los costes de mantenimiento. El escáner se puede integrar fácilmente en infraestructuras completas de control de seguridad o en otras soluciones de seguridad integradas extremo a extremo.

- Tanto el R&S QPS201 como el R&S QPS Walk2000 se podrán ver en el stand 1115 de la Passenger Terminal EXPO 2023, que se celebrará en Ámsterdam entre el 14 y el 16 de marzo.

R&S - Rohde & Schwarz España SA
www.rohde-schwarz.es



INOXPA, expertos en soluciones para el sector farmacéutico y cosmético

INOXPA ofrece un conjunto de componentes, equipos y soluciones completas para la elaboración de productos para la industria farmacéutica, cosmética, cuidado del hogar y química fina.

INOXPA ofrece su experiencia a las empresas de este sector y les apoya en sus proyectos de nuevas plantas o para la optimización de las instalaciones ya existentes. Asegura una producción de alta calidad, fiable, segura y eficiente evitando contaminaciones cruzadas.

En la sede central en Banyoles (España), dispone de una Planta Piloto para comprobar que los equipos y sistemas ofrecidos son válidos y eficientes para la realización de los productos requeridos.

Para dar muestra de su potencial, se ha renovado el catálogo y el apartado web dedicado a este sector, mostrando los diferentes equipos y soluciones completas ofrecidas para la realización de medicamentos, jarabes, cremas y el resto de productos relacionadas con la industria farmacéutica y cosmética.

Inoxpa
www.inoxpa.com



TALLER DE REVISIÓN, RETIMBRADO Y CARGA DE EQUIPOS PCI

Prosystem cuenta con instalaciones propias y personal cualificado para el mantenimiento de equipos de Protección Contra Incendios (revisión mangueras y extintores, retimbrado de mangueras y extintores, carga de extintores...) según normativa.

Solicita presupuesto sin compromiso.

prosystem[®]
PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS

Prosystem S.L.
www.prosystem.com

¿Todavía no te has dado de alta?
...más de 5.000 empresas ya se han unido a nosotros.

 **CONECTA CON LA INDUSTRIA**
SumIndustria.es

SOLUCIONES **AVANZADAS** en PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



SERVICIOS INTEGRALES DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS.

En **Prosystem**, empresa con más de 30 años en el sector de protección contra incendios, contamos con una gran experiencia en fabricación, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas de seguridad contra el fuego.

Contamos con nuestros propios talleres de fabricación y oficina técnica, lo que nos permite ofrecer productos de máxima calidad, personalizados y adaptados a las necesidades de cada cliente. Nuestro Departamento de Estudio e Ingeniería engloba todos los pasos para la ejecución del proyecto: ingeniería, producto, instalación y mantenimiento.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosystem

EMPRESA MANTENEDORA E INSTALADORA AUTORIZADA

Avenida de Esparteros, 19 • P. I. San José de Valderas
28918 Léganes • Madrid
Tel.: 916 107 089 • E-mail: contacto@prosystem.com
www.prosystem.com





LOS CONTRATOS DE MANTENIMIENTO COMPAIR AYUDAN A MITIGAR EL AUMENTO DEL COSTE DE PROPIEDAD DEL COMPRESOR.

Con el aumento sin precedentes de los precios mundiales de la energía, los propietarios de sistemas de aire comprimido están buscando nuevas formas de mejorar el rendimiento energético de sus instalaciones, y muchos se están dando cuenta de las ventajas de un régimen de mantenimiento exhaustivo, afirma Gary Spence, Jefe de Servicio y Operaciones Técnicas de CompAir.

A través de sus contratos de mantenimiento Assure, de eficacia probada, la empresa ayuda a sus clientes a optimizar el tiempo de actividad y el rendimiento de los compresores y, de este modo, mitigar el riesgo de una espiral de costes energéticos.

Es un hecho comúnmente aceptado que hasta el 10% de toda la energía consumida por la industria se destina al aire comprimido, por lo que los operadores deben tratar de optimizar

el rendimiento energético en cada oportunidad que se les presente.

Un funcionamiento deficiente del equipo puede suponer una carga adicional para los componentes, mientras que un compresor con un mantenimiento profesional y regular proporcionará una larga vida útil, un funcionamiento fiable y, en última instancia, un mejor rendimiento energético.

- Considere el sistema completo
Conseguir ahorrar costes, no sólo minimizando el consumo de energía, sino también garantizando una visibilidad completa del rendimiento del sistema y de los equipos auxiliares es una ventaja común que muchos clientes han comentado.

Uno de estos clientes es un proveedor de arcilla molida y minerales cerámicos de los Países Bajos:

"El contrato de mantenimiento significa que no tenemos que preocuparnos por nuestros compresores. Tenemos un precio de mantenimiento fijo, por lo que no nos enfrentamos a ningún coste inesperado."

Para ayudar a conseguirlo, todos los contratos de mantenimiento CompAir Assure están respaldados por iConn, una plataforma digital inteligente que puede ayudar a los usuarios de aire comprimido con la planificación de la producción, al tiempo que protege su inversión. Con análisis históricos, en tiempo real, predictivos y cognitivos, iConn garantiza que cualquier problema

potencial se rectifique rápidamente, antes de que se convierta en un problema mayor, cuya resolución puede ser costosa y requerir mucho tiempo.

- Tres niveles de servicio

Los contratos de servicio Assure de CompAir están disponibles en tres paquetes, que se adaptan a las operaciones y presupuestos individuales.

AssureCOMPLETE ofrece una cobertura del 100% de todas las piezas y servicios, además de muestras periódicas de aceite. Ofrece un coste fijo de propiedad, lo que ayuda a elaborar presupuestos y reduce los riesgos en caso de que surjan problemas. Los tiempos de inactividad se reducen al mínimo y CompAir ayuda a mantener los equipos operativos y a mejorar los niveles de eficiencia.

El segundo nivel, AssurePLAN+, ofrece revisiones y mantenimiento planificados para una mayor tranquilidad. Ofrece detección precoz de cualquier problema potencial, además de supervisión del estado del lubricante. Los cabezales neumáticos exentos de aceite tienen una garantía de seis años, que se eleva a 10 años para los modelos lubricados con aceite.

Por último, AssurePLAN, cubre la sustitución puntual de componentes consumibles como filtros de aceite y aire, separadores y aceite, con una garantía de 12 meses sobre estos activos.

Una planta de minerales y cal de Alemania invirtió en un contrato de mantenimiento total, AssureComplete tras modernizar la red de aire comprimido de la empresa.

El riesgo de operación se transfiere completamente a CompAir, con trabajos de mantenimiento planificados y tiempos de respuesta cortos. La empresa también se beneficia de análisis predictivos que garantizan el funcionamiento ininterrumpido del sistema de aire comprimido.

El cliente dijo: "Estoy muy agradecido de que, como cliente de un contrato de mantenimiento, puedo pedir a los técnicos de CompAir que supervisen nuestras instalaciones y busquen cualquier potencial de mejora -hasta en el sistema de control- sin ningún coste adicional. Esta transferencia de conocimientos no tiene precio".

Un sistema de aire comprimido depende de la correcta especificación de sus componentes. La sustitución de las piezas correctas en el momento adecuado garantiza una vida útil más larga y reduce la probabilidad de avería del equipo. Por lo tanto, todos los paquetes se benefician de las piezas originales CompAir, que limitan el desgaste innecesario del equipo, para un rendimiento óptimo. Esto se ve respaldado por el envío automatizado de componentes y recordatorios programados para garantizar que el mantenimiento se lleva a cabo cuando es necesario.

Comentando el servicio recibido, un cliente de una empresa de reciclado de vidrio en España dijo:

"Desde que utilizamos este contrato, hemos recibido el mejor servicio y mantenimiento, lo que nos ha proporcionado total tranquilidad en lo que respecta a nuestro suministro de aire comprimido. El coste a lo largo de los años merece la pena, ya que nos ha permitido concentrarnos en nuestras actividades principales."

El servicio lo prestan técnicos formados en fábrica y cuenta con el apoyo del servicio de análisis de lubricantes y tendencias de estado mecánico de la empresa para ayudar a evitar cualquier tiempo de inactividad imprevisto.

Una empresa de automatización de los Países Bajos lleva unos años beneficiándose de este amplio nivel de asistencia, como explica uno de sus supervisores:

"Los compresores y todos los demás sistemas auxiliares, como secadores de aire y filtros, se revisan cada mes y se sustituyen cuando es necesario. Los posibles problemas se detectan rápidamente y se resuelven incluso antes de que se produzcan.

"Ahora nuestro departamento técnico tiene más tiempo libre para concentrarse en otras tareas y no tenemos que preocuparnos por el suministro de aire en nuestra fábrica".

Compair Ibérica SL
www.compair.es

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

Distribución: Disponemos de una base de datos con **más de 40.000 emails**.

LOS CONDENSADORES SÍNCRONOS DE ABB ENTRAN EN FUNCIONAMIENTO EN LIVERPOOL PARA ESTABILIZAR LA RED ELÉCTRICA DEL REINO UNIDO.

El impulso hacia una electricidad con cero emisiones netas está reduciendo el nivel de inercia de giro, fundamental para el funcionamiento estable de las redes eléctricas.



- Lister Drive Greener Grid Park es un elemento clave de un plan general en Reino Unido para restablecer la inercia perdida con el cierre de cinco centrales eléctricas de carbón, lo que ahorrará a los consumidores alrededor de 122 millones de dólares

- La combinación de condensadores síncronos y volantes de gran inercia de ABB, una novedad mundial, cubrirá aproximadamente el 1% de las necesidades de inercia del Reino Unido

Madrid, 29 de marzo de 2023. ABB ha completado un importante proyecto llave en mano para Statkraft, el mayor generador de energía renovable de Europa, para ayudar a restablecer la inercia perdida del sistema, que resulta fundamental para el funcionamiento estable de la red eléctrica del Reino Unido. Se trata de una cuestión esencial a medida que el país abandona los combustibles fósiles para utilizar más energías renovables, como la eólica y la solar. El proyecto presenta dos sistemas de condensadores síncronos de gran inercia de ABB instalados en Lister Drive Greener Grid Park, en Liverpool. Ya se encuentran en funcionamiento y suministran alrededor del uno por ciento de las necesidades de inercia del Reino Unido previstas para 2025.

Tradicionalmente, las turbinas alimentadas por combustibles fósiles han proporcionado la inercia de giro vital para mantener estables las redes eléctricas. Ahora se están desmantelando, por

lo que la inercia de la red está disminuyendo. Soluciones innovadoras como Greener Grid Parks forman parte de un plan más amplio para recuperar la inercia que proporcionarían cinco centrales eléctricas de carbón, ahorrando a los consumidores británicos unos 122 millones de dólares en seis años.

Normalmente, las turbinas impulsadas por combustibles fósiles han proporcionado una inercia de giro fundamental para mantener estables las redes eléctricas. En la actualidad, se están desmantelando, por lo que la inercia en la red está disminuyendo. Soluciones innovadoras como Greener Grid Parks forman parte de un plan general para restablecer la inercia que proporcionarían cinco centrales eléctricas de carbón, pero ahorrando a los consumidores británicos alrededor de 122 millones de dólares en seis años.

Heikki Vepsäläinen, presidente de la división Large Motors and Generators de ABB, ha declarado: "La descarbonización de la producción eléctrica es un elemento fundamental en el camino mundial hacia las cero emisiones netas. Nuestro reto es alcanzar esta aspiración manteniendo al mismo tiempo unas redes eléctricas estables y fiables. Y aquí es donde los condensadores síncronos desempeñarán un papel clave. Por eso, estamos encantados de haber trabajado con Statkraft en este proyecto pionero, que ya demuestra cómo una tecnología innovadora puede resolver la dificultad de la inercia".

Los sistemas de condensadores síncronos de gran inercia de ABB se fabricaron en Suecia y los instaló el equipo de ingeniería de ABB UK. Con el fin de garantizar una disponibilidad ininterrumpida de este sistema vital, Statkraft ha firmado con ABB un contrato de servicios de mantenimiento planificados y de respuesta rápida por 10 años. Actualmente, se ha implantado un paquete completo de soluciones digitales de monitorización de estado de ABB Ability™ para optimizar el rendimiento y prever necesidades de mantenimiento. Al evaluar datos en tiempo real con análisis basados en la nube, el equipo puede planificar medidas correctoras antes de que surjan problemas y asegurar así la fiabilidad del sistema.

• Sobre Statkraft

Statkraft es una compañía líder en energía hidroeléctrica a nivel internacional y el mayor generador de energía renovable de Europa. El Grupo produce energía hidroeléctrica, eólica, solar y de gas, y suministra calefacción urbana. Statkraft es una compañía global de operaciones en el mercado de la energía. Statkraft cuenta con 5300 empleados en 21 países.

• Sobre ABB

ABB es un líder tecnológico en electrificación y automatización que contribuye a construir un futuro más sostenible y eficiente en el uso de recursos. Las soluciones de nuestra compañía conectan el conocimiento en ingeniería con el software para optimizar la producción, electrificación, movimiento y operaciones a nuestro alrededor. Con una historia de excelencia que se remonta a más de 130 años, nuestros cerca de 105.000 empleados están comprometidos a impulsar aquellas innovaciones que aceleran la transformación industrial. www.abb.com

ABB Automation Products GmbH
www.abb.com/instrumentation

PANEL PC DE 15.6" CON PROTECCIÓN IP66/IP69K Y CERTIFICADO CID2 PARA CONDICIONES DE FUNCIONAMIENTO EXTREMAS.

El Panel PC GOT815A-TGL-WCD ofrece un diseño sin ventilador con acabado en acero inoxidable que satisface las necesidades del sector de la alimentación y la bebida y las industrias farmacéutica y petroquímica.



Hoy os traemos un nuevo Panel PC del fabricante Axiomtek, empresa representada en España y Portugal por Anatronik, S.A., que anuncia la disponibilidad del modelo GOT815A-TGL-WCD, un Panel PC táctil sin ventilador con acabado en acero, pantalla de 15.6" y certificado Clase I División 2 (CID2)/ATEX (opcional).

El GOT815A-TGL-WCD aporta mejoras en control de higiene al poseer una cubierta de acero inoxidable SUS 304/316, algo esencial en las industrias de la alimentación y bebidas y la industria farmacéutica.

Su diseño IP69K (NEMA 4X) y los puertos E/S de tipo M12 (impermeables) hacen que este Panel PC sea ideal en aplicaciones

sometidas a lavados frecuentes o desinfección a elevada temperatura y alta presión. Y, con el certificado CID2, supera los requisitos del sector petroquímico y de aquellas aplicaciones que demandan una solución duradera en condiciones operativas extremas.

Este modelo "todo en uno" dispone de una pantalla TFT WXGA de 15.6" con tecnología multitouch capacitiva proyectada (PCAP) y brillo de 400 nits, así como de un procesador Intel® Core™ i5-1145G7E, un SO-DIMM DDR4-3200 de 260 pines para una memoria de sistema de hasta 32 GB y un SSD/HDD SATA para almacenamiento.

El GOT815A-TGL-WCD también destaca por su soporte de dos slots full-sized PCI Express Mini Card para tareas de conectividad inalámbrica y almacenamiento adicional, su amplio rango de entrada de alimentación de 12 a 24 VDC para adecuarse a una gran variedad de entornos y su capacidad de montaje VESA (facilidad de instalación). Además, opera en el rango de temperatura de -20 a + 50 °C y resiste vibraciones de hasta 1G.

"El GOT815A-TGL-WCD es un Panel PC en acero inoxidable con diseño IP66/IP69K y certificación CID2 que satisface las necesidades del sector de la alimentación y bebidas y las industrias farmacéutica y petroquímica. Todos los conectores M12 impermeables garantizan la máxima protección ante el agua y el polvo, mientras que la carcasa SUS 304/316 y el marco frontal plano responden a la demanda de fiabilidad e higiene", señala Wesley Lee, product manager de la División AIoT de Axiomtek.

Entre los puertos E/S con conectores M12 se encuentran dos RS-232/422/485, cuatro USB 2.0, un 2.5GbE LAN y un conector de alimentación de CC.

Además, el GOT815A-TGL-WCD es compatible con los sistemas operativos Windows® 10 y Windows® 11 y soporta Trusted Platform Module 2.0 (TPM 2.0) con la misión de aumentar la seguridad de datos y red.

Anatronik SA
www.anatronik.com



KONICA MINOLTA IMPULSA SU NEGOCIO DE SOLUCIONES DE VIDEO GLOBAL MEDIANTE EL USO DE LA IA

Konica Minolta reforzará su negocio de soluciones de monitorización y vídeo a través de la implementación de soluciones que contengan IA y aprovechando su capacidad de ventas global para maximizar las oportunidades y acelerar el crecimiento de un mercado en alza.

- **Garantizar la seguridad de la sociedad mediante imágenes IoT**

Entre los problemas sociales más recurrentes hoy en día identificamos el creciente riesgo de sufrir catástrofes, a causa del cambio climático, y la disminución de la fuerza laboral, por el envejecimiento de la sociedad. Para garantizar la seguridad de las personas y mejorar la productividad de la industria, es necesario resolver los problemas sociales a través de la transformación digital (DX). Konica Minolta tiene como objetivo ayudar a resolver estas y otras cuestiones que preocupan a los consumidores, a través del reconocimiento avanzado in situ (on the edge side), en tiempo real y gracias al procesamiento de IA que utiliza la plataforma de IoT de imágenes Forxai.

Algunos dispositivos de Forxai se desarrollaron utilizando cámaras IP con edge computing, tecnología de compresión y de análisis de datos de imagen de Mobotix AG. Konica Minolta cuenta con el 65% de las participaciones de esta compañía desde 2016. Las soluciones que garantizan un monitoreo altamente fiable basado

en la colaboración tecnológica con MOBOTIX han ayudado a mejorar la seguridad de los clientes.

- **Estrecha colaboración con Mobotix**

En los mercados de servicios de monitorización y soluciones de vídeo, las áreas de crecimiento han ido pasando de las simples cámaras de seguridad a la detección, el análisis, la predicción y la previsión basados en IA, así como a los servicios de datos que utilizan dichas capacidades.

En estos mercados en auge, Konica Minolta pretende reforzar la colaboración entre sus canales de ventas globales y Mobotix, centrándose en la seguridad y la protección de los procesos de fabricación, plantas, logística, infraestructuras e importantes instalaciones de gestión de la seguridad. Además, quiere aprovechar los puntos fuertes de su tecnología de imagen, los dispositivos edge altamente duraderos y fiables, las soluciones térmicas y la IA edge de Mobotix.

1.- Reforzar el sistema de soluciones de vídeo en las empresas comerciales de la red global.

Las empresas distribuidoras de soluciones globales de Konica Minolta han estado ofreciendo servicios de vídeo basados en los productos de Mobotix para digitalizar el flujo de trabajo en sus clientes. Konica Minolta tuvo un gran éxito con la solución de medición de temperatura corporal durante la pandemia de Covid-19 en el año fiscal 2020. El canal registró un aumento de los ingresos del 50% interanual en el primer semestre del ejercicio 2022.

Konica Minolta seguirá potenciando su estructura de negocio de soluciones de vídeo en sus empresas comercializadoras de servicios globales. En Norteamérica, la empresa ha comenzado a integrar la distribución de sus productos de Mobotix en abril de

2022. En Europa, a partir de junio de 2022. Como ejemplo, Konica Minolta ha comenzado a monitorear una sala de exposición en Praga y ha lanzado nuevos servicios llamados Forxai Video Analytic Solution y Forxai Visual Quality Inspection. Además, la empresa comenzó a establecer una unidad de negocio de soluciones de vídeo en octubre. La compañía también contratará más ingenieros de ventas que puedan proponer nuevas soluciones y servicios a los clientes.

Toshiya Eguchi, Executive Vice President and Executive Officer Responsible for Technologies and Imaging-IoT Solution Business de Konica Minolta, afirma: "Los productos y servicios de Mobotix han favorecido en gran medida el aumento de la seguridad de los clientes, que es nuestro objetivo. Seguiremos ayudando a resolver con Mobotix problemas sociales aprovechando la tecnología IoT de imagen de Konica Minolta y su red global de ventas."

2.- Expansión de nuevos campos mediante la adquisición de Vaxtor Ltd.

En mayo de 2022, MOBOTIX adquirió Vaxtor Ltd, que ofrece soluciones de reconocimiento automático de matrículas (ALPR) y reconocimiento óptico de caracteres (OCR). Vaxtor destaca en el campo de las infraestructuras de tráfico gracias a su tecnología ALPR. Por ejemplo, para gestionar, supervisar y controlar camiones y contenedores en los puertos, ALPR de Vaxtor puede escanear matrículas en más de 150 países, guiar a los conductores in situ y comprobar los permisos de acceso.

Konica Minolta cree que, en colaboración con Mobotix, la empresa puede expandirse a nuevos campos ofreciendo un mayor valor a los clientes, en el campo de las infraestructuras de tráfico y logística, utilizando la tecnología IA de escaneo de matrículas y contenedores.

El CEO de Mobotix, Thomas Lausten, afirmó: "Estamos muy entusiasmados con el aumento de las inversiones y el enfoque en las tecnologías Mobotix que se ofrecen a los numerosos clientes globales de Konica Minolta. Confiamos en que nuestros productos y soluciones puedan resolver muchos más problemas sociales aprovechando al máximo la red global de ventas y el sistema de soporte de Konica Minolta. Espero que se creen nuevos servicios y soluciones de vídeo con Konica Minolta".

• Solución de IA gracias a la colaboración con Mobotix

Konica Minolta ha desarrollado soluciones de flujo de trabajo basadas en la monitorización que garantizan la seguridad. Mediante la combinación de tecnología de imagen, cuyo núcleo es la entrada y salida y el procesamiento de imágenes, con las cámaras IP y los sistemas de gestión de vídeo (VMS) de Mobotix. Por ejemplo, Konica Minolta ofrece una solución de monitorización de gases para identificar fugas que son difíciles de detectar, y apoyar el registro y la gestión de datos complejos mediante la visualización de gases de hidrocarburos; una solución de prevención de incendios para detectar y notificar rápidamente el calor invisible e inusual; y un sistema de apoyo al comportamiento seguro para visualizar la conducta de los operarios in situ en las plantas que permita evaluar cuantitativamente el comportamiento inseguro.

Konica Minolta continuará su desarrollo a través de la conexión de Forxai con los dispositivos Edge únicos de Mobotix, la combinación con IA y otros dispositivos de sensores para resolver los problemas de los clientes. Implantará dichas soluciones a nivel mundial, logrando así el crecimiento en este campo y resolviendo problemas sociales.

DAGARTECH GARANTIZA EL SUMINISTRO DE ENERGÍA DE UNO DE LOS MAYORES PRODUCTORES DE HUEVOS DE PORTUGAL.

Un grupo electrógeno de 1000 kVA de potencia para funcionamiento en emergencia cubre las necesidades energéticas de una industria de 25 pabellones de extensión y casi 2 millones de gallinas ponedoras.



Dagartech completa un nuevo proyecto energético en el sector industrial. Concretamente, lo hace para una industria líder en la fabricación, clasificación y comercialización de huevos del centro de Portugal.

La instalación incluye un grupo electrógeno abierto de 1000 kVA de potencia y con motorización Cummins. El grupo incluye un elevado equipamiento de serie y componentes de reconocido prestigio, así como un diseño pensado para facilitar al máximo las labores de mantenimiento, minimizando los costes logísticos.

• Características técnicas destacadas

Este generador de la gama de Alta Potencia de Dagartech incluye:

- Motor Cummins (CUMMINS KTA 38-G5) y alternador Stamford (STAMFORD HCI634H) con regulación electrónica de tensión tipo AVR – PMG + MX321.
- Regulación electrónica y sistema de caldeo de motor, con el que garantizar una puesta en marcha rápida y fiable.
- Silencioso de escape de gases industrial de -10dB(A) y compensadores de escape.
- Bancada electrosoldada de acero de alta resistencia testada en cámara de niebla salina según norma ASTM B-117-09 (resistencia 500h).
- Depósito de combustible de 995 litros de capacidad, ubicado en la propia bancada. Con este depósito se consiguen garantizar las 6 horas de autonomía al 75% de carga solicitadas por el cliente. También incluye aforador de medición y racor de evacuación de líquidos.
- Módulo de control automático DeepSea Electronics, DSE 7320 MKII que permite trabajar en modo manual, automático o por señal.
- Cuadro de conmutación motorizada de 1600 Amperios – 4P.



Ovejas en la planta solar de Valdecaballero

LAS PLANTAS SOLARES, ESPACIOS NATURALES CONVERTIDOS EN OASIS PARA LA PROTECCIÓN Y RECUPERACIÓN DE LA FLORA Y LA FAUNA.

Endesa, a través de su filial renovable Enel Green Power España, está creando auténticas reservas naturales en el entorno de sus plantas solares que por lo general habían visto disminuida su biodiversidad debido a su anterior uso agroindustrial.

Cuando te vas acercando a la planta solar de Totana (Murcia) se empieza a percibir un entorno distinto y tranquilo, con diferentes aves volando sobre los paneles solares. Lo mismo ocurre en las plantas solares de Valdecaballeros o Veracruz (Extremadura), donde aves, reptiles, anfibios o conejos viven en un entorno seguro, protegidos de amenazas propias del entorno agroindustrial y la presión humana sobre su hábitat. Y si se visita la planta solar de Carmona (Andalucía) o la Vega 1-2 (Málaga), descubres colmenas de abejas alimentándose en medio de paneles solares y ovejas pastando en libertad y descansando a la sombra de los paneles fotovoltaicos.

Son lo que podemos denominar auténticos “oasis” que Endesa, a través de su filial renovable Enel Green Power España, ha creado en sus instalaciones renovables, transformando en pequeños “reservas naturales” que compaginan la vida natural

con la producción de energía limpia procedente del sol. Ejemplar de collalba, imagen tomada en la planta solar de Totana (Murcia)

Totana en Murcia se ha convertido en todo un paradigma de estos oasis para la conservación medioambiental. Desde que se pusiera en marcha esta planta solar en 2021, Endesa y EGPE decidieron dedicar 8 hectáreas de terreno a recuperar y devolver a su hábitat natural una zona que hasta ese momento se había dedicado al cultivo intensivo y que estaba sentiblemente degradada por el uso de fitosanitarios o plásticos para este fin.

El resultado dos años después ha sido la creación de una reserva en su corredor ecológico, en la que flora y fauna han proliferado de forma natural gracias a la restauración del hábitat y a la dotación de un espacio dedicado al cultivo ecológico de leguminosas y cereales sin aprovechamiento, que asegura alimento y hábitat de nidificación a esta avifauna. Por la zona se divisan especies de aves singulares como alcaravanes, ganga ortega, carraca europea o rapaces como el aguilucho lagunero, el gavián, o el águila calzada. Además de culebras, conejos y roedores que sirven de alimento, fomentando el aumento de la biodiversidad en la zona, una realidad que contrasta con la aridez del entorno y que ha llevado a esta planta a convertirse en caso de estudio de expertos en la materia.

Dada esta rica avifauna, se han seguido implantado medidas de fomento de la biodiversidad como cajas nido, colmenas de abejorros, nidos de murciélagos y bebederos por toda la instalación, para seguir fomentando esta nueva vida entorno a la planta. Y para que todos los amantes de las aves puedan apreciarlo se está trabajando en la instalación de una caseta observatorio para poder avistar todas las especies que han repoblado la zona del corredor ecológico.

“Es un orgullo poder aportar valor a nuestra sociedad, no solo produciendo energía renovable, sino sobre todo contribuyendo en la recuperación de hábitats naturales y repoblando nuestros campos gracias a las plantas fotovoltaicas”, explica Juan Abad, responsable de Medio Ambiente de las plantas solares de Endesa. “Estas actuaciones van mucho más allá de nuestras funciones, pero creemos que es nuestra responsabilidad, está en nuestra mano aportar este granito de arena a nuestro planeta y lo hacemos de la mano de expertos y de las autoridades competentes, porque todos jugamos un papel crucial en la conservación de medio ambiente”, concluye Abad.

Gracias a los resultados observados en la evolución ambiental de las instalaciones, diversas iniciativas de fomento de la biodiversidad se están haciendo extensivas por todas las plantas renovables de Endesa, siempre buscando soluciones adecuadas y adaptadas a cada emplazamiento y hábitat.

Una de las últimas instalaciones en las que Endesa, a través de EGPE, está desarrollando una nueva isla ecológica es la planta solar de Veracruz, ubicada entre Mérida y Almendralejo y en funcionamiento desde diciembre de 2021.

Se trata de una superficie de 10 hectáreas con encharcamiento natural del terreno que genera una laguna de tipo endorreico que permite acoger especies ligadas a los medios acuáticos. La construcción de la instalación solar ha permitido identificar y proteger este encharcamiento natural y avistar en este hábitat único más de un centenar de ejemplares de especies diferentes de aves y anfibios como el chorlito chico (*Charadrius dubius*), la cerceta común (*Anas crecca*), la garza real (*Ardea cinerea*), la cigüeñuela común (*Himantopus himantopus*), o el sapo corredor (*Epidalea calamita*), entre otros. Además, se están adoptando medidas de protección, seguimiento y fomento de biodiversidad mediante instalación de cajas nidos o posaderos en el entorno de la planta solar.

• Vista aérea de la Planta fotovoltaica de Veracruz (Badajoz)

El valor ecológico de esta zona, reconocido por el propio gobierno de Extremadura con el que Endesa colabora, se ha convertido en una fuente de estudio para expertos en la materia y convertirá a esta instalación, una vez finalicen los trabajos de adecuación, en la primera planta solar de España que permite proteger un hábitat calificado de interés comunitario por la Unión Europea.

También en Extremadura, Endesa, a través de su filial renovable EGPE, está ultimando los trabajos de creación charcas nuevas y la restauración otras existentes para potenciar poblaciones de anfibios, reptiles y aves autóctonas en la planta solar de Valdecaballeros ubicada en Badajoz. Estas medidas sobre las charcas se verán completadas con la instalación de cajas nido, posaderos, repoblación forestal (encinas, fresnos, etc) y de plantas aromáticas, refuerzo de poblaciones en majanos de conejos y colaboraciones con ONGs como AMUS en un proyecto de conservación de aves.

En Carmona (Sevilla) acaban de finalizar los trabajos de adecuación para adaptar 9 hectáreas en la planta solar de Las Corchas y convertirlas en una nueva isla ecológica. Se trata de un terreno utilizado como escombrera en el pasado y que ahora se está recuperando gracias a la aplicación de hidrosiembra para mejorar la cobertura vegetal mediante semillas de herbáceas, gramíneas, leguminosas y arbustivas, fertilizantes, correctores de pH, mulch y aditivos especiales, que permiten restablecer un 25% más rápido el suelo que utilizando cualquier otra alternativa de siembra.

Además, este mismo terreno se ha reforestado con ejemplares arbóreos (pinos piñoneros, acebuches, lentiscos o coscoja), plantas arbustivas (palmitos, mirtos o zarzamora) y aromáticas autóctonas como romero, lavanda o tomillo-mejorana. La finalidad no es solo contar con un espacio vegetal que ayude a la conservación de avifauna local, sino también ofrecer a las abejas del apiario solar de Carmona más sustento para realizar su trabajo.

Endesa cuenta en esta instalación con el primer apiario solar de España que ha llegado a producir 500 kilos de miel libre de emisiones. Precisamente este apiario gestionado por un apicultor de la zona, Juan Ignacio, y su hijo, cuarta y quinta generación de Loramiel, está participando en un estudio medioambiental sobre la población de abejas que realiza la asociación El Rincón de la Abeja. Para ello se han instalado ya sistemas de monitorización 3Bee para conocer el número de ejemplares en el apiario solar, se están registrando biofonías en las zonas anexas al apiario, se llevará a cabo un estudio de la carga floral en la zona, y un mapa de interacción ecológica.

• Instalación de sensores en el apiario solar de Las Corchas (Carmona)

Siempre en Andalucía, Endesa también está instalando nidos, posaderos, hoteles de insectos y bebederos en sus plantas solares de Huelva (San Antonio), Sevilla (Torrepalma y Casaquemada) y Málaga (La Vega I y II). En todas ellas ya se está observando una mejora y proliferación de la avifauna y biodiversidad en general, al encontrar en las plantas solares un entorno seguro en el que anidar, encontrar alimento y libres de pesticidas y presión agroindustrial.

Por último, fuera de la península Endesa y EGPE están desarrollando proyectos de mejora ambiental en las plantas de la compañía en Baleares. En concreto en Sa Caseta y Biniatrina (Mallorca) se están mejorando e instalando nuevas medidas de integración paisajística con barreras vegetales, planificando nuevas iniciativas de instalación de nidos, bebederos para aves y colaborando en diversos proyectos de conservación de avifauna a través de ONGs locales.

• Sobre Endesa

Endesa es la primera compañía eléctrica de España y la segunda en Portugal. Es, además, el segundo operador gasista del mercado español. Desarrolla un negocio integrado de generación, distribución y comercialización, y ofrece también, a través de Endesa X, servicios de valor añadido orientados a la electrificación de los usos energéticos en hogares, empresas, industrias y Administraciones Públicas. Además, se ha creado la nueva línea de negocio, Endesa X Way, dedicada íntegramente a la movilidad eléctrica. Endesa está firmemente comprometida con los ODS de Naciones Unidas y, como tal, impulsa decididamente el desarrollo de energías renovables a través de Enel Green Power España, la digitalización de las redes a través de e-distribución, y la Responsabilidad Social Corporativa. En este último ámbito actuamos también desde la Fundación Endesa. Nuestro equipo humano suma alrededor de 9.260 empleados. Endesa forma parte de Enel, el mayor grupo eléctrico de Europa.

METTLER TOLEDO LANZA UN PAQUETE DE SOLUCIONES DE INSPECCIÓN DE ETIQUETAS TOTALMENTE AUTOMATIZADAS A TIEMPO PARA INTERPACK.

El nuevo sistema V13 Flat Pack Label Inspection cuenta con la funcionalidad de inspección inferior y también se puede integrar en los nuevos sistemas combinados CV y CMV que, además, combinan el control de peso y la detección de metales.



la división de inspección de productos de METTLER TOLEDO ha lanzado un servicio de inspección de etiquetas completo y totalmente automatizado para los fabricantes de alimentos. La tecnología inspecciona la totalidad de los productos y las formas, e identifica todos los datos de las etiquetas y los desafíos de calidad. Esta nueva gama, que consta de la solución V13 Flat Pack Label y los sistemas combinados CV y CMV, es una forma rentable de cambiar las comprobaciones puntuales manuales y poco fiables por una inspección de etiquetas totalmente automatizada en líneas de producción de alta velocidad. La solución ayuda a lograr una inspección de etiquetas documentada de acuerdo con las directrices de la industria, como BRCGS, para respaldar la seguridad del consumidor y evitar retiradas y costosas sanciones de los comerciantes.

“Estamos muy contentos de lanzar nuestra nueva oferta de tecnología de inspección de etiquetas y justo a tiempo para Interpack”, afirma Neil Gruettner, gerente de desarrollo comercial de la división de inspección por visión de METTLER TOLEDO. “La cartera de productos de inspección de etiquetas completamente automatizada ofrece una flexibilidad total y soluciones que pueden integrarse con facilidad en las líneas de producción existentes, ya sea como kits de instalación, sistemas independientes o sistemas combinados con otros dispositivos de inspección de productos de METTLER TOLEDO, como controladoras de peso, detectores de metales o sistemas de rayos X. Esperamos poder demostrar en Interpack a los clientes nuevos

y existentes lo sencillo que resulta sustituir las comprobaciones puntuales manuales por una inspección total de las etiquetas, lo cual ayuda a reducir el reprocesamiento, los riesgos de retirada y las sanciones de los comerciantes”.

Muchos fabricantes lidian con problemas relacionados con los datos y la calidad de las etiquetas. Desde errores comunes del operario hasta fallos de funcionamiento de los equipos, como etiquetas rotas o manchas de tinta, el etiquetado ha sido durante mucho tiempo un problema para los fabricantes que no se puede resolver de forma eficaz con comprobaciones puntuales manuales. Ya se trate de comprobar que el producto adecuado esté en el envase correcto, que los códigos sean legibles y que los ingredientes, como los alérgenos, sean correctos, la nueva oferta de inspección de etiquetas de METTLER TOLEDO detecta de forma fiable cualquier incumplimiento.

La nueva oferta incluye cámaras inteligentes avanzadas de METTLER TOLEDO para inspeccionar productos orientados desde el lateral y la parte superior. Esta nueva y exclusiva cámara de escaneo de línea inteligente inspecciona de manera eficaz las etiquetas o las impresiones en la parte inferior de los productos y ofrece un cabezal de inspección de 360° para comprobar los objetos redondos. Las cámaras se pueden combinar para adaptarse a cualquier necesidad de producción y también se pueden usar para inspeccionar tapones y tapas. El software es particularmente fácil de usar y cuenta con un conjunto de



herramientas específicas para la inspección de etiquetas que ayuda con la configuración del producto. Además, ofrece información sobre herramientas de software, que son herramientas de inspección para guiar de forma intuitiva a los operarios a través de los ajustes de procesamiento de imágenes, como la iluminación, el obturador o el enfoque, para maximizar la calidad de las imágenes. La nueva tecnología se puede adaptar a los equipos existentes de METTLER TOLEDO, lo que supone un ahorro de espacio considerable.

Descripción general de los nuevos sistemas:

- V13 Flat Pack Label Inspection

Diseño robusto, flexible y compacto: esta solución lleva a cabo una inspección de etiquetas fiable de abajo hacia arriba para analizar las etiquetas de la parte inferior de los envases planos. La solución independiente ofrece opciones de manipulación de materiales configurables y se puede ampliar con cámaras inteligentes superiores y laterales: mt.com/vi-V13

- Sistema combinado CV

Inspección eficaz del peso y las etiquetas: este sistema totalmente integrado ofrece funcionalidades de control de peso y comprobación de la integridad combinadas con la inspección de etiquetas para productos con todo tipo de formas. La compacta solución es completamente configurable a partir de módulos estandarizados y ofrece un control de calidad avanzado: mt.com/cw-vi

- Sistema combinado CMV

Solución de inspección 3 en 1 eficaz: este potente punto crítico de control ofrece detección de metales, control de peso e inspección de etiquetas en un dispositivo totalmente integrado y que ahorra espacio. Su configuración es flexible y puede diseñarse para adaptarse a las necesidades de la aplicación: mt.com/cw-md-vi

Los visitantes de Interpack podrán ver la oferta completa de inspección de etiquetas, incluidas las demostraciones en directo, en el puesto de METTLER TOLEDO ubicado en el A60 del pabellón 11 del Messe Düsseldorf (Alemania) del 4 al 10 de mayo de 2023.

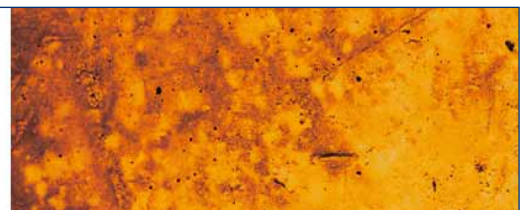


- Acerca de METTLER TOLEDO

METTLER TOLEDO es un fabricante de instrumentos de precisión y proveedor de servicios a nivel internacional. La empresa ocupa un lugar destacado en varios segmentos del mercado. METTLER TOLEDO es un gran proveedor de sistemas de pesaje y de instrumentos analíticos para laboratorios y mediciones en línea en procesos exigentes de producción industriales y de alimentación.

La división de inspección de productos de METTLER TOLEDO diseña tecnologías de inspección automatizadas. La división incluye los sistemas de detección de metales fabricados por METTLER TOLEDO Safeline Limited, junto con las marcas Safeline X-ray Inspection, Garvens y Hi-Speed Checkweighing, CI-Vision y PCE Track & Trace. Las soluciones de inspección de productos ayudan a mejorar la eficacia de los procesos de los fabricantes y la conformidad con los estándares y las normativas del sector. Los sistemas de METTLER TOLEDO ayudan a asegurar una calidad superior del producto en todo momento, trabajando así para proteger tanto a los consumidores como la reputación de los fabricantes y sus productos y marcas.

METTLER TOLEDO S.A.E
www.mt.com



EL PROYECTO DE H2 DE IBERDROLA EN PALOS ES SELECCIONADO COMO PROYECTO IMPORTANTE DE INTERÉS EUROPEO.

La compañía impulsará en Huelva el mayor polo de hidrógeno verde de España y se ha adherido a la Alianza Andaluza del Hidrógeno Verde • El mecanismo europeo para el desarrollo del hidrógeno verde, 'IPCEI Hy2Use' dotará en su conjunto 5.200 millones de euros a 35 proyectos

El proyecto de H2 verde de Iberdrola incluido en el Cluster Puerta de Europa ha sido seleccionado dentro de la iniciativa 'IPCEI Hy2Use' como Proyecto Importante de Interés Europeo. La iniciativa 'IPCEI Hy2Use' es un mecanismo aprobado en septiembre de 2022 por la Comisión Europea que reserva 5.200 millones de euros para el desarrollo de 35 proyectos europeos de los diferentes estados miembros y que en el caso del estado español se articulará a través de la línea 4 del PNRR.

A lo largo del segundo trimestre de este año se espera la resolución por parte del Ministerio de las ayudas que permitirán el lanzamiento de los proyectos incluidos en la convocatoria IPCEI.

Iberdrola sigue dando pasos firmes en la creación del mayor polo de hidrógeno verde en toda España, que se ubicará en Huelva. Se trata de un paso adelante más respecto a las intenciones

anunciadas por Iberdrola de construir un gran centro de producción de hidrógeno verde en el polo industrial químico de Palos de la Frontera.

Para desarrollar el proyecto, Iberdrola instalará en dos fases un electrolizador de gran capacidad 100% alimentado con energía renovable para producir hidrógeno verde que podrá ser utilizado, entre otros, por FERTIBERIA para la fabricación de fertilizantes verdes en su planta de Palos (España). Este electrolizador a gran escala estará operativo, en su primera fase, en el último cuatrimestre de 2025.

En la primera fase del proyecto se instalará un electrolizador de 200MW con una capacidad de producción de 23.000 tH2/año cuya inversión ascenderá a 450 millones de euros. Esta iniciativa de construcción de una planta de hidrógeno creará en esta primera fase más de 1.000 puestos de trabajo. Por su parte, durante la segunda fase se instalará un electrolizador de 370MW con una capacidad de producción 39.100 tH2/año y una inversión de más de 500 millones de euros.

Para garantizar el suministro competitivo de energía renovable que permita certificar el hidrógeno verde producido asociado al proyecto, Iberdrola cuenta con cerca de 1.000 megavatios renovables en desarrollo en Andalucía que permitirán asegurar un suministro competitivo para un proyecto de gran escala como este.

- Impulso a la descarbonización industrial

La intención de Iberdrola es "desarrollar la cadena de valor del hidrógeno cien por cien verde, es decir sin ningún tipo de emisiones de CO2 y concentrar en el polo industrial de Huelva, en concreto en la localidad de Palos de la Frontera, el mayor polo de España en la producción, transformación y consumo de



hidrógeno verde, con el claro objetivo de descarbonizar la industria y el transporte pesado”, señala Ibán Molina, director de hidrógeno verde de Iberdrola España.

Por tanto, además de descarbonizar la industria, el proyecto “permitirá diseñar e implementar soluciones innovadoras de distintas formas de transporte terrestre, ferroviario y marino a partir de hidrógeno renovable impulsando la descarbonización de la movilidad pesada y de los puertos en Andalucía”, añade Molina.

El proyecto ubicado en el polígono industrial Nuevo Puerto junto al muelle exterior de área portuaria de Huelva se convertirá en un gran nodo multimodal y la Puerta de Europa donde el hidrógeno y sus derivados serán claves para la descarbonización de la industria europea y del sector del transporte (especialmente para el marítimo) recogidos en los planes de la Unión Europea.

• Colaboración público – privada

El Cluster Puerta de Europa promovido por Iberdrola cuenta con el apoyo de más de 80 empresas, destacando el interés explícito de la Junta de Andalucía, así como de los Ayuntamientos de Huelva y Palos de la Frontera y de la Autoridad Portuaria de Huelva.

Iberdrola se ha adherido a la Alianza Andaluza del Hidrógeno Verde promovida desde la Junta de Andalucía compartiendo la visión de la oportunidad del desarrollo de la economía del hidrógeno en Andalucía.

La compañía contribuirá al desarrollo de la Alianza especialmente a través de su experiencia en el desarrollo de proyectos reales de

hidrógeno renovable haciendo de Iberdrola un líder a nivel global en este nuevo vector energético y aportando su liderazgo en el desarrollo de energía renovable y de la transición energética, un reto que emprendió hace ya 20 años y que le ha convertido hoy en líder mundial en renovables.

• Andalucía, polo de crecimiento para Iberdrola

Andalucía es uno de los mayores polos de crecimiento de Iberdrola en España. Con una capacidad renovable instalada de cerca de 850 MW, la compañía es ya el primer promotor eólico de la región y está presente en siete de sus ocho provincias.

Además, la compañía tiene en construcción cerca de 200MW más, correspondientes al proyecto Guillena, formado por tres plantas fotovoltaicas (Poleo, Cornicabra y Espliego), en el municipio sevillano de Castiblanco de los Arroyos, y la planta de Cespcedera en Medina Sidonia (Cádiz)

Iberdrola espera alcanzar los 3.000 MW renovables en los próximos años, un plan que representa una inversión de cerca de 1.500 millones de euros y permitirá crear, tan solo en la instalación y montaje, 5.500 nuevos puestos de trabajo en Andalucía.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com

MÓDULO 45x45 CARGADOR DE 65 W CON CONECTORES USB A+C

El nuevo modelo está diseñado para alimentar rápidamente teléfonos móviles, tabletas, auriculares y ordenadores portátiles.

CMATIC, S.L., distribuidor especializado en suministrar materiales de calidad para instalaciones de telecomunicaciones desde hace más de 25 años, anuncia la disponibilidad de un nuevo módulo cargador con un USB estándar tipo A y un USB tipo C de MMCONNECTA para responder a la demanda del mercado de dispositivos actuales.

Este módulo 45x45 cargador doble USB A+C de 65 W se beneficia especialmente del USB de tipo C que, con un tamaño pequeño, ofrece un conector totalmente reversible.

El nuevo modelo está diseñado para alimentar teléfonos móviles, tabletas, auriculares e incluso ordenadores portátiles, eliminando así la necesidad de fuentes de alimentación.

El módulo 45x45 garantiza una carga rápida gracias a los 65 W de potencia de salida total, que se distribuyen de la siguiente manera: tipo A - Quick Charge 3.0 (5 V-3 A, 9 V-2 A y 12 V-1,5 A); tipo C - PowerDelivery (5 V-3 A, 9 V-3 A, 12 V-3 A, 15 V-3 A y 20 V-3,25 A); y tipo A+C (5 V-4,2 A).

Además, se puede integrar en cualquier tipo de solución de MMCONNECTA, como las gamas de superficie y suelo y Easyblock, entre otras muchas. La conexión se realiza por embornamiento

mediante tornillo y los clientes pueden solicitar el módulo montado y cableado a las tomas eléctricas, sin coste adicional de mano de obra.

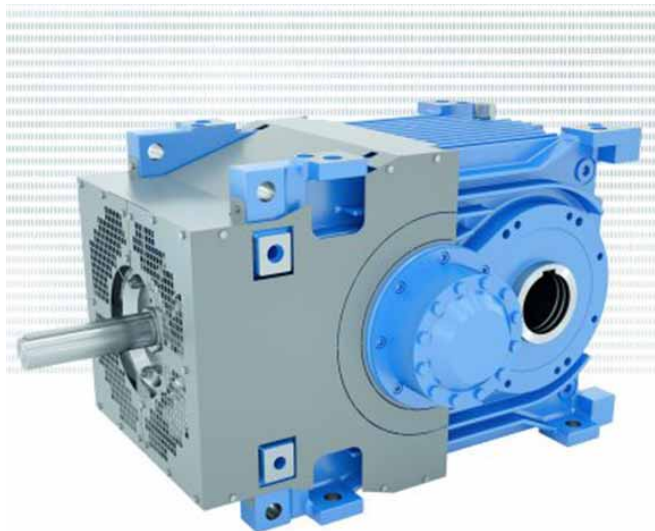
Disponible en RAL 9010 (blanco puro) y RAL 7021 (gris negruzco), el nuevo cargador tiene un acabado en forma curva que se adapta perfectamente a las soluciones PLUS y 45 de MMCONNECTA.



Cmatic SL
www.cmatic.net

ACCIONAMIENTOS PERSONALIZADOS PARA MANIPULAR MATERIALES A GRANEL

NORD DRIVESYSTEMS ofrece accionamientos destinados a cintas transportadoras, elevadores de cangilones y otros sistemas de transporte para diferentes tipos de materiales a granel.



Los reductores industriales MAXXDRIIVE® XT están optimizados para aplicaciones que exijan bajas velocidades y altas potencias.

Bien sea arena, carbón o alimentos como cereales o azúcar, muchos productos transportados por carretera, por mar o en tren son materiales a granel. Esta gran variedad demuestra hasta qué punto son diversos los requisitos de los sistemas de accionamiento para transportar productos a granel.

“Nuestra unidad dedicada al sector industrial cuenta con amplios conocimientos sobre la manipulación de materiales a granel y está familiarizada con los requisitos de este sector”, explica Jörg Niermann, Jefe de Marketing de NORD. El especialista en accionamientos ofrece sistemas de accionamiento personalizados para sistemas de transporte, como cintas transportadoras, elevadores de cangilones y tornillos transportadores. “Nuestro catálogo está formado por sistemas de gran robustez para aplicaciones en entornos adversos, así como sistemas de accionamiento protegidos frente a explosiones y con un alto nivel de higiene”.

• Sistema modular completo

Los expertos de la industria utilizan el completo sistema modular de NORD con el fin de adaptar los sistemas a todas las aplicaciones. Está constituido por componentes como variadores de frecuencia, motores, reductores y sistemas de acoplamiento y frenado, así como ventiladores, bastidores y antirretornos, todos ellos personalizados. En muchas aplicaciones, la base es un reductor de la serie de reductores industriales MAXXDRIIVE®. Estos reductores, que se instalan principalmente en cárteres monobloque UNICASE, se suministran en once tamaños con pares de hasta 282 000 Nm.

Para el sector de materiales a granel, NORD ha desarrollado el reductor industrial MAXXDRIIVE® XT. Los rangos de potencia y

velocidad de estos reductores ortogonales de dos trenes, optimizados para cada aplicación, están especialmente diseñados para aplicaciones que exijan bajas velocidades y altas potencias. Su robusto diseño hace que los reductores MAXXDRIIVE® XT resistan la suciedad y sean fiables bajo las condiciones más difíciles de funcionamiento. Un concepto de estanqueidad especial reduce el mantenimiento. El gran tamaño y las distancias entre sus rodamientos aumentan la capacidad de carga y la vida útil de los componentes.

• Experiencia y soporte mundial

En aplicaciones de menor tamaño se usan motorreductores de NORD cuya eficiencia energética ha sido optimizada. Gracias a sus profundos conocimientos sobre el sector y las aplicaciones, junto con su soporte técnico, NORD desarrolla soluciones de accionamiento personalizadas para todo tipo de aplicaciones en el ámbito de la manipulación de materiales a granel, proporcionando soporte en todo el mundo a los operadores de sistemas para almacenamiento, transporte, pesaje, dosificación, carga y descarga.

• Información sobre la empresa:

Con aprox. 4.700 empleados en la actualidad, NORD DRIVESYSTEMS ha desarrollado, producido y vendido tecnología de accionamiento desde 1965, y es uno de los principales proveedores globales de servicios completos en la industria. Además de los accionamientos estándar, NORD ofrece conceptos y soluciones específicos de la aplicación para requisitos especiales, como accionamientos de ahorro de energía o sistemas protegidos contra explosiones. En el ejercicio 2021, las ventas anuales ascendieron a 870 millones de euros. NORD tiene 48 filiales en 36 países y otros socios comerciales en más de 50 países. Proporcionan soporte técnico, stocks locales, centros de montaje y atención al cliente. NORD desarrolla y produce una amplia gama de soluciones de accionamiento para más de 100 industrias, reductores para pares desde 10 Nm hasta más de 282 kNm, suministra motores eléctricos en el margen de potencia de 0,12 kW a 1000 kW y suministra la electrónica de potencia necesaria con convertidores de frecuencia de hasta 160 kW. Las soluciones con convertidor están disponibles para instalaciones en armarios de control convencionales, así como para accionamientos totalmente integrados y descentralizados.

NORD Motorreductores SA
www.nord.com

FUENTES DE ALIMENTACIÓN MODULARES 1U DE 800 W PARA TEST Y MEDIDA Y SANIDAD.

Con un diseño “silencioso”, la serie TDK-Lambda MU4 minimiza el ruido acústico y maximiza el aislamiento para equipos BF.



TDK Corporation (TSE 6762) anuncia la disponibilidad de la serie TDK-Lambda MU4 de fuentes de alimentación modulares AC-DC con una altura 1U, que ofrece el ruido acústico extremadamente bajo demandado en aplicaciones de test y medida y sanidad, donde hay que minimizar las perturbaciones sonoras.

Las nuevas fuentes de alimentación pueden proporcionar hasta cinco salidas aisladas y reguladas y entregar hasta 800 W. Todas estas unidades modulares de la serie MU4 poseen aislamiento MOPPs (Means of Patient Protection), incluyendo de salida a toma de tierra, para simplificar la implementación en dispositivos médicos de tipo BF. Otras aplicaciones se encuentran en equipos dentales, broadcast, audio profesional y equipos industriales.

Con control de ventilador inteligente, disminuye la velocidad de giro del propio ventilador y, por ende, el ruido sonoro (sólo 36 dBA). Su algoritmo de microcontrolador monitoriza la temperatura del convertidor primario y cada módulo de salida, permitiendo que la velocidad del ventilador se ajuste para optimizar la refrigeración.

Cada fuente de alimentación MU4, que tiene unas dimensiones de 89 x 41 (1U) x 257,5 mm, hace posible la creación de un sistema “cerrado” de pequeño tamaño.

Se encuentran disponibles nueve modelos, con un rango de tensiones de 3,3 a 104 V y potencias de 150 a 480 W. Las opciones incluyen tensión en standby de 5 V / 2 A, señal de fallo de ventilador, inhibit & enable (para todas las salidas o algunas individuales), DC good, comunicación PMBus y corriente compartida para configuraciones paralelas.

El proceso de configuración y elección de productos resulta muy sencillo usando la herramienta online Quick Product Finder, que genera automáticamente una selección de módulo optimizada entre una amplia variedad de opciones. Tras introducir las

tensiones y las corrientes de salida deseadas, se crea un código de siete dígitos para facilitar así el pedido.

Con eficiencias de hasta el 90 por ciento, la serie MU4 opera con una entrada de 85 a 264 Vac, ofreciendo 800 W entre 180 y 264 Vac y 600 W de 90 a 180 Vac, con limitación aplicada por debajo de 90 Vac.

La corriente de fuga máxima se sitúa en 300 μ A – abarcando todas las tolerancias – y la corriente táctil es de <100 μ A. El rango de temperatura se encuentra entre -20 y +70 °C, con limitación lineal al 50 por ciento de carga, por encima de 50 °C.

La serie MU4 tiene un aislamiento de entrada a salida de 4.000 Vac (2 x MoPP), un aislamiento de entrada a toma de tierra de 1.500 Vac (1 x MoPP) y un aislamiento de salida a toma de tierra de 1.500 Vac (1 x MoPP) para satisfacer las necesidades de equipos médicos de tipo B y BF.

Las certificaciones de seguridad incluyen IEC/EN 60601-1 y ES 60601-1. Las nuevas fuentes de alimentación están diseñadas para cumplir con IEC/EN/CSA/UL 62368-1 e IEC/EN 61010-1 y poseen el marcado CE/UKCA, según las directivas de Baja Tensión (LV), EMC y RoHS de la Unión Europea y las regulaciones de Reino Unido. Además, superan lo establecido en los estándares EN 55011-B y EN 55032-B de emisiones radiadas y conducidas y EN 60601-1-2:2015 (cuarta edición) y EN 61000-4 de inmunidad.

• Acerca de TDK Corporation

TDK Corporation es una compañía líder en la fabricación de soluciones electrónicas, con sede en Tokio (Japón), que fue fundada en 1935 para comercializar ferrita, un material esencial en productos electrónicos y magnéticos.

El portfolio de TDK incluye componentes, módulos y sistemas electrónicos bajo las marcas de productos TDK y EPCOS, fuentes de alimentación, productos para aplicaciones magnéticas y dispositivos de potencia, memorias Flash y otros muchos. TDK se centra en los mercados “exigentes” de la tecnología de la información y la comunicación, así como en consumo, automoción y electrónica industrial. La compañía tiene una amplia red centros de diseño y fabricación y oficinas de venta en Asia, Europa y América. En el año fiscal 2012, TDK obtuvo unos ingresos de 9.900 millones de dólares y contaba con una plantilla de más de 79.000 profesionales.

• Acerca de TDK-Lambda

TDK-Lambda, una compañía del grupo TDK Corporation, es un líder global en la fabricación de fuentes de alimentación de alta fiabilidad para equipos industriales. TDK-Lambda Corporation responde a las necesidades de cada cliente con un amplio rango de servicios, desde investigación y desarrollo (I+D) a fabricación, venta y diversas actividades en cinco áreas clave, con cobertura en Japón, China, Asia, Europa y América.

TDK-Lambda France SAS
www.fr.tdk-lambda.com



ROSCADO DE ALUMINIO DE ALTA CALIDAD CON LA SIGUIENTE GENERACIÓN DE MACHOS COROTAP® 100 Y COROTAP® 400.

El especialista en mecanizado Sandvik Coromant incorpora a su oferta una nueva generación de machos CoroTap® 100 y CoroTap® 400 para roscado con viruta corta y sin viruta en piezas de aluminio. Estos machos ofrecen gran seguridad del proceso y una vida útil predecible.

El roscado suele ser la última operación a la que se somete la pieza, y lo peor que puede pasar es que el macho se rompa. Por eso son tan importantes la seguridad del proceso y la vida útil predecible en las operaciones de roscado con macho. La siguiente generación de CoroTap® 100 y CoroTap® 400 —con un rendimiento optimizado en aluminio— cumple unos requisitos de seguridad del proceso extremadamente exigentes, ofrece un alto grado de fiabilidad y proporciona una vida útil consistente.

El macho de corte recto CoroTap® 100 presenta un redondeado del filo perfeccionado que contribuye a eliminar las rebabas y mejora el acabado superficial. La buena combinación del grosor del núcleo, ángulos de desprendimiento/desahogo y anchura de la faceta proporciona un corte de geometría óptima con una excelente evacuación de la viruta. Al roscar en agujeros profundos, el chaflán inverso ayuda a mejorar la capacidad de roscado.

Por otro lado, el macho de conformación CoroTap® 400 tiene una forma optimizada del lóbulo, desarrollada para mecanizado de aluminio, y un tratamiento superficial con bajo coeficiente de fricción, para alcanzar un acabado superficial uniforme y pulido. Con una longitud de rosca reducida, el macho entra menos en contacto con el material, reduciendo así el consumo de potencia

y el par. Además, los agujeros escalonados proporcionan un excelente caudal de refrigerante en la zona de formación de la rosca y un proceso de formación seguro.

Los procesos de producción tienden a exigir una gran productividad y, al ser el proceso más lento de todos, el roscado con macho puede suponer un cuello de botella. Un bloque de cilindro de aluminio típico, por ejemplo, puede tener hasta 12 roscas diferentes en su estructura. Con el nuevo macho de corte recto y el macho de conformación, ahora puede aumentar su productividad y reducir el coste por pieza. «Ambas geometrías cuentan con los tratamientos superficiales, sustratos y recubrimientos más vanguardistas, permitiendo aplicar mayores datos de corte con una vida útil muy mejorada. Esto resulta en una reducción de sus costes por pieza», explica Robert Smith, mánager de la oferta de mecanizado de agujeros y composites en Sandvik Coromant.

Los dos machos pueden usarse para agujeros ciegos y pasantes en diferentes tipos de piezas, como bloques de cilindro, culatas, alojamientos para motores eléctricos, alojamientos para transmisiones y bandejas de batería. Además, indica Robert: «si mecaniza aluminio, ya sea para automoción, e-movilidad o ingeniería general, puede sacar partido a estos machos».

• Sandvik Coromant

Como parte del grupo de ingeniería industrial global Sandvik, Sandvik Coromant está a la vanguardia de las herramientas de fabricación, soluciones de mecanizado y conocimiento experto que impulsan los estándares y las innovaciones industriales necesarios para la industria del mecanizado actual y futura. La formación, una fuerte inversión en I+D y una sólida colaboración con nuestros clientes garantizan el desarrollo de tecnologías de mecanizado que cambian, lideran y dirigen el futuro de la fabricación. Sandvik Coromant cuenta con más de 1700 patentes en todo el mundo, más de 7700 empleados y está presente en 150 países.

Sandvik Coromant Ibérica SA
www.sandvik.coromant.com/es

BAOLI INCORPORARÁ EL LITIO EN TODOS LOS MODELOS DE SU CATÁLOGO

Baoli impulsa la tecnología litio ofreciendo modelos fáciles de utilizar y a precios competitivos, que ayudan a minimizar el impacto ambiental y reducir la huella de carbono. La compañía del Grupo Kion planea incluir tecnología de litio en toda su línea de soluciones, dando prioridad a esta opción en todos sus nuevos lanzamientos y renovando su gama clásica



Debido a la creciente popularidad de las baterías de iones de litio y a la implementación de normativas más restrictivas sobre las emisiones máximas de los motores de combustión, se está produciendo un aumento en la demanda de esta tecnología limpia. Esta tendencia, a su vez, está contribuyendo a la reducción de los precios de las baterías de iones de litio y a la consolidación de esta tecnología como la predominante, gracias a sus beneficios de bajo mantenimiento, peso ligero, ciclo de vida confiable, alta densidad de energía y eficiencia de carga y descarga. Con la misión de impulsar esta tecnología, Baoli está trabajando por ampliar su catálogo con soluciones rentables y eficientes que incorporan tecnología de litio y diseñadas para dar respuesta al mercado minorista.

Baoli tiene previsto incorporar el litio a toda su gama de soluciones, no solo renovando la gama clásica, sino ofreciendo esta tecnología como primera opción en todos sus lanzamientos. Transpaletas, apiladores, recogepedidos y carretillas elevadoras eléctricas: los últimos diseños de la marca prueban el compromiso de la compañía por favorecer la tecnología litio. Todos ellos son modelos fáciles de utilizar, que garantizan cero emisiones, sin extras innecesarios y a precios muy competitivos.

El objetivo de la empresa del Grupo Kion es abordar los desafíos globales mediante el diseño de soluciones prácticas, efectivas y rentables, capaces de contribuir a minimizar el impacto ambiental, reducir la huella de carbono y utilizar los recursos naturales de manera responsable.

- Últimos lanzamientos
La empresa ha diseñado su catálogo de productos de tecnología

litio bajo el planteamiento de ofrecer a sus clientes una experiencia de trabajo más fácil, cómoda y sostenible. Prueba de ello es el nuevo vehículo multifuncional eléctrico KBO 01L. Un modelo de bajo mantenimiento que cuenta con una batería de iones de litio recargable en cualquier toma de corriente estándar de 220 voltios. Con una capacidad de carga de 90 kilogramos y una altura de recogida de hasta cinco metros, este recogepedidos multifuncional es compacto, versátil y elimina la necesidad de utilizar escaleras y andamios móviles en pasillos estrechos. El KBO 01L es una solución eficiente y cómoda para el trabajo en almacenes gracias a su tecnología de batería de iones de litio.



Como parte de su compromiso con la tecnología eléctrica y la reducción de emisiones, Baoli ha lanzado al mercado una amplia gama de soluciones con batería de litio. Entre ellas se encuentran las transpaletas de litio EP 15WS, la EP 12WS y la EP 15-03, diseños compactos y manejables, capaces de mover entre 1,2 y 1,5 toneladas. Estos modelos son ideales para su uso prolongado en interiores, como en el caso de almacenes, y cuentan con baterías de litio que pueden llenarse a media carga en 30 minutos y alcanzar la carga completa en solo dos horas y media. Estas transpaletas son una opción respetuosa con el medio ambiente y muy prácticas porque siempre están listas para su uso.

Por otro lado, Baoli también ha lanzado la nueva serie de apiladores eléctricos con tecnología litio KBS, diseñados para ofrecer un rendimiento excepcional en tareas de movimiento de mercancías en entornos industriales. Con una capacidad de carga de 1200 kg, una excelente autonomía y disponibilidad, y una amplia visibilidad, estos modelos son ideales para el mercado industrial.

Baoli no solo ha demostrado su compromiso con la producción de tecnologías limpias y sostenibles en su gama actual de productos, sino que también se está preparando para seguir ampliando sus modelos con el lanzamiento de su primera carretilla de litio, la KBE-20 Li, que se fabricará en la fábrica de Jinan. Una tecnología que se integrará en la última generación de carretillas contrapesadas de Baoli y que combinará los altos estándares alemanes con la vanguardista tecnología e industrialización china.

De esta forma, en su búsqueda de promocionar la sostenibilidad en el sector logístico, Baoli continuará ofreciendo soluciones rentables y eficientes, que minimicen el impacto ambiental y ofrezcan un rendimiento excelente en cualquier operación.

Baoli EMEA
<https://www.baoli-emea.com>



La batería de iones de litio integrada la hace ideal para el uso en pasillos estrechos.

NUEVA TRANSPALETA ELÉCTRICA STILL EXH 14-20 PLUS

La EXH 14-20 Plus tiene un chasis de solo 429 mm de tamaño, un detalle técnico que la hace muy maniobrable en espacios reducidos.

La transpaleta eléctrica de STILL es capaz de manejar cargas de hasta 2300 kg, por lo que se convierte en una herramienta de intralogística versátil y útil dentro del almacén

STILL lanza al mercado la transpaleta eléctrica EXH 14-20 Plus, un modelo con una capacidad de carga de hasta 2000 kg que resulta ideal para trabajar en espacios reducidos gracias a su diseño ultra-compacto. El nuevo concepto integra una batería de iones de litio de acceso rápido para la carga e incluye un cargador integrado para mayor comodidad.

Esta transpaleta eléctrica de hombre a pie es la nueva versión de la STILL EXU de la Xcellence Line. Se trata de una máquina sin plataforma diseñada para la automatización del transporte de materiales en entornos industriales. Con una mayor eficiencia y flexibilidad, este modelo cuenta con un diseño compacto y robusto que garantiza un uso sencillo y seguro.

La versión compacta EXH 14/16 es ideal para espacios reducidos y está equipada con una pantalla integrada en el timón que facilita la visualización de la información del vehículo. Además,

el timón montado en la parte baja del chasis aumenta la seguridad y la ergonomía del conductor, mientras que la barra de protección activa de los pies garantiza la seguridad en caso de golpes o choques. El manejo ergonómico con una sola mano, para conductores diestros o zurdos, hace que sea fácil de usar para cualquier persona, independientemente de si son diestros o zurdos.

El diseño ultracompacto de la STILL de la EXH 14-20 Plus es un ejemplo más de cómo la tecnología y la ergonomía se integran en un mismo diseño para agilizar la operativa en un almacén. Con unas medidas de chasis de hasta 429 mm, lo que equivale al tamaño de una transpaleta eléctrica de la Classic Line como las ECH 12C, ECH 15C y ECH 15, permite que la batería sea mucho más compacta que las tradicionales de plomo ácido, ya que con ella consigue una autonomía de hasta 11 horas.

STILL ha logrado este chasis ultra-compacto gracias a un innovador concepto de cofre de batería diseñado especialmente para las baterías de litio, una característica que hace que sea mucho más compacta que las tradicionales baterías de plomo ácido. Con este diseño, es posible trabajar con baterías de hasta 3,6 kWh, algo que le ofrece una autonomía de hasta 11 horas, dependiendo de la aplicación.

El nuevo modelo de transpaleta eléctrica de STILL es capaz de manejar cargas de hasta 2300 kg en momentos puntuales, por lo que es una opción ideal para realizar el cambio de batería lateral de las carretillas elevadoras eléctricas STILL RX 60, que pueden pesar hasta 2200 kg.



El timón permite un manejo intuitivo con una sola mano.

- Manejo intuitivo

El nuevo timón, con un diseño exclusivo STILL, cuenta con un acceso sencillo con ambas manos a todos los mandos, tanto de movimiento como de subida y bajada. La nueva pantalla led ofrece mejor visibilidad ya que está más cerca de la vista del usuario que si estuviera en el chasis. De igual forma, la pantalla táctil a color y las funciones de control de acceso mediante PIN proporcionan una mayor seguridad y comodidad durante las operaciones. Además, el diseño ergonómico y de líneas redondeadas del timón ayuda a evitar golpes con el propio cuerpo, ya que no tiene esquinas que puedan golpear en la cintura. Este concepto proporciona una mayor seguridad y comodidad en el manejo de la máquina.

La nueva transpaleta STILL EXH 14-20 Plus incorpora los modos de funcionamiento BOOST, ECO y BlueQ, unos sistemas que facilitan que los usuarios seleccionen la opción que mejor se adapte a sus necesidades para conseguir un rendimiento óptimo.



La transpaleta eléctrica STILL EXH 14-20 Plus es un ágil ayudante de almacén.

El nuevo modelo cuenta con un cargador integrado que funciona tanto con baterías de litio como con baterías de plomo-ácido. Esta nueva característica no solo mejora la eficiencia, sino que también hace que el proceso de carga sea más fácil e intuitivo para el operario.

Con cada lanzamiento, STILL sigue implicado en mejorar la seguridad en el lugar de trabajo, y el nuevo sistema opcional anti-golpes con los pies es un ejemplo de ello. Si la máquina golpea accidentalmente el pie del usuario, el sistema se detiene de inmediato, lo que minimiza el riesgo de lesiones. Esta

característica proporciona una tranquilidad adicional para los usuarios mientras realizan sus tareas diarias.

Gracias a su diseño con ruedas guías triples, la transpaleta eléctrica EXH 14-20 Plus de STILL es capaz de sortear obstáculos con gran facilidad, por ello se convierte en una herramienta muy eficiente y fácil de maniobrar. Para un menor desgaste de la máquina y mayor durabilidad, las ruedas guías triples, combinadas con la tecnología avanzada de la EXH, permiten un deslizamiento suave y fácil sobre cualquier tipo de superficie. Con esta transpaleta, los operarios pueden mover cargas pesadas de manera sencilla y segura, reduciendo el tiempo de inactividad.



El acceso para carga rápida en todas las transpaletas eléctricas de iones de litio y el cargador integrado opcional hacen que la carga descentralizada sea más rápida y sencilla que nunca.

La EXH 20 Plus es un equipo de alto rendimiento que ofrece una gran potencia de elevación y una potente capacidad de carga. Por su diseño inteligente y su avanzada tecnología, que garantizan una operación eficiente y sin complicaciones, la EXH 14-20 Plus es perfecta no solo para aplicaciones de transporte horizontal en supermercados, producción y logística.

- Sobre STILL

STILL ofrece soluciones intralogísticas personalizadas e implementa el trabajo en equipo inteligente de carretillas elevadoras y tecnología de almacén, software y servicios. El logro creado por el fundador de la compañía, Hans Still, en 1920 a través de una gran cantidad de creatividad, espíritu emprendedor y calidad se convirtió rápidamente en una marca fuerte y reconocida en todo el mundo. Hoy, alrededor de 9.000 empleados cualificados en investigación y desarrollo, producción, marketing y servicio están involucrados en el único propósito de satisfacer las necesidades de clientes de todo el mundo. Las claves del éxito de la compañía son productos altamente eficientes, que van desde ofertas completas en sectores específicos para grandes y pequeñas empresas hasta programas de logística asistidos por ordenador para almacenes eficientes y gestión del flujo de materiales.

LAS MOTOS ELÉCTRICAS DE COOLTRA YA SE PUEDEN ALQUILAR TAMBIÉN EN LA APP DE CABIFY, QUE REFUERZA SU APUESTA POR LA MOVILIDAD CERO EMISIONES.

Desde hoy, será posible alquilar desde la app de Cabify las motos eléctricas por minutos de Cooltra en las ciudades de Madrid, Barcelona y Valencia.



- Este acuerdo comercial incrementa la oferta de motos disponibles para los usuarios de la app de Cabify en Madrid, duplica las motos de Barcelona y supone la apertura de este servicio en Valencia, donde Cooltra cuenta con más de 700 motos
- Ambas plataformas tienen el objetivo de reforzar la oferta de micromovilidad en las ciudades y acercar al usuario un medio de transporte compartido, sostenible y accesible
- Los usuarios de Cabify podrán probar las motos de Cooltra desde la app con el código COOLTRAXCABI, con el que tendrán un viaje gratis por Madrid, Barcelona o Valencia

Madrid, 6 de marzo de 2023. Cooltra y Cabify han llegado a un acuerdo comercial para habilitar el servicio de alquiler de motos por minutos de Cooltra en la aplicación de Cabify, como una apuesta conjunta para seguir impulsando alternativas de movilidad urbana cero emisiones. Esta opción estará disponible desde hoy en la app de Cabify, en la categoría 'Moto', donde aparecerán tanto las motos de Cabify como las de Cooltra, diferenciadas por colores en la propia app.

Gracias a esta colaboración, los usuarios de Cabify tendrán más motos disponibles tanto en Madrid como en Barcelona, ciudades donde Cooltra y Cabify son empresas de referencia en materia de movilidad urbana cero emisiones. En el caso de Madrid, Cooltra tiene disponibles cerca de 2.000 vehículos, que se suman a las 1.200 motos de Cabify. En Barcelona, el volumen de motos se duplica en la app, ya que cada empresa de motosharing cuenta con 632 autorizaciones. Además, este acuerdo comercial también conlleva la puesta a disposición de motos en la app de Cabify en una nueva ciudad, puesto que las más de 700 motos de Cooltra en Valencia también estarán disponibles para los usuarios de la plataforma de multimovilidad.

Para poder acceder a este servicio, los nuevos usuarios tendrán que subir la documentación necesaria para conducir a la aplicación de Cabify, escoger la categoría 'Moto' y seleccionar la que quieran sobre el mapa para empezar a viajar. Los usuarios de Cabify podrán probar las motos de Cooltra desde la app con el código COOLTRAXCABI, con el que tendrán un viaje gratis de 10 minutos por Madrid, Barcelona o Valencia.

• Una firme apuesta por mejorar la oferta de movilidad de las ciudades

En su apuesta por incrementar las opciones de movilidad de los usuarios en las ciudades, la integración de las motos de alquiler de Cooltra dentro de la app de Cabify permite a la plataforma ofrecer un mayor número de vehículos al usuario. Además, esto se suma a la apuesta de Cabify por este medio de transporte, con el reciente rediseño de sus motos para hacerlas más reconocibles y fáciles de identificar para el usuario. Estas motos con el nuevo diseño ya circulan por las calles de Madrid, Málaga y Barcelona.

Lucía Chávarri, vicepresidenta de New Business de Cabify, ha destacado que "nos alegra anunciar la integración de las motos eléctricas de Cooltra dentro del ecosistema de multimovilidad de Cabify. Dos empresas españolas sumamos esfuerzos para facilitar una movilidad sostenible cero emisiones a millones de usuarios. Además, este viaje juntos nos permite llegar más lejos, incrementando significativamente el número de motos a disposición de nuestros usuarios en Barcelona y Madrid, y abriendo una nueva ciudad como Valencia. Todo esto nos acerca a un objetivo común: hacer de las ciudades mejores lugares para vivir".

"Estamos muy satisfechos con esta alianza, dado que nos permitirá dar a conocer nuestro servicio de motos eléctricas compartidas por minutos a los usuarios de Cabify si aún no lo han hecho. Con esta colaboración queremos tener más presencia en aplicaciones de multimovilidad con el objetivo de seguir haciendo crecer la cifra de 2 millones de usuarios de Cooltra. Además, ofrecemos una experiencia diferente a través de nuestros vehículos, más ligeros y con un diámetro de rueda mayor. De esta forma, los usuarios de la app podrán disponer de más de un modelo de moto que se adapte a sus gustos y necesidades, además de poder tener más vehículos a su disposición para moverse por la ciudad sin contaminar", ha señalado Timo Buetefisch, CEO y cofundador de Cooltra.

• Impulsar la movilidad sostenible, un compromiso compartido por ambas compañías

Ambas plataformas tienen el objetivo de acercar al usuario a una movilidad respetuosa, segura y accesible con su oferta de motos eléctricas. De esta manera, aquellas personas y empresas comprometidos con el medio ambiente y la reducción de emisiones tienen a su disposición una alternativa de movilidad urbana sostenible. En el caso de Cabify, en 2022 se ha evitado la emisión de alrededor de 300 toneladas de CO₂ a la atmósfera gracias al uso de sus motos eléctricas. Por su parte, Cooltra ha contribuido al ahorro de más de 8.000 toneladas de CO₂ desde que lanzó su servicio por primera vez en España hace siete años.

Más allá de este acuerdo, tanto Cooltra como Cabify continuarán trabajando de forma independiente en el desarrollo de sus servicios con el objetivo común de ofrecer soluciones de movilidad cero emisiones a los ciudadanos para moverse de forma sostenible.

• Sobre Cabify

Cabify es una plataforma española de multimovilidad de personas y objetos que ofrece diversas alternativas para reducir desplazamientos urbanos en coches particulares, aprovechando la tecnología para hacer de las ciudades mejores lugares para vivir.

Y, todo ello, siendo una empresa sostenible económica, medioambiental y socialmente. Cabify, adherida al Pacto Mundial de la ONU, destaca por apostar por el talento y el ecosistema local, contribuyendo a generar empleos de alto valor y declarando en cada país el 100% de su actividad. En 2018 se convirtió en la primera plataforma de su sector neutra en carbono, desde entonces compensa a nivel global sus emisiones y las de sus pasajeros, y cumple con un compromiso anual de reducción.

Cabify lleva 10 años transformando la manera de moverse por la ciudad, cuenta con más de 42 millones de usuarios registrados y 1.200.000 socios conductores colaboradores. Tras nacer en Madrid, la compañía se extendió, a los pocos meses, a América Latina y actualmente está presente en Argentina, Chile, Colombia, España, México, Perú y Uruguay.

• Sobre Cooltra

Cooltra es una compañía nacida en 2006 en Barcelona con el objetivo de ofrecer un servicio de movilidad sostenible sobre dos ruedas, tanto a turistas como a residentes. En pocos años Cooltra ha vivido una importante expansión, pasando de alquilar 50 motos en una única oficina en Barcelona, a contar con una flota de 20.000 vehículos (el 85% de las cuales son eléctricas), más de 100 puntos de alquiler en Europa y una plantilla de 400 trabajadores. Al alquiler de motos a corto y largo plazo se le suman actualmente servicios como el alquiler a empresas y la gestión de flotas a compañías y Administraciones Públicas. Además, Cooltra es la empresa impulsora del primer motosharing eléctrico a nivel europeo con presencia en 8 ciudades: Barcelona, Madrid, Valencia, Lisboa, París, Roma, Milán y Turín.

Cooltra
www.cooltra.com/es/

Genesal Energy refuerza su compromiso con la economía circular con proyectos en plantas de reciclaje de vanguardia.

Transformar los neumáticos usados en biocombustible ya no es ciencia ficción, sino un reto y una apuesta medioambiental que realizan con éxito las plantas de reciclaje especializadas en este tipo de materiales.



Bergondo (A Coruña), 29 de marzo de 2023.- Y es precisamente en este contexto donde la empresa gallega Genesal Energy apuesta por proyectos vinculados a la economía circular.

Así, entre los últimos proyectos de este tipo realizados por la compañía destaca el diseño, fabricación y suministro de un grupo

electrógeno diésel de emergencia para una gran planta de reciclaje que a corto plazo aspira a convertirse en un referente en España, tanto por tecnología como por capacidad.

Antes de ejecutar el trabajo, en Genesal Energy realizaron un estudio muy exhaustivo de las condiciones que rodean el proyecto. "Hay cargas esenciales que deben ser alimentadas de forma permanente para el correcto funcionamiento de la instalación como, por ejemplo, extractores ATEX, bombas para enfriadores de aire, enfriadores de agua, armario de control para tanque almacenamiento de nitrógeno y demás elementos que tienen que permanecer en marcha para que, ante una situación de emergencia como un apagón, se pueda realizar una parada segura de todo el sistema", explican desde la empresa.

En este sentido, cuando la futura planta entre en funcionamiento al 100 por 100, procesará más de 3.000 kilos de materia prima cada hora, por lo que, partiendo de esta información, en Genesal Energy diseñaron un sistema energético de emergencia "llave en mano" y preparado para afrontar cualquier incidencia.

• A medida del cliente

Para garantizar el suministro en la planta se instaló un generador insonorizado en un contenedor personalizado con elementos específicos, silenciadores de entrada y salida de aire, depósito con bandeja de recogida en bancada, etc. "Las prestaciones fueron pensadas para ajustarse a las peticiones del cliente y a las características de la propia planta", subrayan en Genesal Energy.

Por otra parte, el control y la automatización del generador para su integración en los demás sistemas de la planta de reciclaje también se hicieron a medida, de forma que un PLC central es capaz de controlar íntegramente todo el sistema de emergencia.

Asimismo, el sistema de control del generador está comunicado con la instalación mediante protocolo TCP-Modbus de tal modo

que se envía toda la información necesaria para conocer el estado del generador en tiempo real.

CARACTERÍSTICAS

- Silenciador de salida de aire de -30dB (A) adosado al contenedor.
- Cuadro de control integrado en el contenedor dentro de cajón accesible con puerta desde el exterior. Preparado para trabajo en paralelo con red, resistencia anti-condensación e iluminación en interior.
- Depósito de combustible en bancada de 1500 L con bandeja de recogida y sensor de fugas. Preparado para Trasiego desde depósito externo.
- Sistema de recirculación y calentamiento de líquido refrigerante de motor para proporcionar la temperatura adecuada en el arranque del grupo.
- Sistema redundante de baterías.

- Embarrado especial según requerimientos del cliente para conectar 4 cables de potencia de 400 mm² por fase.
- Interruptor 1600 A motorizado.
- Seccionador de tierra del neutro.
- Transformadores de corriente para fallo de tierra.
- Alternador con calentamiento clase F, Sondas PT100 en rodamientos y devanados, caja de conexiones IP41 y resistencia anti-condensación.
- Fibra óptica en grupo.
- Iluminación normal y de emergencia en el interior del grupo.
- Tratamiento superficial del contenedor según norma ISO 12944, en acabado C4H.
- Placas de anclaje a losa para grupo electrógeno.),

Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com

Láminas protectoras PPF para salvaguardar la pintura y otras superficies vulnerables de los vehículos.

3M™ Scotchgard™ Lámina Protectora PPF Pro Series 200 Brillo y 3M™ Lámina Protectora PPF Series 100 Brillo, fáciles de instalar y ayudan a aumentar la satisfacción del cliente.



Protegen contra impactos de gravilla, arañazos, daños causados por insectos y alquitrán, manchas y exposición severa a la intemperie (rayos UV).

3M, a través de su Departamento de Imagen Gráfica, anuncia el lanzamiento de 3M™ Scotchgard™ Lámina Protectora PPF Pro Series 200 Brillo y 3M™ Lámina Protectora PPF Series 100 Brillo, diseñadas para salvaguardar la pintura y otras superficies vulnerables de los vehículos.

Estas láminas PPF de alta calidad, que ayudan a aumentar la satisfacción del cliente con un mínimo mantenimiento, protegen contra impactos de gravilla, arañazos, daños causados por insectos y alquitrán, manchas y exposición severa a la intemperie, incluso a los rayos ultravioletas (UV) intensos.

Cada una de estas láminas protectoras PPF consta de una capa transparente, que garantiza la retención de brillo y la resistencia a la intemperie y el "amarillamiento", uretano para soportar los impactos y un adhesivo optimizado. Además, la parte superior con características hidrofóbicas facilita el mantenimiento.

El adhesivo está optimizado para poder "reposicionarse", minimizando así las líneas de elevación y las marcas y, en consecuencia, reduciendo el tiempo de instalación.

Tanto 3M™ Scotchgard™ Lámina Protectora PPF Pro Series 200 Brillo como 3M™ Lámina Protectora PPF Series 100 Brillo se benefician de una tecnología de auto regeneración para eliminar arañazos y marcas aplicando calor a la superficie de la película.

El acabado "invisible" de alto brillo mantiene las características de diseño y el color del vehículo y, especialmente en el caso de la 3M™ Scotchgard™ Lámina Protectora PPF Pro Series 200 Brillo, muestra una mejor protección antigrafiti y una mayor hidrofobicidad para repeler al agua.

Ambas novedades se suministran en anchos de 0,61, 0,76, 0,91 y 1,52 metros y la 3M™ Scotchgard™ Lámina Protectora PPF Pro Series 200 Brillo también lo hace en una versión de 1,83 metros para cumplir los requisitos de instalación en superficies de mayores dimensiones.

Además, la lámina protectora 3M™ Scotchgard™ PPF Pro Series 200 Brillo posee diez años de garantía para el consumidor, mientras que la 3M™ Lámina Protectora PPF Series 100 Brillo tiene siete años de garantía.

Más información en 3M™ Scotchgard™ Lámina Protectora PPF Pro Series 200 Brillo, 610 mm x 30.5 m | 3M España.

3M España SA
www.3m.com/es/seguridad

DB Schenker pone en funcionamiento el primer camión de 40 toneladas propulsado por hidrógeno.

El vehículo, que cuenta con una autonomía de 400 km, realizará una ruta diaria entre Alemania y Bélgica.

Madrid, 9 de marzo de 2023.- DB Schenker, el operador logístico líder en la gestión de la cadena de suministro a nivel mundial, ha puesto en funcionamiento el primer trailer propulsado por hidrógeno homologado para funcionar entre Alemania y Bélgica. El vehículo, fabricado por Hyzon, está siendo utilizado por la sucursal de la compañía en Colonia en el servicio diario entre esta ciudad y Eupen, en Bélgica. Así, DB Schenker se ha convertido en el primer proveedor de servicios logísticos de Alemania que opera un vehículo eléctrico de pila de combustible (FCEV) de 40 toneladas.

Cyrille Bonjean, vicepresidente ejecutivo de transporte terrestre de DB Schenker en Europa, ha afirmado que, "poner en funcionamiento el primer vehículo de 40 toneladas propulsado por hidrógeno en el tráfico transfronterizo entre Alemania y Bélgica es un hito en el marco de nuestros objetivos de sostenibilidad a largo plazo. Demuestra que estamos operando a la vanguardia de la tecnología, y es un buen ejemplo en cuanto a la importancia de cooperar con empresas de movilidad ecológica innovadoras y de alto rendimiento".

Por su parte, Ralf Többe, vicepresidente ejecutivo de transporte terrestre de DB Schenker para Alemania y Suiza, ha asegurado que, "el área metropolitana de Colonia es muy apropiada para el despliegue de nuestro primer camión semirremolque impulsado por hidrógeno en Alemania, especialmente gracias a la infraestructura de repostaje ampliamente desarrollada en esta región. Todavía están previstos más FCEV".

- El hidrógeno como parte de la estrategia de descarbonización

El camión semirremolque Hyzon de última generación con tecnología de pila de combustible reúne las mejores condiciones para un funcionamiento eficaz en la ruta seleccionada. Su autonomía es de unos 400 kilómetros, al mismo tiempo que la carga útil máxima es superior a la de los camiones de propulsión 100% eléctrica. Otra gran ventaja de la tecnología del hidrógeno en el uso diario es el rápido proceso de repostaje, que oscila alrededor de unos 15 minutos.

La directora general de Hylane, Sara Schiffer, ha explicado que, "poner en funcionamiento el primer camión semirremolque propulsado por hidrógeno en Alemania junto a DB Schenker es un hito realmente importante, y llevamos mucho tiempo trabajando para conseguirlo. Al probar los vehículos, DB Schenker está asumiendo un papel pionero y, juntos, estamos adquiriendo una importante práctica para un mercado que está creciendo de forma significativa en Alemania".

DB Schenker está utilizando el camión Hyzon mediante un alquiler ofrecido por Hylane, una empresa de renting especializada en vehículos comerciales neutros en emisiones de CO₂, que forma parte de DEVK y está especializada en ofrecer soluciones integrales de hidrógeno para el sector logístico. Ambas empresas llevan colaborando juntas durante los dos últimos años. Además del servicio de alquiler, también incluye proyectos conjuntos de desarrollo: los datos de conducción y funcionamiento del servicio regular en la ruta Colonia – Eupen también serán utilizados por Hylane para seguir mejorando sus modelos de alquiler basados en el uso para la movilidad neutra en emisiones de CO₂.

- Sobre DB Schenker

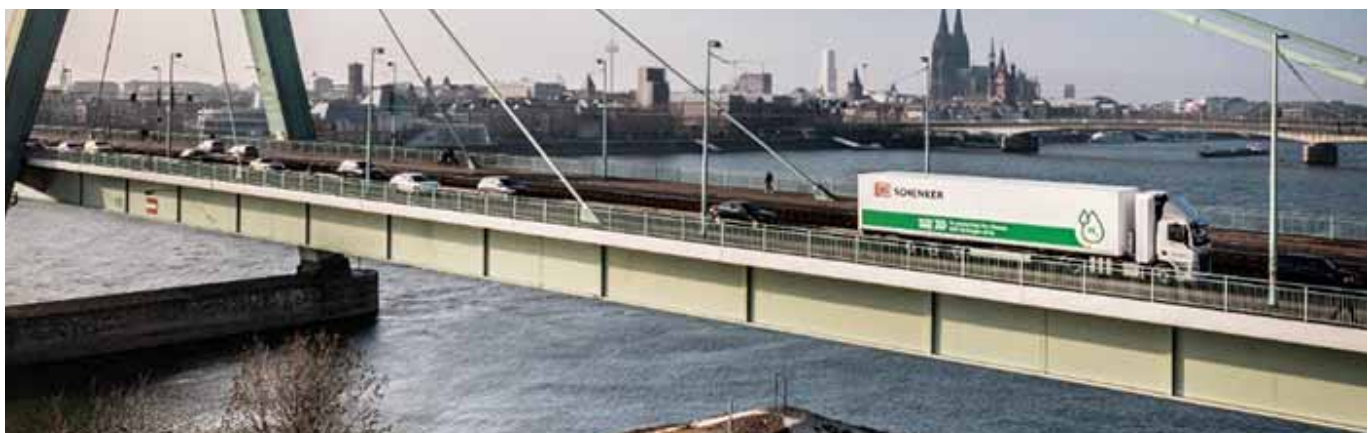
DB Schenker es la compañía líder en la gestión y logística de la cadena de suministro mediante cualquier tipo de transporte, en la que se apoyan la industria y el comercio para el intercambio global de mercancías. Presente en 130 países, cuenta con una red de más de 1.850 oficinas y un equipo global de alrededor de 76.100 personas. Pionera en soluciones de logística innovadoras y en responsabilidad medioambiental, DB Schenker aspira a convertirse en el proveedor líder de servicios de logística verde a nivel mundial y alcanzar la neutralidad climática de cara a 2040. Para más información, visita www.dbschenker.com/es-es

- Sobre Hylane

Fundada en Colonia en 2021, hylane apuesta por una movilidad sostenible e innovadora en el sector del transporte. Para ello, hylane proporciona vehículos respetuosos con el clima de varios fabricantes en un modelo de alquiler basado en el uso. Las principales empresas de transporte ya confían en el modelo de alquiler de hylane y adquieren una experiencia de bajo riesgo con las nuevas tecnologías, ya que solo pagan por los kilómetros realmente recorridos.

Para más información, visita www.hylane.de

DB Schenker AG
www.dbschenker.com





FORMACIÓN CON LOS PARTS SPECIALISTS DE DIESEL TECHNIC

Intercambio directo con los expertos del taller.

La gama de productos de recambios y accesorios para automoción de las marcas DT Spare Parts y SIEGEL Automotive ha experimentado un gran crecimiento. Debido a la constante diversificación, puede que surjan dudas sobre la manipulación de las piezas en el taller. Para evitar errores durante el montaje, el equipo de Parts Specialists de Diesel Technic ofrece numerosos cursos de formación.

En ellos se comparten consejos y trucos prácticos en diferentes campos. Además, la especialización y la cualificación pueden aportar una ventaja competitiva. Todos los participantes reciben un certificado al final de cada curso.

Las distintas formaciones ofertadas actualmente tratan sobre los siguientes temas: Bombas de dirección, bujes de rueda, compresores, sistema hidráulico de elevación de cabina y sistema de embrague hidráulico. Si te interesa participar, por favor, utiliza el formulario de contacto o el formulario en PDF. Recopilaremos las solicitudes recibidas y las coordinaremos con tu distribuidor local de recambios. Para llevar a cabo la formación es necesario un mínimo de

diez participantes. Se ofrecen tanto en modalidad presencial como en línea.

Los asistentes recibirán una explicación detallada sobre las funciones que llevan a cabo los distintos productos y las dificultades que puede representar su montaje. Además, se ofrecen talleres de diagnóstico y reparación de averías. Un detalle a destacar si el curso de formación se imparte en Kirchdorf (Alemania), es la posibilidad de conocer en persona el Diesel Technic Quality System (DTQS) y disfrutar de una explicación en vivo del proceso de desarrollo de producto y el control de la calidad de la compañía.

Los cursos de formación duran aproximadamente dos horas. La participación es gratuita, y, si el horario lo permite, incluye catering. Los interesados pueden encontrar más información en la web de los Parts Specialists y en el folleto informativo. El equipo comparte habitualmente sus vídeos de consejos útiles para trabajar más eficaz y eficientemente en el taller en YouTube. También publican habitualmente información sobre sorteos y muchas otras actividades en Instagram.

Diesel Technic Iberia SL
www.dieseltechnic.es

ASEPRODA SE INCORPORA A LA RAMA INDUSTRIAL DE MADIC GROUP EN ESPAÑA.

La empresa sevillana aportará su experiencia como especialista en software para estaciones de servicio a MADIC Group.

En estos últimos meses, como consecuencia de la evolución interna del Grupo y siguiendo la ruta marcada, se han acelerado algunas gestiones que permitirán a MADIC Group el desarrollo lógico de sus objetivos, dando como resultado la incorporación de ASEPRODA Informática S.L. a MADIC Group, haciéndose efectiva desde este mismo mes de enero de 2023.

El grupo Madic tiene como hoja de ruta la introducción de sus productos tecnológicos en todos los mercados donde tenga presencia y España reúne todos los requisitos para ello.

Por lo tanto, Aseproda se convierte en una empresa más del Grupo MADIC y ofrecerá sus productos y servicios al mercado manteniendo su independencia y estructura actual, así como el mismo equipo directivo de sus socios fundadores.

Aseproda se une así a la rama industrial del Grupo MADIC en la que actualmente se encuentran también las empresas

LAFON España y REPOSA - LAFON.

- Pie de foto: Imagen del pasado mes de diciembre en el FEGAES donde ambas empresas coincidieron.

- Sobre Madic Group:

Grupo Familiar Francés desde hace más de 50 años, el grupo MADIC está presente en todo el mundo, gracias a 36 plantas industriales, con un volumen negociado de más 220 millones de euros en 2021. El grupo MADIC desarrolla su experiencia internacional en los campos de la energía y el medio ambiente automotriz, los pagos no atendidos y el seguimiento del recorrido del cliente.

Mas información: <https://groupe.madic.com/es/inicio/>

- Sobre ASEPRODA:

ASEPRODA es una empresa de ingeniería que desarrolla, instala y mantiene programas y equipos informáticos para estaciones de servicio, unidades de suministro (cooperativas agrícolas y de transporte) y consumos propios.

En nuestro catálogo de productos se encuentran terminales de pago desatendido, software para terminales de punto de venta, sistemas de gestión para una sola estación o para redes de estaciones y sistemas propios de conexión a surtidores, monolitos de precios y sondas.

Madic Iberia
www.madic.es



ISTOBAL LANZA J´WASH4, UNA NUEVA DIMENSIÓN EN CENTROS DE LAVADO A PRESIÓN

Dotado con la última tecnología, aúna fiabilidad, eficiencia, sostenibilidad y rentabilidad en el espacio más compacto del mercado.



♦ Totalmente conectado, configuración flexible de hasta 15 programas de lavado, hasta 8 productos químicos diferentes y un novedoso terminal de pago con todas las formas de pago más actuales: PAY´WASH.

♦ Incorpora de serie variadores de frecuencia para alcanzar un alto estándar en sostenibilidad ya que reduce un 35% el consumo de agua, más de un 30% de energía y un 10% de químicos.

♦ Supone un 20% de consumo menos de energía que el modelo anterior gracias su nuevo sistema de control y software.

♦ De estética vanguardista, está orientado a ofrecer la mejor experiencia de usuario con un lavado más cómodo, eficaz y emocionante gracias a su tecnología y nuevas prestaciones.

Valencia (08-02-2023) – ISTOBAL, grupo español líder en soluciones de lavado y cuidado para el vehículo, lanza J´WASH4, una nueva dimensión en centros de lavado manual a presión. Dotado con las últimas innovaciones tecnológicas, aúna máxima fiabilidad, eficiencia, sostenibilidad y rentabilidad en un espacio ultra compacto y 100% optimizado.

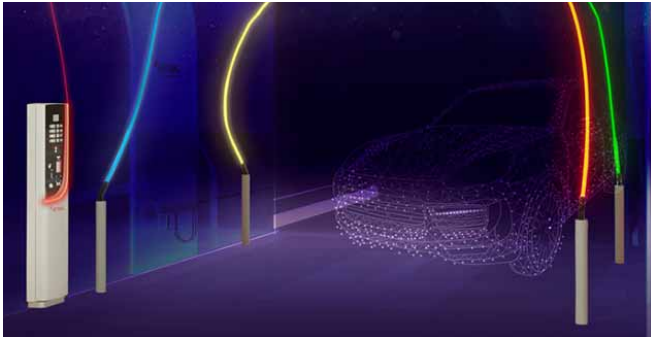
ISTOBAL J´WASH4 es un equipo totalmente conectado, orientado a conseguir un mayor rendimiento y la mejor

experiencia de uso. En palabras de Javier Soto, Gestor de Producto de centros de lavado en ISTOBAL, “un nuevo concepto tecnológico en el lavado de vehículos manual que pone la sostenibilidad y la experiencia de uso en el centro”.

A su juicio, “ISTOBAL J´WASH4 es el más compacto, fiable, sostenible y rentable de su categoría. Supone una gran evolución hacia nuevos estándares de calidad, satisfacción y optimización del negocio. El futuro exige optimizar los recursos y desde ISTOBAL apostamos por la innovación para cuidar del planeta y seguir rentabilizando al máximo las instalaciones de lavado de vehículos”.

• Alta tecnología y fiabilidad para un mayor rendimiento
Disponible de 2 a 8 pistas en sala técnica o contenedor y de 2 a 4 pistas en armario modular, ISTOBAL J´WASH4 incorpora una configuración flexible de hasta 15 programas con hasta 4 tipos de agua diferentes (agua de red, agua caliente, agua osmotizada y agua descalcificada/champú en polvo) para las distintas fases del lavado.

El nuevo centro de lavado, además, proporciona un mayor control de los consumos de agua, químicos y energía. Cuenta con bombas de alta presión controladas por variadores



frecuencia, dosificación de hasta 8 productos químicos diferentes y control exacto de la dosificación acorde con estándares de los principales fabricantes de vehículos alemanes (VDA), entre otras características. Toda la tecnología del centro de lavado ISTOBAL J'WASH4 se concentra en menos de 1m2.

Igualmente, gracias a los sensores y a la conectividad del equipo, ofrece datos de la instalación y diagnóstico en remoto en tiempo real para proporcionar la máxima seguridad y optimizar los costes de explotación.

- Un nuevo estándar en sostenibilidad

En su compromiso con la sostenibilidad para promover una industria de lavado de vehículos más eficiente y respetuosa con el medio ambiente, la compañía incorpora de serie variadores de frecuencia en ISTOBAL J'WASH4, para alcanzar un nuevo estándar de sostenibilidad en centros de lavado a presión sin afectar a la calidad de la limpieza. Gracias a ello, ahorra un 35% de agua, más de un 30% de energía y un 10% de producto químico frente a un centro de lavado convencional sin control de variadores de frecuencia. Igualmente, la incorporación de dosificación por microválvulas, junto con el bloque distribuidor para químicos, optimiza su consumo. Además, los presostatos analógicos y el control PID permiten más de un 20% ahorro energético frente a modelos anteriores.

El nuevo ISTOBAL J'WASH4 reduce el nivel sonoro del equipo en un 7% respecto a modelos anteriores, contribuyendo a la disminución en la contaminación acústica y cuenta con la posibilidad de caldera aerotermia de agua caliente que consigue hasta un 75% de ahorro de energía frente a la caldera eléctrica y hasta un 77% de reducción de emisiones de CO2. El J'WASH4 también dispone de nuevo diseño de calefacción en el suelo para zonas frías y está fabricado con componentes reutilizables para disminuir la huella de carbono.



- Nuevo terminal de pago PAY'WASH

ISTOBAL lanza también PAY'WASH, nuevo terminal de pago completamente diseñado desde cero con pantalla táctil de 4,3 pulgadas y a color y completa conectividad para dar respuesta a las nuevas necesidades de clientes y usuarios.

Su nueva tecnología de procesamiento permite integrar los medios de pago más utilizados en la actualidad, lo que permite una máxima integración y flexibilidad, y hasta 4 combinaciones de pago. De este modo, se incrementa la ratio de utilización del servicio al poder elegir entre tarjetas bancarias, pago con móvil, efectivo, y pago con Apps o códigos QR, así como pago por consumo.

El control climático interno del terminal aporta ventilación forzada permanente y termoventilador controlado por temperatura y humedad para adaptarse a cualquier condición climática del mercado, lo que aumenta su robustez y fiabilidad.

- Una experiencia de lavado más cómoda, eficaz y emocionante.

De estética moderna y mayor versatilidad, J'WASH4 se inspira en el usuario final para ofrecer la mejor calidad de lavado y una experiencia fácil, intuitiva y estimulante.

Incorpora mejoras en los programas de espumas con el Canon à Mousse, la Espuma Master y el Color Fusión, así como nuevas formulaciones más densas y efectivas con el producto químico Jet Canon à Mousse. Asimismo, dispone de un control inteligente que evita golpes de presión en las pistolas de lavado, proporcionado arranques y paros más suaves.

El nuevo terminal de pago ofrece mayores facilidades de pago, introduce el pago por consumo y mejora la comunicación con el usuario. Con un interfaz más intuitivo e iluminación led, indica el programa en curso con color de la pistola, el tiempo remanente en cada programa de lavado o el crédito restante o consumido.

El nuevo ISTOBAL J' WASH4 estará disponible en el mercado europeo en el mes de abril de 2023.

- ISTOBAL, líder en el sector del lavado y cuidado del vehículo

ISTOBAL es una empresa española ubicada en Valencia, España, líder en el diseño, fabricación y comercialización de soluciones para el lavado y cuidado del vehículo. Desde 1950, la empresa ha aportado al sector productos innovadores para un cuidado excelente del vehículo que garantizan una experiencia de uso positiva para sus usuarios.

Exporta sus productos a más de 80 países, trabajando con una amplia red de distribuidores por todo el mundo. Cuenta con diez filiales y cuatro plantas de fabricación y ensamblaje final en Europa, América y Asia. Actualmente, el 75% de su producción corresponde a ventas internacionales.

 **ISTOBAL**
Vehicle Wash & Care

Istobal SA
www.istobal.com

SOLUCIONES **AVANZADAS** en PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



SERVICIOS INTEGRALES DE SEGURIDAD CONTRA INCENDIOS.

En **Prosystem**, empresa con más de 30 años en el sector de protección contra incendios, contamos con una gran experiencia en fabricación, instalación y mantenimiento de equipos y sistemas de seguridad contra el fuego.

Contamos con nuestros propios talleres de fabricación y oficina técnica, lo que nos permite ofrecer productos de máxima calidad, personalizados y adaptados a las necesidades de cada cliente. Nuestro Departamento de Estudio e Ingeniería engloba todos los pasos para la ejecución del proyecto: ingeniería, producto, instalación y mantenimiento.

CONSÚLTENOS SIN COMPROMISO, ESTAREMOS ENCANTADOS DE ATENDERLE.

Prosystem

EMPRESA MANTENEDORA E INSTALADORA AUTORIZADA

Avenida de Esparteros, 19 • P. I. San José de Valderas
28918 Léganes • Madrid
Tel.: 916 107 089 • E-mail: contacto@prosystem.com
www.prosystem.com

