

LO MÁS DESTACADO



BOGE SERIE E

BOGE presenta la nueva Serie E: eficiencia y rentabilidad sin compromisos.



Made in Germany 
since 1907

La nueva Serie E de BOGE combina tecnología probada, calidad alemana y una excelente relación calidad-precio. Diseñada para aplicaciones que requieren un suministro fiable de aire comprimido, esta gama de compresores de tornillo lubricados ofrece un funcionamiento eficiente, bajo mantenimiento y una larga vida útil.

BOGE Serie E: aire comprimido fiable, eficiente y rentable.



Conecta con la Industria

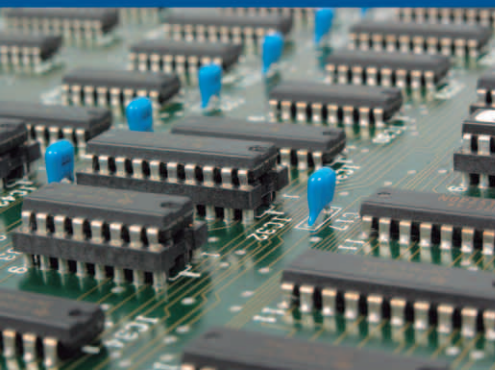
EL PORTAL DE COMUNICACIÓN ENTRE LOS FABRICANTES O DISTRIBUIDORES Y LA INDUSTRIA



+ de 5000
empresas



+ visibilidad
en internet



+ contactos
comerciales



+ imagen
de marca





BOGE REÚNE EN OPORTO A SU RED DE DISTRIBUIDORES PARA COMPARTIR NOVEDADES Y NUEVAS OPORTUNIDADES.

El encuentro, celebrado el 24 de septiembre, puso el foco en la innovación, las nuevas soluciones de producto y las herramientas para el desarrollo del negocio.

Oporto, 24 de septiembre de 2026. BOGE ha celebrado en Oporto su reunión de distribuidores, un encuentro destinado a compartir las principales novedades de la compañía, analizar nuevas oportunidades de negocio y reforzar la colaboración con su red de partners.

Bajo el lema “25 años de Energía, Innovación y Confianza”, la jornada puso en valor la trayectoria de BOGE y la relación construida con sus distribuidores a lo largo de estos años.

Uno de los principales contenidos fue la presentación de nuevas soluciones y desarrollos de producto, entre ellos la Serie E, SO-3, BOGE bluekat y BOGE airtelligence provis 3, además de futuros proyectos de la compañía.

Entre las novedades destacó la Serie E, una nueva gama de compresores de tornillo lubricados disponible de 4 a 30 kW y con

opciones de velocidad variable. La gama incorpora un sistema de control inteligente orientado a optimizar el rendimiento energético y supervisar los principales parámetros de funcionamiento.

La agenda incluyó también contenidos sobre BOGE Connect y el Partner Program, nuevas herramientas comerciales y soluciones relacionadas con las auditorías energéticas y de fugas, además de un workshop para intercambiar experiencias y analizar oportunidades junto a los distribuidores.

El encuentro sirvió así para compartir novedades, conocimiento y herramientas con la red de distribución y continuar avanzando conjuntamente en el desarrollo de soluciones de aire comprimido y gases adaptadas a las necesidades de la industria.

BOGE. Compressed Air & Gas Solutions.

Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

PROCEDIMIENTO AVANZADO PARA UNA PRODUCCIÓN EFICIENTE DE NITRÓGENO CON LOS EQUIPOS BOGE-INMATEC.

Producción autónoma para reducir de forma drástica el consumo de energía.



Aumente la pureza y disminuya los costes. Gracias a la ingeniosa combinación de un generador de nitrógeno con un catalizador de hidrógeno, INMATEC dispone ahora en su cartera de un eficiente dúo para producir nitrógeno, por lo que los usuarios no solo ahorrarán en la inversión inicial, sino también en los gastos corrientes.

El nitrógeno de la máxima pureza no solo es necesario como gas de proceso e inerte en la industria química, sino que también se utiliza en muchos otros sectores, como la industria alimentaria y de bebidas. En este contexto, las empresas se enfrentan a la disyuntiva de comprar el gas a proveedores externos o producirlo ellas mismas. No obstante, las ventajas de generar energía de forma autónoma son palpables, pues así es posible controlar de forma óptima la cantidad, la pureza y la presión y adaptar todos estos parámetros a las necesidades reales de cada momento. Además, con ello se eliminan los costes de entrega y almacenamiento y el gas se encuentra exactamente en el lugar en el que se necesita. La pureza también se supervisa de forma continua, lo que representa otra ventaja de la producción in situ.

Los dos componentes de un concepto absolutamente genial.

Con la combinación de un generador de nitrógeno PN modificado (PNK) y un catalizador de hidrógeno H2KAT, la empresa INMATEC, perteneciente al grupo BOGE, ofrece ahora un sistema extremadamente eficiente y eficaz para generar de forma autónoma nitrógeno de la máxima clase de pureza (0,001 % de O₂ [grado de pureza 5,0]). Además, disponemos de una amplia gama de compresores y componentes de tratamiento ideales para tratar el aire comprimido que se necesita para ello. El aire comprimido se filtra y se seca antes de que el nitrógeno se separe del aire ambiente mediante la tecnología de adsorción por cambio de presión (PSA) y un tamiz molecular de carbono de alto rendimiento. El nitrógeno producido, que tiene una pureza

del 0,1 % de O₂ (grado de pureza 3,0), se almacena primero temporalmente en un recipiente intermedio y, después, se enriquece con cantidades muy pequeñas de hidrógeno en el H2KAT. Acto seguido, las moléculas de oxígeno restantes se separan del nitrógeno y se unen al hidrógeno para formar vapor de agua. Una vez que esto sucede, el nitrógeno tiene una pureza del 0,001 % de O₂ (grado de pureza 5,0). El H2KAT se encuentra disponible en ocho variantes con un caudal de hasta 300 Nm³/h. Además, existen ocho modelos PNK adecuados que están técnicamente optimizados para los H2KAT correspondientes.

Costes de inversión y de servicio notablemente más bajos.

La ventaja de este proceso en dos etapas para la generación de nitrógeno es una reducción drástica del consumo de aire comprimido de entre el 40 % y el 50 % en comparación con la generación convencional de nitrógeno con una pureza del 0,001 % de O₂ (grado de pureza 5,0). Como el generador está diseñado para una pureza fija del 0,01 % de O₂ (grado de pureza 3,0), la cantidad de aire comprimido que se necesita puede reducirse prácticamente a la mitad. Esto también repercute en los costes de inversión, pues la estación de aire comprimido, los componentes de tratamiento y el generador pueden tener un tamaño mucho más compacto. Por otro lado, la reducción de la cantidad de aire comprimido suministrado también permite ahorrar costes de electricidad, así como disminuir las emisiones de CO₂. Otra ventaja consiste en que los clientes reciben el sistema completo compuesto por compresor, tratamiento de aire comprimido, generador de nitrógeno y catalizador de hidrógeno de un solo proveedor. En definitiva, la combinación de la tecnología INMATEC con los compresores de BOGE ofrece a los clientes un sistema completo y fiable que garantiza un suministro de nitrógeno continuo y realmente eficiente y eficaz.



Boge Compresores Ibérica
www.boge.com.es

BOGE SERIE E

BOGE presenta la nueva Serie E: eficiencia y rentabilidad sin compromisos.



Made in Germany 
since 1907

La nueva Serie E de BOGE combina tecnología probada, calidad alemana y una excelente relación calidad-precio. **Diseñada para aplicaciones que requieren un suministro fiable de aire comprimido**, esta gama de compresores de tornillo lubricados ofrece un funcionamiento eficiente, bajo mantenimiento y una larga vida útil.

Disponible en versiones de 4 a 30 kW y con opciones de **velocidad variable**, la Serie E se adapta a diferentes necesidades industriales. Su control inteligente optimiza el rendimiento energético, supervisa los parámetros de funcionamiento y ayuda a reducir los tiempos de inactividad.

Además, la Serie E cuenta con el respaldo del reconocido servicio técnico de BOGE y un consolidado programa de mantenimiento y garantía, ofreciendo la seguridad y el soporte propios de un fabricante de referencia.

BOGE Serie E: aire comprimido fiable, eficiente y rentable.

Más información en:
www.boge.com/es





MABECONTA PARTICIPARÁ EN MEORGA 2026 JUNTO A BOPP & REUTHER PARA PRESENTAR SUS SOLUCIONES DE INSTRUMENTACIÓN INDUSTRIAL.

La compañía estará presente en el stand del fabricante Bopp & Reuther y mostrará las posibilidades de la medición de densidad en procesos exigentes.

MABECONTA, empresa española especializada en instrumentación para procesos industriales, participará en MEORGA 2026, la feria especializada en instrumentación y control (I&C), que se celebrará el próximo 18 de noviembre en firaReus Esdeveniments, en Reus (Tarragona).

Dentro del programa de conferencias de la feria, Christian Langenberger, director de MABECONTA, ofrecerá una ponencia dedicada al densímetro DIMF, en la que abordará sus principales características, aplicaciones y posibilidades para la medición y el control de procesos industriales.

La medición de densidad proporciona información fundamental para el seguimiento y control de productos, materias primas y fluidos. En determinados procesos, además, conseguir una

medición estable y fiable puede convertirse en un reto cuando existen condiciones de temperatura, presión o composición especialmente exigentes.

DIMF: medición fiable incluso en condiciones exigentes
La serie DIMF de Bopp & Reuther, distribuida por MABECONTA, está formada por densímetros y medidores de concentración destinados a la medición continua de líquidos y mezclas líquidas. La gama incluye los modelos DIMF 1.3, DIMF 2.0 y DIMF 2.1, basados en el principio de elemento oscilante, que proporciona estabilidad a largo plazo, alta repetibilidad y un mantenimiento reducido.

Durante su intervención en MEORGA, MABECONTA explicará las posibilidades de esta tecnología a través de sus características y aplicaciones, poniendo especial atención en aquellos procesos en los que la fiabilidad de la medición resulta especialmente importante.

Uno de los ejemplos es la medición de crudo con alto contenido en cera en oleoductos. En este tipo de instalaciones, las bajas temperaturas y las fluctuaciones térmicas pueden favorecer la solidificación de la cera y dificultar la obtención de mediciones estables con sistemas convencionales.

En un proyecto realizado para un operador de oleoductos, el reto consistía en medir crudo de contenido medio y alto en cera, con riesgo de solidificación a temperaturas comprendidas entre -10 °C y +15 °C.

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



La solución adoptada fue la integración de un densímetro DIMF 2.0 con una camisa calefactora, que permite mantener el fluido en unas condiciones térmicas controladas y realizar la medición de forma continua y en línea.

El sistema permitió obtener lecturas de densidad estables y repetibles en tiempo real, disponer de datos fiables para el control del proceso y el aseguramiento de la calidad y reducir los errores de medición asociados a la solidificación de la cera. También contribuyó a mejorar la seguridad operativa y la eficiencia del transporte por oleoducto.

Precisión y fácil integración en los sistemas de control

Los densímetros DIMF ofrecen precisiones de hasta $\pm 0,1 \text{ kg/m}^3$, compensación automática de temperatura y salidas 4–20 mA con comunicación HART, facilitando su integración en sistemas DCS, PLC y plataformas de Industria 4.0. La gama dispone además de diferentes configuraciones, versiones compactas y remotas y rangos de trabajo de hasta +210 °C y 160 bares.

Estas características hacen de la serie DIMF una solución adecuada para diferentes aplicaciones industriales, entre ellas los sectores de petróleo y gas, química, alimentación, farmacéutica y energía.

MABECONTA, experiencia y conocimiento de los procesos industriales

Con más de 45 años de experiencia, MABECONTA trabaja en el ámbito de la instrumentación industrial ofreciendo soluciones para la medición de líquidos y gases, dosificación, filtración, densidad, viscosidad, energía y automatización, entre otras aplicaciones. La compañía trabaja con fabricantes europeos especializados y proporciona asesoramiento técnico para ayudar a sus clientes a seleccionar la solución más adecuada para cada proceso.

La participación en MEORGA 2026 permitirá a MABECONTA reforzar el contacto con profesionales, ingenierías y responsables técnicos de la industria, además de compartir su experiencia en el ámbito de la instrumentación de procesos.

“MEORGA es un excelente punto de encuentro para compartir conocimiento y acercar nuevas soluciones tecnológicas a los profesionales de la industria. Nuestra charla sobre el densímetro DIMF será una oportunidad para mostrar las posibilidades de esta tecnología y explicar cómo una medición precisa de la densidad puede aportar valor al control y la optimización de los procesos industriales”, señala Christian Langenberger, director de MABECONTA.

MEORGA 2026

Fecha: 18 de noviembre de 2026

Lugar: firaReus Esdeveniments — Reus (Tarragona)

Horario: 09:30 – 17:00

Mabeconta SL
www.mabeconta.net

DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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

CIAT AYUDA A SUS CLIENTES A ANTICIPARSE A LA TRANSICIÓN DE LOS GASES FLUORADOS CON UNA NUEVA SOLUCIÓN ROOFTOP.

La nueva VECTIOS™ PJ R-454C, disponible para aplicaciones de entre 20 y 50 kW, utiliza refrigerante R-454C con un GWP inferior a 150 y está diseñada para facilitar la adaptación a los próximos requisitos europeos en materia de refrigerantes.

CIAT presenta VECTIOS™ PJ R-454C, una nueva unidad rooftop para aplicaciones de entre 20 y 50 kW, desarrollada para ayudar a los clientes del sector comercial a prepararse para la próxima fase de transición marcada por el Reglamento europeo sobre gases fluorados.

A partir de 2027, el Reglamento europeo sobre gases fluorados establece nuevos requisitos para los equipos rooftop de menos de 50 kW introducidos en el mercado, que deberán utilizar refrigerantes con un Potencial de Calentamiento Global (GWP) inferior a 150.

En este contexto, VECTIOS™ PJ utiliza R-454C, un refrigerante clasificado como A2L y con un GWP inferior a 150, lo que permite anticiparse a este nuevo escenario regulatorio manteniendo, al mismo tiempo, un funcionamiento energéticamente eficiente y flexibilidad de instalación.

Diseñada tanto para proyectos de nueva construcción como de rehabilitación, VECTIOS™ PJ incorpora controles programados

de fábrica para simplificar su instalación, junto con diferentes opciones de configuración, entre ellas free cooling, recuperación de calor, ventilación variable y caudal de aire ampliado.

Los compresores scroll de velocidad variable y un diseño optimizado del sistema permiten mejorar la eficiencia estacional, tanto en SEER como en SCOP, contribuyendo a reducir el consumo energético. El equipo está preparado, además, para ofrecer un funcionamiento fiable en un amplio rango de temperaturas exteriores, desde -18 °C hasta +50 °C.

La incorporación de controles inteligentes, gestión multizona, medición energética y conectividad proporciona también a los responsables de los edificios una mayor visibilidad sobre el rendimiento del sistema, facilitando la toma de decisiones operativas basadas en datos.

Natividad Molero, Marketing Product Manager, Rooftop & Packaged, señala: "Los clientes buscan soluciones HVAC que faciliten la transición hacia tecnologías con un menor GWP sin añadir complejidad a sus proyectos. Esta nueva generación de rooftops está diseñada para acompañar ese cambio, combinando un funcionamiento fiable y eficiente con una integración más sencilla en edificios comerciales".

Con el lanzamiento de VECTIOS™ PJ R-454C, CIAT amplía su propuesta de soluciones preparadas para acompañar la evolución del marco regulatorio europeo y las nuevas necesidades de climatización de los edificios comerciales.

Ciat España
www.grupociat.es



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.

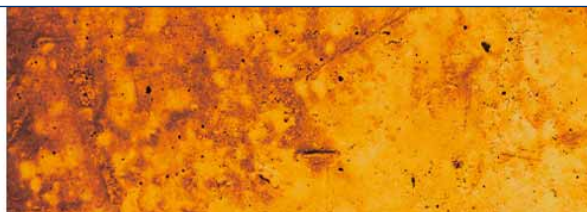
Válvulas de Mariposa

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 REDEFINING STANDARDS

Bombas, válvulas y equipos de instrumentación especialmente diseñados para medios extremos, agresivos, solidos, corrosivos...

Los productos de STÜBBE se aplican en diferentes sectores como la tecnología medioambiental, la tecnología de superficies y la industria química, donde se requiere un manejo seguro y eficiente de fluidos agresivos y procesos exigentes.



STÜBBE

Potencia • Robustez • Fiabilidad • Soluciones a medida

Madrid - Centro Empresarial Best Point

Avda. de Castilla N°1 16D • 28830 S. Fernando de Henares • Madrid
Tel.: +34 910 74 74 99

Barcelona

08970 Sant Joan Despí • Barcelona
Tel.: +34 934 77 46 10

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



AMASADORAS INDUSTRIALES

Las amasadoras industriales de Lleal son equipos robustos desarrollados para la obtención de pastas homogéneas de alta viscosidad.



Gracias a su construcción robusta y a un estudiado diseño, estos equipos permiten automatizar y optimizar el proceso de amasado.

Dependiendo de las características del producto y del proceso, Lleal puede ofrecer equipos con distintas configuraciones: amasadoras basculantes, descargables por el fondo o con descarga mediante tornillo vis sinfín, configuradas a medida de cada necesidad.

Además, nuestra experiencia en la fabricación de amasadoras industriales nos permite desarrollar soluciones adaptadas a los requerimientos específicos de industrias como la química, alimentaria y cosmética. Contamos con tecnologías avanzadas que garantizan procesos de amasado eficientes, ya que reducen tiempos de producción y mejoran la homogeneidad del producto final.

Disponemos de tres tipos de amasadoras:

Amasadoras basculantes DOBLE SIGMA AM

Amasadoras extrusoras DOBLE SIGMA AME

Mezcladoras planetarias PLAMIXER

Lleal pone a tu disposición un laboratorio donde realizar ensayos. Disponemos de moderna instrumentación para llevar a cabo estudios de escalado que nos permiten determinar cuál es la mejor opción para tu proceso.

Nuestro departamento de postventa cuenta con un equipo de especialistas en mecánica, electrónica, neumática e hidráulica que podrán resolver cualquier incidencia que pueda surgir durante la vida útil de tu equipo, desplazándonos allí donde nos necesite. Además, ofrecemos contratos de mantenimiento preventivo, para que siempre tengas a punto tu equipo.





Diseñamos equipos para tus procesos industriales

contigo, paso a paso



Llevamos 150 años aportando soluciones a cada proceso industrial, escuchando tus ideas y dándoles forma. Apostando por la innovación y por el buen hacer. Y siempre contigo, en cada paso, para conseguir el mejor resultado.

Lleal te ofrece un amplio abanico de equipos para la **industria química: emulsión, mezcla, molienda y envasado**. En nuestro laboratorio y de la mano de nuestros expertos podrás ver cómo funcionan y desarrollar tu idea. Nuestro equipo de calderería, mecanizado, montaje y programación se encarga del resto: poner tu equipo en marcha. El servicio técnico posventa seguirá a tu lado, en cada cambio y en cada ampliación o con repuestos, si los necesitas. Porque si buscas soluciones, siempre tendrás respuestas.

Después de 150 años, dedicados a la fabricación de maquinaria, sabemos que estar a tu lado forma parte del proceso.

www.lleal.com

T. 938 611 601 - lleal@lleal.com



BAOLI PRESENTA LA NUEVA KBP 15E: TRANSPALETA ELÉCTRICA COMPACTA PARA OPERACIONES EN ESPACIOS REDUCIDOS.

Baoli amplía su gama de manutención con la nueva KBP 15E. Con una capacidad de carga de 1.500 kg, un peso de servicio de tan solo 107 kg y una batería de iones de litio sin mantenimiento, la nueva transpaleta está diseñada para aplicaciones en las que la maniobrabilidad, las dimensiones compactas y la flexibilidad operativa son esenciales.

Diseñada para pasillos estrechos, zonas de carga, montacargas y el interior de camiones, la KBP 15E combina unas dimensiones compactas con un rendimiento fiable. Con una longitud de chasis de tan solo 300 mm hasta el talón de las horquillas, la transpaleta ofrece una maniobrabilidad excepcional y aprovecha al máximo el espacio disponible, incluso en los entornos de trabajo más exigentes. Su función de marcha lenta (creep speed) de serie permite movimientos seguros y precisos con el timón en posición vertical, proporcionando un control adicional al operar en espacios reducidos.

Práctica en el día a día

Con un peso de tan solo 107 kg, la KBP 15E es fácil de utilizar en aplicaciones que implican plataformas elevadoras traseras y montacargas. Para operaciones que requieren mayor estabilidad, las ruedas de apoyo opcionales proporcionan una configuración de chasis de 5 puntos, favoreciendo una manipulación segura en distintas condiciones de trabajo.

Alta disponibilidad, carga rápida

La transpaleta está equipada con una batería de iones de litio sin mantenimiento que se recarga por completo en aproximadamente tres horas. La carga de oportunidad permite a los operarios recargar durante las pausas, minimizando las interrupciones en el trabajo diario. El sistema de extracción de la



batería permite una sustitución rápida, mientras que una batería de repuesto opcional respalda el funcionamiento continuo cuando es necesario. Durante la carga no se generan gases peligrosos y no se requiere ningún mantenimiento programado de la batería.

Rendimiento fiable

Un motor de tracción de imanes permanentes sin mantenimiento proporciona un bajo consumo de energía y un funcionamiento fiable. La KBP 15E puede circular a velocidades superiores a 5 km/h incluso a plena carga, garantizando una manipulación eficiente de las mercancías en almacenes, entornos de venta minorista y operaciones logísticas. Además, el grupo hidráulico integrado, sin tuberías de aceite externas, y el mazo de cables protegido contribuyen a una fiabilidad duradera y a un mantenimiento sencillo.

Relación calidad-precio

La KBP 15E es una solución de nivel de entrada para empresas que buscan una transpaleta rentable para la manutención de cargas ligeras. Combina una capacidad de carga de 1.500 kg, unas bajas necesidades de mantenimiento y una excelente maniobrabilidad en un formato compacto. «Cuando el espacio es limitado, la maniobrabilidad se convierte en un factor clave de productividad», explica Francesco Pampuri, Director Brand Marketing & Management de Baoli EMEA. «Al combinar una longitud de chasis de tan solo 300 mm hasta el talón de las horquillas con un peso de servicio de apenas 107 kg, la KBP 15E permite a los operarios manipular las mercancías de forma eficiente en zonas donde las transpaletas más grandes tendrían dificultades.»





EL RETO DE REDUCIR EL IMPACTO AMBIENTAL EN LA DISTRIBUCIÓN TECNOLÓGICA.

La sostenibilidad se está convirtiendo en un aspecto cada vez más relevante en el sector tecnológico, desde el diseño y fabricación de los dispositivos hasta su embalaje, distribución y posterior gestión.

La tecnología avanza a gran velocidad y cada vez está más presente en empresas, hogares y espacios públicos. Pero este crecimiento también plantea una cuestión que el sector ya no puede dejar de lado: cómo seguir desarrollando y distribuyendo tecnología reduciendo al mismo tiempo el impacto que genera todo el proceso.

En este contexto, EET ha ido incorporando diferentes medidas orientadas para reducir el impacto de su actividad diaria, especialmente en aquellos procesos que forman parte de la distribución. El embalaje es una de ellas. Las cajas utilizadas por la compañía cuentan con entre un 95% y un 100% de fibras recicladas, dependiendo del formato, mientras que otros materiales empleados en la preparación de pedidos, como el papel de relleno, también proceden de fuentes recicladas. A esto se suma el trabajo con sus socios de transporte para reducir el impacto climático de los envíos, colaborando con compañías capaces de aportar datos sobre las emisiones de CO₂ y establecer objetivos de reducción a largo plazo.

La evolución también se refleja en las soluciones.

Esta transformación alcanza también a los productos que llegan al mercado. Dentro del catálogo de EET ya pueden encontrarse soluciones en las que el impacto ambiental se aborda desde diferentes perspectivas: mediante el empleo de materiales reciclados, el uso de recursos certificados, diseños orientados a una mayor durabilidad o alternativas que permiten reparar y actualizar los equipos en lugar de sustituirlos.

Pero el compromiso de la compañía por la sostenibilidad no termina en sus operaciones logísticas. También se refleja en iniciativas como el bosque de EET, con el que la empresa contribuye a la restauración y gestión sostenible de los bosques.

De 2021 a 2025, EET se propuso plantar un árbol por cada cinco envíos que salían de sus almacenes, una iniciativa en la que también participaron los proveedores de EET, donando árboles al proyecto. Gracias al esfuerzo colectivo de EET, clientes y proveedores, el proyecto alcanzó el hito increíble de 2 millones de árboles plantados en el bosque de EET, duplicando el objetivo inicial mucho antes de lo previsto. En 2026, EET ha puesto en marcha el "EET Impact Fund". Ahora cada envío financia directamente una cartera de proyectos de restauración de la naturaleza, protegiendo 100 m² de tierra o mar.

No se trata únicamente de utilizar materiales diferentes. La forma en la que se diseña un producto puede determinar cuánto tiempo permanece en uso, qué posibilidades ofrece cuando alguno de sus componentes necesita ser sustituido y qué ocurre con él al final de su vida útil. Es por ello que, aspectos como la disponibilidad de repuestos, la reparabilidad o la posibilidad de reutilizar determinados componentes adquieren también importancia dentro de este proceso.

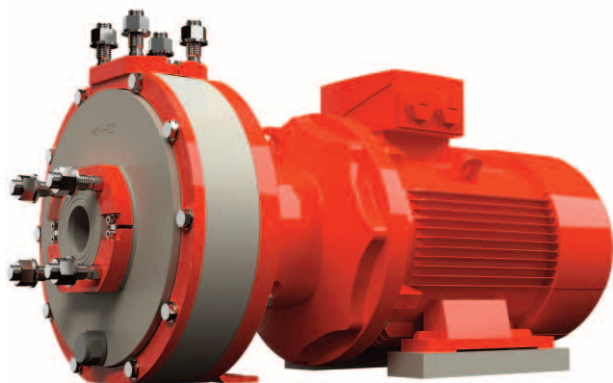
Un reto que afecta a toda la cadena.

La reducción del impacto ambiental en el sector tecnológico implica, por tanto, tomar decisiones en diferentes momentos y no únicamente cuando el producto llega al consumidor. Diseño, materiales, fabricación, distribución, uso y gestión al final de su vida útil están conectados y condicionan el impacto que genera cada dispositivo.

Para un distribuidor como EET, esta realidad supone actuar en aquellos puntos sobre los que puede incidir directamente, pero también facilitar que el mercado tenga acceso a productos que incorporan estos criterios desde su propio diseño.

¿QUÉ BOMBA NECESITA REALMENTE TU NEGOCIO?

No todas las aplicaciones necesitan la misma solución. Las diferentes familias de bombas centrífugas de STÜBBE permiten adaptar la solución a las características de cada aplicación industrial.



En numerosas aplicaciones industriales, la elección de la bomba adecuada depende de las características del medio que se va a transportar y de las condiciones de funcionamiento. Cuando se trabaja con medios agresivos, corrosivos o con presencia de sólidos, contar con una solución adaptada a las necesidades de cada aplicación resulta especialmente importante.

Con este objetivo, STÜBBE dispone de diferentes familias de bombas centrífugas que permiten responder a distintas necesidades: CLASSIC, E-CLASS y X-CLASS.

¿QUÉ BOMBA SE ADAPTA MEJOR A TU NEGOCIO?



**SERIE
CLASSIC**



SERIE E-CLASS



SERIE X-CLASS

STÜBBE

Tres familias para diferentes necesidades

La gama **CLASSIC** está destinada a aplicaciones con medios sin contenido de sólidos, mientras que la **E-CLASS** está diseñada para trabajar con medios con un bajo contenido de sólidos. Para condiciones de trabajo especialmente exigentes, STÜBBE cuenta con la gama **X-CLASS**, desarrollada para aplicaciones Heavy-Duty.

Esta diferenciación permite abordar cada aplicación teniendo en cuenta las características específicas del medio y las condiciones de funcionamiento, en lugar de aplicar una única solución a situaciones diferentes.

La importancia de conocer el medio

Seleccionar correctamente una bomba comienza por conocer las características de la aplicación. El medio que se va a bombear, sus propiedades y las condiciones en las que debe trabajar el equipo son algunos de los aspectos que deben valorarse para determinar la solución más adecuada.

En este sentido, STÜBBE cuenta con una amplia experiencia en el manejo de medios agresivos y dispone de una lista de resistencia química que incluye más de 1.600 medios.

Además de sus diferentes familias de bombas, la compañía ofrece asesoramiento para analizar las necesidades de cada aplicación y realizar la selección y el dimensionamiento de la solución de bombeo correspondiente.

Una solución adaptada a cada aplicación

La experiencia de STÜBBE en tecnologías de bombeo permite ofrecer soluciones orientadas a diferentes sectores y necesidades industriales, especialmente allí donde la resistencia química y la fiabilidad de los equipos tienen un papel importante.

Más que elegir una bomba únicamente por sus características técnicas, se trata de encontrar una solución que responda a las condiciones reales de cada aplicación.

STÜBBE: soluciones de bombeo adaptadas a las necesidades de la industria.

Stübbe Ibérica SLU
www.stuebbe.com/es



STÜBBE



STATKRAFT Y GREENVOLT FIRMAN EN POLONIA EL MAYOR ACUERDO DE GESTIÓN COMERCIAL DE BATERÍAS (BESS) DE LA UNIÓN EUROPEA.

Con una duración de 10 años, este pionero acuerdo cubre 400 MW de capacidad de almacenamiento en baterías (BESS) de cuatro horas, repartidos en dos proyectos de almacenamiento ubicados en Polonia.

El necesario incremento de energía renovable en el sistema eléctrico hace que los sistemas de almacenamiento con baterías desempeñen un papel cada vez más relevante. Al almacenar el excedente de producción renovable y liberarlo cuando la demanda es más elevada, las baterías a escala utility ayudan a equilibrar la oferta y la demanda, estabilizar la red eléctrica y facilitar una mayor integración de energía eólica y solar en el mix energético.

Statkraft, primer productor renovable de Europa y líder en el mercado de PPAs, y Greenvolt Power, desarrollador global de proyectos de energía eólica terrestre, solar y almacenamiento en baterías a gran escala, han firmado un acuerdo de gestión comercial (tolling agreement) a 10 años para 400 MW de capacidad de almacenamiento en baterías (BESS), repartidos en dos proyectos en Polonia. Este acuerdo es el mayor comunicado públicamente en la Unión Europea y supone el primer contrato BESS de gran escala de Statkraft en el mercado polaco.

El acuerdo abarca dos baterías con un tiempo de carga y descarga de cuatro horas: Elk (200 MW / 800 MWh) y Turośń Kościelna (200 MW / 800 MWh), ubicadas en Nowa Wieś Elcka y Turośń Kościelna, respectivamente. Bajo la estructura de este acuerdo, Statkraft obtiene el derecho a decidir cuándo se cargan y descargan las baterías en los mercados de energía y servicios de flexibilidad, mientras que Greenvolt obtiene una fuente adicional de ingresos predecibles y a largo plazo, complementaria a los ingresos ya asegurados a través del Mercado de Capacidad de Polonia.

“Este acuerdo con Statkraft aporta una optimización avanzada de mercado a estos proyectos, permitiendo monetizar la

flexibilidad de las baterías en distintos mercados eléctricos y generar ingresos adicionales. Hemos desarrollado sólidas capacidades en la originación y desarrollo de activos energéticos a gran escala y, a medida que avanzamos en la cadena de valor y los proyectos entran en operación, la elección de la estructura comercial adecuada adquiere una importancia cada vez mayor”, afirma Łukasz Zagórski, director de Originación de Negocio y Regulación de Mercado de Greenvolt Power.

Acuerdos como el suscrito entre Statkraft y Greenvolt ponen de manifiesto cómo, en un sistema eléctrico con cada vez más aportación renovable, los sistemas de almacenamiento con baterías incrementan su relevancia. Al almacenar el excedente de electricidad renovable producida y liberarlo cuando la demanda es más elevada, las baterías a escala utility ayudan a equilibrar la oferta y la demanda, estabilizar la red eléctrica y facilitar una mayor integración de energía eólica y solar en el mix energético.

Esta alianza combina la experiencia de Greenvolt en el desarrollo de activos energéticos de gran escala con la capacidad de Statkraft para gestionar el riesgo en los mercados eléctricos. A través de acuerdos de este tipo a largo plazo, los proyectos se benefician de una mayor certidumbre en sus ingresos, favoreciendo la financiación y acelerando el despliegue de infraestructuras de almacenamiento energético con baterías a gran escala.

Apuesta por el mercado español

Statkraft, presente en España desde el año 2018, se ha convertido en un actor de referencia en la gestión del mercado energético en la península ibérica y en la formalización de acuerdos de compraventa de energía a largo plazo (PPA). Con una cartera de más de 2,1 GW de capacidad eólica y solar, la compañía ha formalizado contratos de suministro energético con grandes empresas (bancos, supermercados, empresas de telecomunicación, etc.) e industrias (cementeras, acerías, químicas, automoción, etc.). Gracias a sus soluciones, estas empresas pueden reducir el potencial riesgo que supone una subida de los precios de la energía, y poder planificar a largo plazo el gasto energético.

Statkraft Development Spain, SLU
www.statkraft.es



¿CÓMO PROTEGER DEL FUEGO UNA INSTALACIÓN OFFSHORE?

El desafío contra incendios de una plataforma offshore. A varios metros sobre el nivel del mar, cuando se activa la alarma contra incendios, la única agua disponible es la que está debajo: salada, corrosiva y capaz de dejar fuera de servicio una bomba en pocos meses.

En una plataforma offshore no hay segundas oportunidades.

El sistema contra incendios debe ponerse en marcha a la primera y hacerlo en uno de los entornos más hostiles que existen: agua salada, agentes corrosivos, esfuerzos continuos y un mantenimiento difícil y costoso.

Este fue el reto al que se enfrentó una plataforma en Congo, donde era necesario un sistema de bombeo contra incendios alimentado con agua de mar, capaz de garantizar la continuidad y fiabilidad a lo largo del tiempo, incluso en las condiciones más exigentes.

La respuesta fueron grupos de presurización contra incendios para agua de mar, fabricados con materiales y soluciones

diseñados para resistir la corrosión y el funcionamiento prolongado, manteniendo un rendimiento constante allí donde otros sistemas podrían fallar.

Descubre las soluciones contra incendios diseñadas para los entornos más exigentes.

<https://lnkd.in/eXrXx8pz>

Bombas Caprari SA
www.caprari.com/es-es/

ELECTROBOMBAS MULTICELULARES HORIZONTALES

Bombas centrífugas multicelulares horizontales.



Bombeo de líquidos químicamente y mecánicamente no agresivos, sistemas de presurización, riego, agua potable o con glycol, tratamientos del agua, industria alimenticia, calefacción y refrigeración, sistemas de lavado.

CONSTRUCCIÓN SERIE ULTRA

Cuerpo de bomba: acero cromo/níquel AISI 304

- Soporte motor: aluminio
- Rodetes: Noryl®
- Difusores: Noryl®

Eje motor: acero cromo níquel AISI 303.

Cierre mecánico: cerámica/grafito ~ 6 rodetes, grafito/carburo de silicio P 7 rodetes.

Motor 2 polos de inducción con protección térmica hasta 1,85 kW. IP44. Aislamiento Clase F.

Aplicaciones

- Agricultura
- Doméstico
- Industrial
- Residencial

Bombas Caprari SA
www.caprari.com/es-es/

caprari
pumping power

APLICACIONES INDUSTRIALES

EXPERIENCIA DESDE 1945

Diseñamos el futuro con soluciones avanzadas y altamente apreciadas en múltiples sectores y aplicaciones. Abastecimiento, OEM, infraestructuras, gestión de aguas residuales, industria, riego y offshore. Diseñamos y fabricamos bombas para elevación de aguas limpias y residuales.



caprari

BOMBAS CAPRARI S.A.

Pg. Santa Rosa, C/ Federico Chueca, 5

Tel. 91 889 58 61

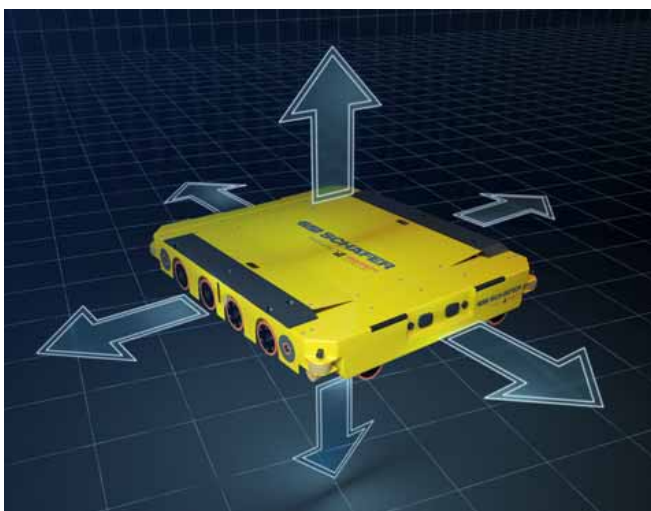
info@bombascaprari.es

www.caprari.com/es-es/



SSI SCHAEFER Y MOFFETT AUTOMATION ANUNCIAN UNA ALIANZA PARA OFRECER SISTEMAS DE LANZADERAS AUTÓNOMAS PARA PALÉS DESTINADOS A ALMACENES DE ALTO RENDIMIENTO.

Alianza estratégica entre el experto en intralogística SSI Schaefer y el especialista en automatización de almacenes paletizados Moffett Automation.



La colaboración combina la experiencia global de SSI Schaefer en integración de sistemas con las soluciones de almacenamiento de alta densidad y la tecnología de lanzaderas autónomas de Moffett Automation.

Los sistemas integrados ofrecen la máxima eficiencia, flexibilidad y rentabilidad en una amplia variedad de entornos logísticos.

SSI Schaefer, proveedor líder mundial de soluciones para todos los ámbitos de la intralogística, y Moffett Automation, especialista en sistemas de almacenamiento de alta densidad para palés con tecnología de lanzaderas autónomas (free-roaming shuttles), unen sus capacidades para impulsar el futuro de la automatización de almacenes. Esta alianza facilitará a los clientes la implantación de sistemas modernos y escalables de lanzaderas para palés, capaces de responder a las más exigentes necesidades de rendimiento y optimización del espacio.

"Nuestras empresas comparten los mismos valores. Ambas somos compañías familiares, contamos con décadas de experiencia y mantenemos un firme compromiso con la innovación en logística", afirma Mauro Lunardelli, responsable de la Unidad de Negocio de Soluciones Logísticas de SSI Schaefer. "Para ambas organizaciones, la orientación al cliente y la fiabilidad son principios fundamentales."

"Para Moffett Automation, esta colaboración encaja perfectamente con nuestra misión de innovar de forma continua y ofrecer sistemas inteligentes de almacenamiento de palés que optimicen el espacio y resulten prácticos de implantar en

almacenes reales", añade Sam Moffett, fundador y director general de Moffett Automation. "Al combinar nuestra tecnología de lanzaderas autónomas y nuestro software propio con el sistema de gestión de almacenes (WMS) WAMAS de SSI Schaefer, así como con su capacidad de integración de sistemas y presencia global, estamos desarrollando soluciones altamente innovadoras que ofrecen a los clientes la confianza necesaria para automatizar sus operaciones, incluso en instalaciones especialmente complejas o con limitaciones de espacio."

SSI Schaefer y Moffett Automation conocen de primera mano los retos a los que se enfrentan las empresas. Muchas necesitan soluciones escalables, pero también deben superar limitaciones estructurales, como techos de baja altura o diseños de almacén complejos. Estos factores suelen retrasar la adopción de soluciones de automatización.

Es precisamente en este contexto donde las lanzaderas autónomas inteligentes y los sistemas integrados de almacenamiento para palés aportan un valor diferencial. Estas lanzaderas compactas pueden desplazarse de forma independiente por pasillos, pasillos transversales y distintos niveles, seleccionando en cada momento la ruta más eficiente y ofreciendo un elevado rendimiento incluso en cámaras frigoríficas de congelación.

Una alianza para llevar la automatización de almacenes al siguiente nivel

Gracias a su diseño compacto y a su capacidad de movimiento multidireccional, las lanzaderas aprovechan al máximo el espacio disponible y mantienen una elevada rentabilidad en almacenes con perfiles de productividad muy diversos. Su avanzado software de control permite reducir los tiempos de acceso, aumentar el rendimiento y garantizar un flujo continuo de mercancías. Además, el sistema puede integrarse en los sistemas de gestión de almacenes existentes, configurarse con total flexibilidad y ampliarse de forma progresiva. Todo ello hace posible automatizar instalaciones donde hasta ahora la complejidad o los costes hacían inviable este tipo de proyectos.

"La tecnología de lanzaderas autónomas supone un auténtico cambio de paradigma, especialmente en un momento en el que la flexibilidad y la eficiencia son factores decisivos", señala Markus Schellinger, responsable del sector de mercado de Logística de Producción en SSI Schaefer. "Al ampliar nuestro portfolio podemos ofrecer una mayor escalabilidad y acompañar mejor el crecimiento de nuestros clientes. Además, se benefician de una integración sencilla con los sistemas WMS existentes y de una planificación de rutas asistida por inteligencia artificial."

Los primeros proyectos conjuntos de SSI Schaefer y Moffett Automation ya se encuentran en fase de preparación. Ambas compañías están convencidas de que esta alianza marca el inicio de una colaboración a largo plazo que contribuirá de forma significativa a transformar la logística de almacenes.

GENESAL ENERGY LLEVA SU INGENIERÍA A MEDIDA A MÁS DE 40 PAÍSES.

La compañía lanza la campaña Domina tu proyecto, esté donde esté para mostrar su capacidad de adaptación a diferentes condiciones técnicas, normativas, operativas y ambientales.



Proyectos desarrollados en Europa, Latinoamérica, África y Oriente Medio respaldan una metodología basada en la ingeniería personalizada, la fabricación propia, la validación individual de cada equipo y el soporte técnico internacional.

Genesal Energy, empresa española especializada en soluciones de energía distribuida a medida, ha arrancado la campaña internacional 'Domina tu proyecto, esté donde esté', para mostrar cómo adapta sus soluciones a las condiciones reales de cada país y cada instalación.

Con presencia en más de 40 países, Genesal Energy ha demostrado esta capacidad a través de proyectos desarrollados en entornos muy diversos como el suministro de 18 grupos electrógenos montados sobre camiones para operar en el desierto saudí a altas temperaturas, el diseño de un sistema a medida para una planta de valorización energética de residuos en Londres, o un megaproyecto de 55 unidades para infraestructuras de telecomunicaciones en Latinoamérica, con equipos diseñados para poder transportarse en helicóptero hasta zonas de difícil acceso.

Proporcionar energía a infraestructuras críticas de alcance internacional implica mucho más que salvar distancias. El clima, la normativa, los requisitos técnicos y la operativa cambian en cada instalación. Por eso, Genesal Energy diseña, fabrica y mantiene cada grupo electrógeno de acuerdo con el entorno real en el que va a funcionar. El objetivo es garantizar la continuidad del suministro incluso ante condiciones climatológicas adversas, infraestructuras complejas o localizaciones de difícil acceso.

Este expertise se apoya en una ingeniería personalizada para cada proyecto, en una fabricación propia que permite controlar el proceso desde el diseño y la producción hasta los ensayos previos a la entrega. A ello se suman la puesta en marcha, el soporte técnico internacional y una red de partners y distribuidores que aseguran una ejecución precisa en cada país, respaldada por un servicio de asistencia técnica con capacidad de respuesta global.

La experiencia adquirida en proyectos desarrollados en Europa, Latinoamérica, África y Oriente Medio, bajo condiciones operativas y exigencias muy distintas, ha permitido a Genesal Energy consolidar una metodología de trabajo aplicable no solo a mercados, sino también a sectores con condiciones y exigencias muy diferentes, como los data centers, la sanidad, la defensa o la industria.

Este enfoque se completa con un modelo de gestión riguroso, verificable y orientado a garantizar la fiabilidad y la sostenibilidad. La compañía aplica criterios de ecodiseño certificados bajo la ISO 14006 y desarrolla grupos electrógenos compatibles con HVO, un combustible renovable que puede reducir hasta un 90 % las emisiones de gases de efecto invernadero a lo largo de su ciclo de vida respecto al diésel fósil, en función de su origen y proceso de producción. Genesal Energy también cuenta con sistemas de gestión certificados en calidad (ISO 9001), medio ambiente (ISO 14001), innovación (ISO 56001) y seguridad y salud en el trabajo (ISO 45001). Además, cada grupo electrógeno se verifica de forma individualizada mediante protocolos adaptados al sector, simulaciones de fallo y comprobaciones de sus sistemas de protección.

"Dominar la energía no es una cuestión de potencia, sino de control. Esto cobra una mayor importancia cuando un proyecto se desarrolla en otro país, pues entran en juego condiciones técnicas, normativas y operativas diferentes. Nuestra capacidad para diseñar, fabricar y dar soporte técnico a cada instalación, esté donde esté, es lo que permite a nuestros clientes mantener el control de su proyecto en cualquier entorno, por exigente que sea", ha señalado José Manuel Fernández, CEO y CCO de Genesal Energy.



Genesal Energy - Generadores Europeos SA
www.genesalenergy.com



ARMARIO EXTINTOR AEEX.

Protección contra incendios que se integra en el espacio.

El armario extintor AEEX permite alojar el extintor de forma discreta, manteniéndolo protegido y fácilmente accesible cuando sea necesario.

Una solución pensada para integrarse

- Para extintores de polvo de 6 kg.
- Armario fabricado en chapa galvanizada de 1 mm de espesor.
- Acabado del armario: pintura poliéster, secado al horno, en rojo RAL 3002.
- Puerta fabricada en chapa de acero inoxidable AISI 304 de 1,5 mm de espesor.
- Acabado de la puerta: pulido.

- Cerradura de pomo moleteado.
- Dimensiones: 300 × 230 × 620 mm.
- Posibilidad de adaptaciones y configuraciones según las necesidades de la instalación.

Una solución compacta, funcional y discreta, respaldada por la experiencia de Prosysten como fabricante especializado en protección contra incendios (PCI).

¿Necesitas integrar tus extintores en la instalación?

Consúltanos sin compromiso. Nuestro equipo te asesorará sobre la solución más adecuada para tu proyecto.

Prosysten S.L.
www.prosysten.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 Lérganes • Madrid
Tel.: 916 107 089 • E-mail: contacto@prosystem.com
www.prosystem.com



ABB IMPULSA LA TRANSFORMACIÓN DE LA INFRAESTRUCTURA ENERGÉTICA DE LOS CENTROS DE DATOS DE IA CON SU NUEVA CARTERA DE CORRIENTE CONTINUA.

ABB presenta Infinitus, la primera cartera de corriente continua del sector desde la fuente hasta el rack, para centros de datos de IA, diseñada para ofrecer flexibilidad arquitectónica.



- Los innovadores transformadores de estado sólido Infinitus ayudan a maximizar la eficiencia energética y a reducir el espacio físico ocupado, complementándose con tecnologías de protección y distribución de energía de CC para mejorar el rendimiento general del sistema.
- Se espera que la cartera de corriente continua de Infinitus genere beneficios similares en otros sectores, incluidos los edificios industriales, la manufactura, las energías renovables y las operaciones marítimas.

ABB presnetta Infinitus, una gama de soluciones de corriente continua (CC) diseñada para gestionar las crecientes demandas energéticas de los centros de datos de IA. Esta gama acelerará la adopción de arquitecturas de CC en los centros de datos, mejorando la eficiencia energética y reduciendo el espacio ocupado por la infraestructura eléctrica, al tiempo que aumenta la capacidad de computación disponible. ABB prevé que otros sectores de alto consumo energético realicen la misma transición.

La Agencia Internacional de Energía (AIE) prevé que la demanda mundial de electricidad de los centros de datos se duplique con creces para el año 2030, y ABB estima que entre el 25 % y el 40 % de la nueva capacidad instalada en esa fecha podría utilizar sistemas de distribución de corriente continua (CC). Se espera que los chips de IA de próxima generación consuman 1 MW o más por rack —frente a los casi 200 kW actuales—, lo que exigirá una transición hacia arquitecturas de CC capaces de mantener el rendimiento y, al mismo tiempo, impulsar la eficiencia energética. La distribución a 800 V CC permite reducir el espacio ocupado, elimina etapas de conversión redundantes y disminuye las pérdidas de calor propias de los sistemas convencionales de corriente alterna (CA). Un informe reciente de BCG y ABB calculó que la distribución de CC aporta mejoras de eficiencia energética superiores al 5 % y aumenta el espacio disponible para los racks

de computación. En un centro de datos de 500 MW, una mejora de eficiencia del 5 % puede traducirse en 25 MW adicionales de potencia para cargas informáticas generadoras de ingresos y en más de 300 millones de dólares anuales en posibles ingresos adicionales. Con esa mejora del 5 % en la eficiencia de un complejo de centros de datos de 500 MW, el ahorro energético anual equivaldría a abastecer de energía a Washington D. C. durante casi una semana entera.

Giampiero Frisio, presidente del área de negocio de Electrificación de ABB, declaró: «ABB ha sido pionera en tecnología de corriente continua (CC) durante más de 25 años en diversos sectores. Colaboramos estrechamente con fabricantes de chips, clientes de hiperescala, proveedores y organismos del sector para establecer los estándares y marcar el ritmo de implementación de arquitecturas de CC de alta eficiencia. Infinitus es la primera gama de productos que proporciona los componentes fundamentales para cualquier arquitectura de centro de datos —ya sea nativa de CC o híbrida de CA/CC— con el fin de alimentar de manera eficiente los chips de IA de última generación. Esta tecnología aportará mejoras similares en eficiencia energética a otras industrias de alto consumo energético, como la fabricación a gran escala, las energías renovables y las operaciones marítimas».

Infinitus es la primera cartera de soluciones de corriente continua (CC) del sector que integra toda la cadena, desde la fuente de energía hasta el rack. Su elemento central es la innovadora tecnología de transformadores de estado sólido Infinitus de ABB, que permite a las instalaciones operar ocupando menos espacio y con una mayor eficiencia energética. Como único proveedor importante de soluciones de electrificación que cuenta tanto con el primer disyuntor de estado sólido del mundo con certificación IEC completa como con el primer SAI estático de media tensión del sector ya en fase de producción, ABB ofrece una variedad tecnológica inigualable en el mercado.

La cartera Infinitus DC de ABB incluye cinco componentes fundamentales:

- Los sistemas de propulsión de media tensión suministran energía estable y resiliente, ya sea desde la red o mediante generación in situ.
- Las fuentes de CC y los sistemas de calidad de energía convierten la CA en CC, eliminando la conversión del espacio en blanco.
- La distribución de energía de CC suministra energía de manera segura y fiable, permitiendo una mayor densidad de potencia en un espacio reducido.
- La protección de alimentación de CC protege a los operadores, a los servidores de IA y al hardware frente a sobrecorrientes de CC.
- La optimización de la refrigeración reduce el consumo de energía en las áreas de infraestructura técnica y de TI mediante variadores de velocidad y motores conectados a corriente continua (CC).

ABB colabora con sus clientes para diseñar soluciones adaptadas a sus necesidades específicas de energía, a la configuración de sus instalaciones y a su matriz energética. Este enfoque de colaboración garantiza que cada implementación esté optimizada para lograr la máxima eficiencia y fiabilidad. La gama Infinitus complementa los sistemas de CA tradicionales con la flexibilidad de la CC, dando soporte a clientes con diversas arquitecturas energéticas y permitiendo, al mismo tiempo, niveles sin precedentes de eficiencia, fiabilidad y escalabilidad para los centros de datos de la era de la IA.

Para los centros de datos de próxima generación, esta arquitectura integrada permite el suministro de energía de alta densidad y alta eficiencia que exigen los futuros chips de IA.

Dado que varios componentes clave se fabricarán en los próximos doce meses, se prevé que las primeras instalaciones diseñadas específicamente para centros de datos que utilicen la cartera completa de Infiniut estén instaladas y operativas en un plazo de dos a tres años.

El lanzamiento de esta cartera amplía el apoyo a la colaboración continua de ABB con NVIDIA —anunciada inicialmente en octubre de 2025— para desarrollar arquitecturas de alimentación

de 800 V CC destinadas a instalaciones de IA a escala de gigavattios. ABB aporta más de 25 años de experiencia en corriente continua y más de 700 patentes que abarcan los sectores de energías renovables, generación de energía, almacenamiento de energía, motores y accionamientos.

ABB Automation Products GmbH
www.abb.com/instrumentation

SANDVIK COROMANT PRESENTÓ SOLUCIONES INTEGRALES DE MECANIZADO EN IMTS 2026.

La compañía mostró cómo resolver los principales retos de fabricación mediante tecnologías interactivas y el conocimiento de especialistas que abarcan toda la cadena de valor industrial.



Sandvik Coromant, especialista en herramientas de corte y soluciones para la fabricación, participó en la edición de la International Manufacturing Technology Show (IMTS), que se celebró del 14 al 19 de septiembre de 2026 en Chicago (Estados Unidos), donde presentó su propuesta para ayudar a los fabricantes a mejorar sus procesos de mecanizado, trabajo del metal y producción.

En el stand 338348, ubicado en el South Hall (nivel 3), la compañía invitó a los visitantes a plantear los retos reales a los que se enfrentan en sus plantas de producción para trabajar conjuntamente en posibles soluciones. Para ello, contó con un equipo multidisciplinar de especialistas capaz de ofrecer asesoramiento en todas las fases del proceso productivo, desde el diseño y la planificación hasta la logística y el mecanizado. Los asistentes también pudieron consultar con expertos sobre inversiones en maquinaria, selección de herramientas, optimización de procesos, estrategias de mecanizado, programación CAM y verificación, con el objetivo de identificar oportunidades para aumentar la productividad y la eficiencia.

"En un entorno industrial cada vez más competitivo, el rendimiento no depende únicamente de las herramientas de corte, sino de la capacidad de optimizar todo el proceso de fabricación como un conjunto", explica Veronica Messersmith, presidenta de Sandvik Coromant en América. "En IMTS reunimos nuestras herramientas, soluciones digitales y experiencia técnica en un espacio concebido para resolver problemas reales. Nuestro objetivo es ayudar a los fabricantes a construir procesos más resilientes y preparados para el futuro."

Uno de los principales atractivos del stand fue una mesa interactiva con simulación 3D que permitía explorar el proceso completo de fabricación de componentes utilizados en sectores como el aeroespacial, la automoción y la energía. Los visitantes podrán conocer, paso a paso, cómo se mecanizan piezas como una carcasa de motor aeronáutico o un bloque para fracturación hidráulica, incluyendo recomendaciones sobre programación, configuración de la máquina, selección de herramientas y aplicaciones específicas para cada operación. Además, las últimas soluciones de fresado, torneado y taladrado de Sandvik Coromant pudieron verse en funcionamiento en distintos stands de fabricantes de máquinas herramienta presentes en la feria.

La compañía también ofreció una experiencia inmersiva de realidad virtual para visitar su centro de formación y su planta de producción de Mebane (Carolina del Norte), donde los asistentes podrán descubrir cómo Sandvik Coromant desarrolla, prueba y valida sus soluciones mediante tecnologías avanzadas y procesos basados en el análisis de datos.

El stand sirvió como punto de encuentro para conocer el concepto Manufacturing Wellness, la metodología desarrollada por Sandvik Coromant para impulsar la mejora continua de las operaciones industriales. Basada en ocho pilares —entre ellos el desarrollo del talento, la digitalización, la optimización de procesos y la reducción de desperdicios—, esta iniciativa ofrece una visión global de la salud de una planta de fabricación.

Durante el evento, los especialistas de Sandvik Coromant realizaron evaluaciones personalizadas de Manufacturing Wellness, proporcionando a los visitantes una visión clara del estado de sus operaciones y de las oportunidades de mejora para avanzar hacia una producción más eficiente y competitiva.

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

SISTEMA DE PAGO CON PANTALLA TÁCTIL DE 15" PARA PUNTOS DE VENTA Y AUTOSERVICIO.

La compañía, especializada en la fabricación, importación y distribución de productos informáticos y electrónicos, alcanza cuatro décadas de actividad manteniendo su apuesta por las tecnologías especializadas y la atención cercana al cliente.



MacroService, S.A. celebra este mes de septiembre su 40 aniversario, cuatro décadas después de iniciar su actividad en 1986. Durante este periodo, la compañía ha desarrollado su trayectoria en el mercado de productos informáticos y electrónicos con una estrategia basada en la especialización, la innovación tecnológica y la distribución de primeras marcas.

Desde sus orígenes, la empresa ha orientado su actividad hacia determinados nichos tecnológicos, combinando la importación y distribución de productos con la fabricación y creación de soluciones propias.

Este posicionamiento le ha permitido configurar un catálogo dirigido tanto a aplicaciones profesionales como a proyectos que requieren soluciones específicas.

Actualmente, la oferta de MacroService reúne un amplio catálogo de soluciones de visualización, interacción táctil e informática profesional, respaldado por marcas especializadas como elo touchsolutions, Displax, Dynascan, ProDVX, Quaytech, SolView y MK Keyboard, entre otras.

Su propuesta incluye monitores y pantallas táctiles, equipos para señalización digital, tablets PC Android y Windows, reproductores multimedia, monitores de alto brillo para interior y exterior, sistemas transreflectivos, panel PCs y Mini PCs industriales, así como soluciones táctiles multitáctiles y equipamiento antivandálico.

El catálogo incorpora también soluciones orientadas a entornos industriales y aplicaciones profesionales, como los Panel PCs Quaytech con diseño fanless, protección frontal IP65 y capacidad de funcionamiento continuo 24/7, además de monitores

panelables, sistemas de sobremesa, puntos de información, tótems y soluciones para autoservicio y autopago.

A esta oferta se suman las láminas táctiles de Displax, los monitores de alto brillo de SolView y Dynascan, las soluciones de visualización e interacción de elo touchsolutions y ProDVX, y los teclados y trackball antivandálicos de MK Keyboard, configurando un catálogo especializado para proyectos que requieren prestaciones específicas de visualización, interacción y computación.

40 años de especialización y servicio como estrategia. Más allá de la amplitud de su catálogo, MacroService sitúa el servicio al cliente y el soporte posventa entre los elementos fundamentales de su modelo de negocio. La compañía busca adaptar sus propuestas a las necesidades concretas de cada proyecto, manteniendo una relación calidad/precio acorde con las características de cada mercado.

Esta estrategia se apoya también en una estructura de atención distribuida geográficamente. MacroService dispone actualmente de oficinas en Madrid, Barcelona y Valencia, desde las que sus equipos profesionales ofrecen asesoramiento técnico y comercial sobre las diferentes soluciones disponibles.

Para Diego Sáez, director comercial de MacroService, alcanzar cuatro décadas de actividad en un mercado caracterizado por la rápida evolución tecnológica responde directamente a esta orientación hacia el cliente. «Cumplir 40 años en un sector tan dinámico como el nuestro es consecuencia de conseguir el mayor grado de satisfacción del cliente con un excelente servicio», señala.

Cuarenta años de evolución tecnológica

La celebración del aniversario supone para MacroService poner en valor una trayectoria desarrollada en un sector que ha experimentado una profunda transformación desde 1986.

La evolución de la informática, las interfaces táctiles, los sistemas de visualización, las soluciones KVM y los equipos industriales y profesionales ha obligado a los distribuidores especializados a adaptar continuamente sus catálogos y conocimientos.

En este contexto, la compañía mantiene como principales objetivos proporcionar tecnologías y productos especializados, preservar unos estándares de calidad adecuados y ofrecer un soporte posventa acorde con las necesidades de los clientes y las exigencias actuales del mercado.

Tras 40 años de actividad, MacroService afronta esta nueva etapa manteniendo los principios que han definido su trayectoria: especialización, innovación, calidad y proximidad al cliente, con una oferta centrada en productos y soluciones destinadas a proyectos tecnológicos profesionales.

- MIC.

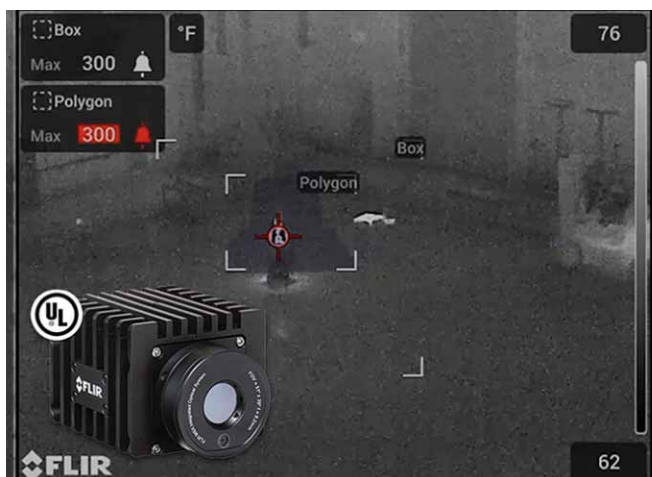
EL LISTADO UL 2684, PIONERO EN EL SECTOR, DE TELEDYNE FLIR REFUERZA EL ARGUMENTO A FAVOR DE LA DETECCIÓN DE INCENDIOS MEDIANTE IMÁGENES TÉRMICAS EN EUROPA.

Este hito proporciona a los ingenieros de protección contra incendios y profesionales de gestión de riesgos europeos evidencias independientes a la hora de especificar sistemas de detección de incendios mediante imágenes térmicas, como complemento a los requisitos de homologación europeos y nacionales ya establecidos.

Las cámaras termográficas Teledyne FLIR A40 y A70 (serie Axx) son los primeros modelos en obtener el listado UL 2684. Están incluidos como detectores de incendios mediante imágenes térmicas conforme a ANSI/CAN/UL 2684, la norma para detectores de video e imágenes térmicas destinados a sistemas de alarma contra incendios. Aunque UL 2684 es una norma norteamericana, el hito de Teledyne FLIR tiene importantes implicaciones para Europa.

La detección de incendios en Europa se sustenta en un entorno consolidado de normas y certificaciones que abarca tecnologías establecidas como la detección de humo, los detectores térmicos puntuales, la detección por aspiración y la detección de llamas. La detección radiométrica de incendios mediante imágenes térmicas no dispone de una norma europea armonizada específica para productos y se aborda mediante vías de homologación específicas para cada proyecto y sistemas nacionales de certificación, como VdS en Alemania y CNPP en Francia. Estas vías permiten evaluar sistemas que miden continuamente la temperatura de una escena e identifican anomalías térmicas antes de que se produzcan humo o llamas.

EN 54-10 contempla la detección de llamas, incluida la capacidad de respuesta a las llamas de las cámaras térmicas certificadas. UL 2684 está redactada específicamente para detectores de video e imágenes térmicas, y los evalúa y somete a ensayo como dispositivos de detección de incendios.



En Estados Unidos, la edición de 2025 de NFPA 72, el Código Nacional de Alarmas y Señalización de Incendios, creó una categoría específica para la detección de incendios mediante imágenes térmicas (sección 17.12), que exige que los sistemas de detección de incendios mediante imágenes térmicas estén incluidos en un listado a efectos de detección de incendios.

UL 2684 es una norma norteamericana de producto que proporciona un referente independiente de rendimiento para los detectores de incendios mediante video e imágenes térmicas. En Europa, puede respaldar las evidencias técnicas presentadas a través de la vía de homologación europea aplicable. Los requisitos normativos europeos, las obligaciones relativas al marcado CE, las normas EN 54 pertinentes y los sistemas nacionales de certificación, como VdS y CNPP, siguen siendo de aplicación, y es la autoridad competente la que determina la aceptación del proyecto.

“Los ingenieros de protección contra incendios trabajan a partir de evidencias, y las evidencias más sólidas son las que se basan en un referente publicado y respaldado por un laboratorio acreditado”, afirmó Matthew Hasty, director global de Verticales de Ciencia, Automatización y Detección Temprana de Incendios de Teledyne FLIR. “Eso es lo que aporta este listado a Europa. Proporciona a quienes elaboran la justificación técnica una base independiente sobre la que trabajar.”

Lo que cambia con el listado es la solidez de las evidencias que respaldan la especificación. Un consultor, un ingeniero de riesgos o un profesional de protección contra incendios puede ahora proponer un detector cuyo comportamiento frente al fuego haya sido sometido a ensayo conforme a un referente publicado por un laboratorio acreditado y mostrar al revisor de dónde procede dicho referente. Este referente es concreto: incendios de madera en llamas, líquidos inflamables y poliuretano con criterios de respuesta definidos, además del programa de ensayos ambientales, eléctricos y de durabilidad asociado. En una presentación que debe justificarse en lugar de limitarse a comprobar el cumplimiento de una norma, esto representa una posición considerablemente más sólida que los datos de ensayo del fabricante.

El listado evalúa el comportamiento frente al fuego. El valor cotidiano reside en la instrumentación. Una cámara termográfica radiométrica es un instrumento de medición calibrado, no una cámara que representa el calor mediante colores. Cada pixel de la escena proporciona una temperatura varias veces por segundo.

Las soluciones de detección temprana de incendios de Teledyne FLIR supervisan regiones de interés definidas y proporcionan los valores mínimo, medio y máximo de cada una, con alarmas configuradas en función de umbrales absolutos, de la diferencia entre regiones y de la velocidad de aumento de la temperatura. El sistema responde a cómo evoluciona el calor, en lugar de limitarse a determinar cuánto se ha calentado algo, y deja un registro: un valor medido, una ubicación en la escena y un historial. Ese registro es lo que una autoridad competente o una aseguradora puede realmente revisar.

La demanda procede de los operadores. Las instalaciones de residuos y reciclaje se enfrentan a incendios internos en profundidad en materiales almacenados. Los fabricantes utilizan rodamientos, motores y líneas hidráulicas que se calientan mucho antes de inflamarse. Las instalaciones de almacenamiento de energía en baterías se enfrentan a fenómenos de fuga térmica. Los centros de datos concentran cargas eléctricas, y una conexión

defectuosa se calienta mucho antes de generar humo. Las instalaciones solares en tejados desarrollan puntos calientes en conectores y módulos, a menudo sobre cubiertas que no disponen de ningún detector convencional. En todos estos casos, la termografía proporciona una supervisión continua basada en la temperatura que puede identificar condiciones térmicas anómalas en desarrollo antes de que se alcancen niveles de humo, llamas o umbrales térmicos convencionales.

La termografía funciona mediante línea de visión, por lo que una cámara protege aquello que se encuentra dentro de su campo de visión. En la práctica, esto significa activos específicos de alto valor: un cuadro eléctrico, una envolvente de baterías o un tramo de cinta transportadora. Funciona junto con los sistemas de detección convencionales, no en sustitución de estos. Las cámaras también son multispectrales: la detección se realiza mediante termografía, mientras que una cámara visible integrada

proporciona la imagen, de modo que la alarma llega acompañada de vídeo de aquello que la ha provocado. Un operador puede ver a qué se enfrenta antes de detener una línea, y una parada que finalmente resulta innecesaria es dinero que la instalación nunca recupera.

Para los proyectos que se están diseñando actualmente en Europa, el listado UL 2684 proporciona evidencias independientes que pueden reforzar la especificación y la justificación para la homologación.

Funciona conjuntamente con la vía de homologación europea, nacional y específica del proyecto que resulte aplicable.

Teledyne Flir
www.flir.com

BOSSARD SPAIN REVOLUCIONA EL MONTAJE INTELIGENTE EN ADVANCED MANUFACTURING MADRID CON EL LANZAMIENTO DE SMART FACTORY ASSEMBLY.

El 4 y 5 de noviembre en IFEMA, la compañía presentará su ecosistema integral dentro del concepto "Smart Factory", diseñado para impulsar la digitalización industrial y garantizar la eficiencia operativa.

Bajo este concepto, Bossard mostrará cómo la gestión inteligente de tornillería y piezas C, el ensamblaje digital y el análisis de datos en tiempo real pueden contribuir a mejorar la productividad, la calidad y la trazabilidad en planta.

En el marco de la feria Advanced Manufacturing Madrid, que se celebrará el 4 y 5 de noviembre en IFEMA, Bossard Spain presentará oficialmente su solución de vanguardia Smart Factory Assembly (SFA). Bajo el concepto "Smart Factory", la compañía busca dar respuesta a las crecientes exigencias de digitalización industrial, aportando soluciones concretas para aquellas fábricas y pymes industriales que buscan mejorar la productividad en su planta industrial y acelerar su transformación hacia la Industria 4.0.

Frente al reto constante de gestionar variantes de productos complejos y la exigencia de máxima calidad, Smart Factory Assembly nace como un sistema de ensamblaje digital clave para optimizar las operaciones directas e indirectas en fábrica.

4 pilares clave para la eliminación de errores en el montaje. A partir de su amplio conocimiento en optimización del ensamblaje y la gestión de procesos productivos, Bossard articula esta transformación a través de cuatro ejes fundamentales:

1. Instrucciones digitales de trabajo e interactivas: Eliminación del papel en planta gracias a guías paso a paso accesibles desde pantallas táctiles, proyección interactiva o cámaras inteligentes (smart camera). Este enfoque resuelve directamente el reto de cómo reducir el tiempo de formación de operarios y garantiza que la información esté siempre actualizada.

2. Transparencia total del proceso de ensamblaje: Monitorización en tiempo real de los tiempos de ciclo, tiempos de trabajo y rendimiento por puesto operativo, identificando de inmediato desviaciones para saber cómo aumentar la eficiencia del ensamblaje.

3. Herramientas y dispositivos conectados e inteligentes: Integración en red de atornilladores, sistemas Pick-to-Light, escáneres y llaves dinamométricas que reciben instrucciones automatizadas. Esto garantiza que cada parámetro (como el par de apriete o ángulo) se ejecute de forma precisa.

4. Trazabilidad en producción: Registro exhaustivo de todos los datos de proceso y parámetros de calidad. Esta visibilidad permite saber cómo evitar errores de montaje en fabricación y cómo mejorar la trazabilidad en producción de extremo a extremo.

"Con Smart Factory Assembly conectamos el proceso de ensamblaje en un entorno homogéneo e intuitivo. Hacer el control de calidad de los productos solo al final del ciclo genera costes muy elevados debido a despieces que pueden llegar a ser complejos; nuestro sistema previene las fallas desde el origen, maximizando la eficiencia operativa y asegurando calidad comprobada desde la primera pieza", señalan desde la dirección técnica de Bossard Spain.

Caso de éxito: Resultados observados en entornos industriales reales

Las empresas que ya han incorporado tecnologías de ensamblaje digital están obteniendo mejoras tangibles en productividad, calidad y flexibilidad operativa. En aplicaciones reales, Smart Factory Assembly ha contribuido a reducir significativamente los



tiempos de preparación, minimizar los retrabajos y mejorar la capacidad de adaptación a configuraciones complejas de producto.

Entre los resultados observados destacan ahorros superiores a una hora en tareas de preparación por pedido, una reducción de hasta el 80% en trabajos de reelaboración o retoque (rework), reducción de hasta un 85% del tiempo dedicado a la formación de nuevos empleados y una mayor flexibilidad para gestionar más de 100 variantes de producto en entornos de producción de flujo continuo (single-piece flow).

Probar la tecnología sin riesgos: Muestras y demos en vivo

Con el objetivo de mostrar cómo digitalizar una fábrica sin grandes inversiones ni riesgos desproporcionados, Bossard Spain ofrecerá a los visitantes del stand en la Feria Advanced Manufacturing de Madrid la posibilidad de interactuar con una estación de ensamblaje digital en funcionamiento y conocer de primera mano las capacidades de Smart Factory Assembly y Smart Factory Logistic.

Los asistentes podrán experimentar diferentes casos de uso orientados a la mejora de la productividad, la calidad y la trazabilidad, así como solicitar una evaluación personalizada para identificar oportunidades de optimización logística y de ensamblaje en sus propias instalaciones.

De esta forma, las empresas podrán descubrir cómo integrar soluciones Smart Factory de forma progresiva, minimizando riesgos y adaptando la tecnología a las necesidades específicas de cada entorno productivo.

Con esta presentación, Bossard amplía su ecosistema Smart Factory incorporando capacidades de ensamblaje digital a su reconocida propuesta Smart Factory Logistics, reforzando su visión de una fábrica conectada donde logística, montaje y datos trabajan de forma integrada.

Bossard Spain SA
www.bossard.com

¿CÓMO SE ESTÁN PREPARANDO LOS RETAILERS PARA LA TEMPORADA ALTA DE COMPRAS?

En España, la tienda física sigue siendo el gran activo para efectuar compras, lo que dibuja un escenario en el que las estrategias de comercio unificado son fundamentales para seguir impulsando la compra online.

La experiencia de pago, las herramientas basadas en inteligencia artificial y el reto de seducir a la generación Z en la tienda física son algunos de los desafíos que han tenido que enfrentar las marcas en su puesta a punto.

Proveedores en el mercado, como Orisha Commerce, ayudan a los retailers a implementar estrategias de comercio unificado para que puedan adaptarse a escenarios de compra cada vez más cambiantes.

Barcelona, 09 de septiembre de 2026. El trimestre de compras por excelencia, la peak season, está a la vuelta de la esquina. Sin embargo, el retail español llega a este periodo con un 6,6% de penetración en el ecommerce en comparación con el 20,5% global, según apuntaba en su último informe la Asociación Española del Retail (AER).

En nuestro país, la tienda física sigue siendo el gran activo para efectuar compras. De hecho, solo en el cuarto trimestre de 2025 las ventas en los centros y parques comerciales crecieron un 6,9% con respecto al año anterior, apuntaba un estudio de PwC y Apresco. Estos datos dibujan un escenario en el que la implementación de estrategias de comercio unificado son cruciales para seguir impulsando la tendencia al alza en el canal online, que cerró 2025 con un volumen de negocio de cerca 115.000 millones de euros, según la CNMC.

Ante los retos tecnológicos de la peak season, comercio unificado

Durante esta ventana de compras masivas, el momento de efectuar el pago sigue siendo uno de los talones de aquiles de los minoristas. El último informe de Adyen sobre comercio unificado hacía especial énfasis en que solo el 38% de los retailers españoles permite a sus clientes realizar transacciones fácilmente a través de canales online y offline. Solucionar esta fricción en la experiencia de pago es fundamental porque el consumidor demanda opciones como la posibilidad de iniciar una compra online y finalizarla en la tienda física.

Por otra parte, veremos cómo la inteligencia artificial afronta un proceso de maduración. En el ecommerce el objetivo es claro: diseñar una experiencia parecida a la que tendríamos en la tienda física. Para lograrlo, las marcas que operan online han trabajado en desarrollar buscadores inteligentes que facilitan la exploración



del catálogo a través del lenguaje natural. Pero, sin lugar a dudas, una tecnología que redefine la experiencia virtual en 2026 es el "Modo IA", que permite personalizar al máximo la búsqueda, diseñando un ecommerce "a medida" para el consumidor. En este contexto, el comercio unificado es el catalizador que hace posible esta personalización, porque la IA necesita datos actualizados en tiempo real. Los canales fragmentados aumentan el margen de error, por eso es importante tener conectadas todas las operaciones de la tienda física, app, web, almacén y logística.

La tienda física y su adaptación a la generación Z

Un falso mito es pensar que las nuevas generaciones son puramente digitales. El observatorio Cetelem avanzaba a finales de 2025 que el 29% de los jóvenes ya muestra una clara preferencia por los comercios de proximidad para efectuar sus compras y el estudio 'Los consumidores del mañana', de Orisha Commerce y OpinionWay, matizaba que el 28% afirma haber descubierto un producto "pasando por delante de un escaparate", superando al ecommerce y marketplace, que marcan un 24% en esa fase de hallazgo.

Eso sí, para captar la atención de las nuevas generaciones en el canal físico, ya no solo basta con aplicar estrategias que facilitan la experiencia de compra como click&collect u opciones de pago móvil (mPOS) para agilizar colas interminables y facilitar la inmediatez. Los jóvenes cada vez buscan más una experiencia phygital en la que puedan tener experiencias interactivas al mismo tiempo que disponen de un espacio para socializar.

En esta nueva era digital para los establecimientos físicos, las tecnologías de comercio unificado son imprescindibles porque son las que permiten desarrollar con éxito herramientas que el consumidor demanda. Un ejemplo son los espejos y probadores inteligentes, con los que un cliente puede probarse ropa sin cambiarse físicamente y desde el que pueden escanear un código QR para guardar la prenda entre sus favoritas. También el pasillo infinito, que permite al dependiente consultar el stock disponible en todas las tiendas y tramitar un envío a domicilio desde un dispositivo móvil.

Sin lugar a dudas, el triunfo en el próximo periodo de alto consumo será para aquellas marcas que hayan conseguido adaptarse a tiempo a estos escenarios. En este sentido, las soluciones de comercio unificado, como las que propone Orisha Commerce, son necesarias en un contexto en el que se ha demostrado que el éxito de la tienda física es una palanca imprescindible para la conversión en el canal online..

Openbravo - grupo Orisha
www.openbravo.com/es

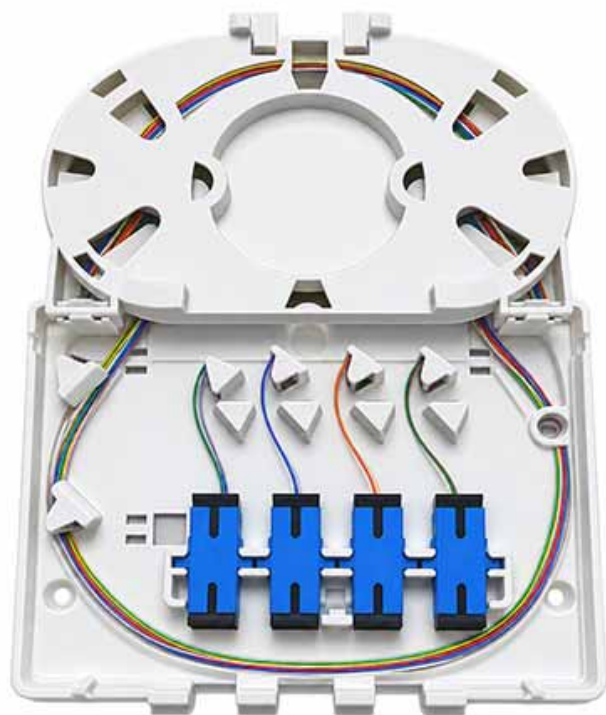
DESCUBRE NUESTRO BOLETÍN ELECTRÓNICO



Frecuencia: Quincenal.

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

ROSETA MURAL FTB 104B HASTA CUATRO SC O LC DÚPLEX PARA CONEXIONES FINALES DE FIBRA ÓPTICA.



La nueva roseta permite alojar hasta cuatro adaptadores SC o LCy cuatro fusiones, además de facilitar el almacenamiento interno de pigtails en instalaciones de fibra óptica.

El Grupo COFITEI, amplía su oferta de soluciones para instalaciones de fibra óptica con la nueva roseta mural FTB 104B, un modelo destinado a la conexión final del usuario en redes de fibra óptica. Su diseño compacto integra en un único elemento la terminación de la fibra, el alojamiento de los empalmes y la conexión mediante adaptadores ópticos.

La nueva roseta está diseñada para admitir hasta cuatro adaptadores ópticos, con compatibilidad con configuraciones de SC Simple o LC Dúplex. Esta capacidad permite adaptar el punto de terminación a diferentes arquitecturas de red y necesidades de conexión, especialmente en instalaciones en las que resulta necesario disponer de varias fibras en el punto final.

El modelo FTB 104B incorpora asimismo un casete de empalme con capacidad para hasta cuatro fusiones, proporcionando un espacio específico para organizar y proteger las uniones de las fibras. El diseño también contempla el almacenamiento interno de los pigtails, facilitando la gestión del cableado dentro de la propia roseta.

Diseño compacto para terminaciones de fibra

La roseta FTB 104B está fabricada en plástico ABS autoextinguible, un material que proporciona una solución ligera y adecuada para instalaciones interiores en las que se requiere protección mecánica de las conexiones ópticas.

Sus dimensiones son de 150 x 110 x 30 mm, con un peso de 0,145 kg. Este formato permite instalarla en pared ocupando un espacio reducido, una característica especialmente relevante en puntos de terminación de usuario donde el espacio disponible puede ser limitado.

El diseño interior está concebido para facilitar la organización de las fibras y mantener los radios de curvatura dentro de los valores establecidos. En este sentido, la roseta especifica un radio de curvatura de la fibra igual o superior a 30 mm, contribuyendo a evitar curvaturas excesivas que puedan afectar al comportamiento de los enlaces ópticos.

Capacidad para cuatro fusiones

Uno de los elementos funcionales de la FTB 104B es su cassette de empalme, preparado para alojar hasta cuatro fusiones. La solución incluye cuatro protectores de empalme, de modo que las uniones puedan quedar protegidas y organizadas dentro del propio punto de terminación.

La capacidad para almacenar internamente los pigtails permite mantener una disposición ordenada de las fibras en el interior de la roseta. Esta característica facilita las operaciones de instalación y mantenimiento, al concentrar en un mismo elemento los componentes necesarios para realizar la terminación óptica.

Además, su compatibilidad con adaptadores SC Simple y LC Dúplex permite utilizar la roseta en diferentes configuraciones de conexión, según el tipo de interfaz óptica empleado en la instalación.

Preparada para instalaciones de fibra óptica

El rango de temperatura de funcionamiento especificado para la FTB 104B se sitúa entre -25 °C y +40 °C, permitiendo su utilización en diferentes condiciones ambientales dentro del ámbito de aplicación previsto.

El suministro incluye el cuerpo de la roseta, el casete de empalme y cuatro protectores de empalme. El paquete incorpora también cuatro conjuntos de tornillo y taco para su fijación, además de un tubo de transporte destinado a proteger y organizar las fibras durante la instalación.

Por sus características, la FTB 104B del Grupo COFITEI está orientada a instalaciones en las que se necesita un punto de terminación de fibra óptica compacto, organizado y preparado para alojar tanto los adaptadores como los empalmes y pigtails. Con esta nueva referencia, incorpora una solución destinada a simplificar la conexión final del usuario, integrando en un formato mural las funciones de terminación, empalme y gestión de las fibras ópticas.

SISTEMA DE CABLEADO ETHERNET DE LARGA DISTANCIA PARADIGM PARA ENLACES DE HASTA 225 METROS.

Nueva solución PARADIGM Extended Distance System, que permite ampliar el alcance de las redes Ethernet sobre cobre hasta 225 metros, facilitando el despliegue de dispositivos IP en campus, edificios de gran tamaño y entornos exteriores sin incrementar la complejidad de la infraestructura.



La expansión de las redes empresariales, los edificios inteligentes y las infraestructuras conectadas está impulsando la necesidad de superar las limitaciones tradicionales de distancia en los sistemas de cableado estructurado.

En respuesta a esta demanda, Leviton, representada en España por el distribuidor especializado en materiales de calidad para instalaciones de telecomunicaciones desde hace más de 30 años CMATIC, presenta el sistema PARADIGM Extended Distance System, una plataforma de cableado de cobre diseñada para proporcionar conectividad Ethernet fiable más allá del límite estándar de los 100 metros.

La nueva propuesta combina cableado de categoría 6, conectividad optimizada para alimentación remota mediante PoE (Power over Ethernet) y validación integral del sistema para ofrecer un rendimiento consistente en aplicaciones de larga distancia, incluso en condiciones ambientales exigentes.

Redes Ethernet preparadas para mayores distancias

La evolución de las instalaciones de seguridad, conectividad inalámbrica e Internet de las Cosas (IoT) está provocando que numerosos dispositivos se ubiquen cada vez más lejos de los centros de comunicaciones.

Cámaras IP de alta resolución, puntos de acceso Wi-Fi, sistemas de control de accesos, sensores industriales y dispositivos IoT distribuidos requieren enlaces de datos y alimentación capaces de cubrir grandes extensiones sin necesidad de añadir armarios intermedios, equipos activos adicionales o complejas arquitecturas de red.

El sistema PARADIGM ha sido desarrollado específicamente para afrontar este desafío mediante una solución de cobre completamente diseñada, validada en laboratorio y respaldada por garantía de funcionamiento.

La plataforma permite implementar enlaces estructurados con hasta cuatro conectores manteniendo elevados niveles de rendimiento y flexibilidad de diseño.

Cable Stadion para alcanzar hasta 225 metros

Uno de los elementos fundamentales del sistema es el cable Stadion para exteriores.

Su construcción optimizada incorpora relleno de gel y características específicas destinadas a soportar largas distancias, elevadas temperaturas, exposición solar, humedad y otras condiciones habituales en instalaciones exteriores o entornos industriales.

Según el fabricante, Stadion se convierte en el primer cable compatible con Categoría 6 capaz de ofrecer enlaces Ethernet Gigabit de extremo a extremo y alimentación PoE Tipo 4 a distancias de hasta 225 metros.

La solución también admite velocidades de transmisión de datos de hasta 2,5 Gigabit Ethernet en condiciones reales de funcionamiento, incluso cuando la temperatura ambiente alcanza los 60 °C.

Esta capacidad resulta especialmente relevante en aplicaciones donde la distancia y la alimentación remota son factores críticos para el diseño de la infraestructura.

Optimización para aplicaciones PoE de alta potencia

El crecimiento de dispositivos alimentados mediante PoE ha convertido la gestión térmica y la eficiencia energética en aspectos esenciales del cableado de red.

PARADIGM ha sido concebido para soportar todos los tipos de PoE disponibles actualmente, incluyendo configuraciones de hasta 100 W de potencia.

La conectividad ATLAS-X1, integrada en el sistema, ha sido optimizada para mejorar el comportamiento de los enlaces PoE y facilitar la terminación sin herramientas especializadas.

Gracias a esta combinación de cableado y conectividad, los responsables de las instalaciones pueden desplegar dispositivos remotos manteniendo una alimentación estable y una transmisión de datos fiable incluso en escenarios de elevada demanda energética.

Validación en condiciones reales de funcionamiento

Uno de los aspectos destacados de la nueva plataforma es su enfoque basado en la validación completa del sistema.

En lugar de limitarse a certificar componentes individuales, Leviton ha realizado pruebas sobre configuraciones reales de red para verificar el comportamiento del conjunto.

Como ejemplo, durante la feria BICSI 2026 la compañía mostró un canal de 200 metros con múltiples conectores capaz de suministrar conectividad Gigabit Ethernet y alimentación PoE a una cámara de seguridad de alta definición.

La demostración puso de manifiesto la capacidad del sistema para mantener un funcionamiento estable en escenarios similares a los que se encuentran habitualmente en instalaciones empresariales y de seguridad.

Aplicaciones en edificios inteligentes y grandes instalaciones

La propuesta está orientada especialmente a proyectos donde las distancias representan una limitación para el despliegue convencional de redes Ethernet.

Entre las aplicaciones previstas se encuentran sistemas de videovigilancia IP, redes Wi-Fi empresariales, sistemas DAS (Distributed Antenna System o Sistema Distribuido de Antenas), plataformas de control de accesos y dispositivos IoT distribuidos.

También resulta adecuada para instalaciones de sanidad, educación, transporte, logística y almacenes de gran superficie, donde la reducción de equipos intermedios puede simplificar significativamente la arquitectura de red.

La ampliación del alcance Ethernet permite reducir costes de infraestructura, disminuir la complejidad de los despliegues y mejorar el retorno de la inversión al aprovechar mejor los recursos de cableado existentes.

Solución integrada para ampliar la cobertura de red

El sistema PARADIGM forma parte de una estrategia más amplia orientada a las comunicaciones de larga distancia.

Dentro de este ecosistema también se encuentran otras soluciones especializadas como el sistema de cableado Cat 6A

ATLAS-X1 SST MILLENNIUM, diseñado para redes de altas prestaciones, y la plataforma OneReach PoE Extender System, que combina conectividad de fibra óptica y cobre para enlaces de muy larga distancia.

Con la incorporación de PARADIGM Extended Distance System, CMATIC amplía su catálogo de soluciones destinadas a responder a las nuevas exigencias de conectividad que plantean los edificios inteligentes, las infraestructuras distribuidas y los entornos empresariales cada vez más conectados.

La posibilidad de alcanzar hasta 225 metros utilizando cableado de cobre y manteniendo soporte para Ethernet Gigabit y PoE de alta potencia representa una alternativa atractiva para organizaciones que buscan extender la cobertura de red sin recurrir a infraestructuras más complejas o costosas.

Además, con el soporte local de CMATIC, esto se traduce en una reducción del tiempo de inactividad provocado por accesorios dañados o instrumentos que necesitan calibración o reparación.

Cmatic SL
www.cmatic.net

BERDROLA Y SANTANDER CONSUMER RENTING LANZAN 'GREEN RENTING IBERDROLA', UNA OFERTA DE VEHÍCULOS 100% ELÉCTRICOS "TODO INCLUIDO"

La propuesta integra en una única cuota mensual: el vehículo eléctrico, el punto de recarga, la instalación, la energía necesaria para la duración y kilometraje del contrato, el mantenimiento, el seguro y la asistencia.



La cartera de activos de la alianza combina escala, diversificación geográfica e ingresos regulados a largo plazo, situando a la plataforma entre las mayores compañías privadas de transporte eléctrico de Brasil.

Iberdrola refuerza su apuesta global por el negocio de redes de transporte y distribución, al que prevé destinar cerca de 30.000 millones de euros hasta 2028, con el Reino Unido, los Estados Unidos y Brasil como principales mercados de inversión.

La compañía cuenta hoy con una base de activos regulados de 55.000 millones de euros y espera superar los 90.000 millones de euros en 2031.

Iberdrola, a través de su filial Neoenergía, ha completado la operación para ampliar su alianza estratégica con GIC, el fondo soberano de Singapur, en el negocio de redes de transporte eléctrico en Brasil. La transacción incorpora siete activos de transporte de Neoenergía a la plataforma conjunta, reforzando su presencia en regiones clave del país.

Los activos incluidos en la operación son Neoenergía Guanabara, en Río de Janeiro; Neoenergía Vale do Itajaí, en Santa Catarina; Potiguar Sul, en Río Grande do Norte; Neoenergía Morro do Chapéu, en Bahía; Neoenergía Estreito, en Minas Gerais; Neoenergía Alto Paranaíba, en São Paulo y Minas Gerais; y Neoenergía Paraíso, en Mato Grosso do Sul.

Tras el cierre de la operación, Neoenergía incrementa su participación en Neoenergía Transmissão del 50 % al 51 %, manteniendo el control de la plataforma, mientras que GIC posee el 49 % restante. Neoenergía Transmissão pasa a integrar 16 activos y 6.710 kilómetros de líneas de transporte, con un valor aproximado de 25.500 millones de reales brasileños (unos 4.250 millones de euros) y unos ingresos anuales regulados estimados de alrededor de 1.900 millones de reales (320 millones de euros). La cartera combina escala, diversificación geográfica e ingresos regulados a largo plazo, situando a la plataforma entre las mayores compañías privadas de transporte eléctrico de Brasil.

Se trata de la tercera operación realizada en el marco de la alianza estratégica entre Neoenergía y GIC, iniciada en 2023 con la creación de Neoenergía Transmissão. La colaboración refuerza la capacidad de ambas compañías para seguir impulsando la expansión y modernización de las infraestructuras eléctricas brasileñas, apoyándose en una visión de largo plazo, disciplina financiera y excelencia operativa.

Firme apuesta de Iberdrola por las redes a escala global. Esta operación refuerza el compromiso del Grupo Iberdrola con el negocio de redes de transporte y distribución eléctrica en todo el mundo. La compañía prevé invertir cerca de 30.000 millones de euros en esta actividad hasta 2028, con el Reino Unido, los Estados Unidos y Brasil como principales destinos de inversión.

Iberdrola cuenta actualmente con una base de activos regulados (RAB, por sus siglas en inglés) de 55.000 millones de euros y prevé superar los 90.000 millones de euros en 2031 en mercados donde la inversión en redes está respaldada por marcos regulatorios estables, predecibles y favorables, como el Reino Unido, los Estados Unidos y Brasil.

Iberdrola SA
www.iberdrola.com

LA TECNOLOGÍA DURATOMIC® ELEVAA EL NIVEL EN EL TORNEADO DE ACEROS.

Seco® presenta TP3502, una nueva calidad de torneado Duratomic® con recubrimiento CVD que supone un avance en el diseño de calidades para aplicaciones en aceros ISO P. Basada en una adaptación avanzada y en importantes mejoras en la fabricación de plaquitas, TP3502 establece un nuevo referente de rendimiento.



El resultado es una vida útil de la herramienta excepcionalmente estable y predecible, incluso en mecanizado interrumpido y condiciones de corte mixtas.

Un nuevo referente para un torneado de aceros predecible. TP3502 ha sido desarrollada para aplicaciones de mecanizado de

aceros en las que son habituales la variación de la dureza del material, las geometrías complejas de los componentes y los cortes interrumpidos. Posicionada como una calidad ISO P versátil, equilibra la resistencia al desgaste y la tenacidad en una amplia gama de aplicaciones.

Clasificada dentro del rango ISO P35, TP3502 está destinada a competir con calidades CVD consolidadas utilizadas en el torneado general de aceros. La calidad incorpora un recubrimiento actualizado y una preparación del filo diseñada para generar un patrón de desgaste más controlado y una vida útil de la herramienta mejorada en comparación con generaciones anteriores. El objetivo es permitir velocidades de corte más elevadas manteniendo la estabilidad del proceso y una calidad de componente constante.

Diseñada para condiciones de corte interrumpido y mixto, TP3502 es una calidad de uso general para el torneado de aceros, que abarca aceros de baja y alta aleación, así como determinados aceros inoxidables, fundiciones nodulares y componentes de metal en polvo. Estas aplicaciones suelen implicar interrupciones y condiciones de corte variables, lo que requiere tanto tenacidad como un rendimiento fiable.

«Con TP3502, el enfoque se centra en mejorar la fiabilidad del proceso en el torneado de aceros del día a día», afirma Mikael Lindholm, Global Product Manager General ISO Turning en Seco. «Esta estabilidad permite a los fabricantes aumentar los parámetros de corte y simplificar la planificación de la producción».

La calidad también incorpora características orientadas a apoyar la digitalización y las iniciativas de sostenibilidad. La detección de filo mediante Chrome Used está diseñada para ayudar a los operarios a aprovechar al máximo cada filo de corte, mientras que un código Data Matrix permite la trazabilidad y el seguimiento digital. TP3502 se produce utilizando polvos reciclados y está incluido en el programa de recompra y reciclaje, lo que contribuye a la reducción de residuos y a la elaboración de informes de sostenibilidad.

Seco Tools España SA
www.secotools.com



ROHDE & SCHWARZ PRESENTA UN NUEVO ESCÁNER DE SEGURIDAD PARA GRANDES EVENTOS EN SECURITY EXPO 2026.

En Security Expo, que se celebró en Essen del 22 al 25 de septiembre de 2026, Rohde & Schwarz presentó no solo el probado escáner de seguridad estático QPS201, sino también un nuevo modelo de paso. Con el QPS Walk500, la empresa amplía su cartera con una versión más compacta del escáner de paso QPS Walk2000.

La solución está diseñada específicamente para su uso en grandes eventos con un flujo de personas muy elevado. Rohde & Schwarz también utiliza sus tecnologías de seguridad para proteger infraestructuras críticas. Con ARDRONIS, la empresa presentó además un potente sistema de defensa contra drones capaz de detectar, localizar y contrarrestar de forma selectiva las amenazas de drones basadas en RF.

Los escáneres de seguridad de Rohde & Schwarz están diseñados para aplicaciones en una amplia variedad de sectores con elevados requisitos de seguridad y procesos de acceso controlados. Entre ellos se encuentran la aviación, los controles fronterizos, los centros de datos, el sistema penitenciario, la prevención de pérdidas y la protección de infraestructuras críticas, como las instalaciones nucleares, así como los eventos. Los controles de seguridad suponen un desafío particular en los eventos de gran escala. Los objetos peligrosos, como armas, explosivos y otros artículos prohibidos, deben detectarse de forma fiable – sin ralentizar innecesariamente el flujo de personas.

Rohde & Schwarz sitúa el QPS Walk500 precisamente en este ámbito de aplicación. El escáner ha sido diseñado específicamente para la seguridad de eventos con un elevado

flujo de personas. Los visitantes atraviesan el punto de control de seguridad sin detenerse y sin tener que quitarse los abrigos u otras prendas exteriores. Con una capacidad de hasta 750 personas por hora, el nuevo QPS Walk500 permite realizar controles de seguridad eficientes y fiables.

La combinación de tecnología de ondas milimétricas y algoritmos basados en IA permite detectar de forma fiable una amplia variedad de materiales, incluidos metales, plásticos, líquidos, gránulos, materiales orgánicos y cerámicas. También puede detectar objetos potencialmente peligrosos que no pueden detectarse con los detectores de metales convencionales.

La detección automática de amenazas localiza con precisión los objetos sospechosos sobre un avatar neutro. Esto permite al personal de seguridad identificar inmediatamente dónde es necesaria una inspección específica, ahorrando tiempo y reduciendo la duración de la interacción con la persona inspeccionada.

La función opcional adicional de enmascaramiento de las manos permite a las personas llevar en ellas objetos cotidianos como teléfonos móviles, carteras y llaves sin interferir con el proceso de escaneado. Esto hace que los controles de seguridad sean más eficientes y ayuda a mantener el flujo de personas incluso cuando la afluencia de visitantes es elevada.

El QPS Walk500 destaca por su diseño ligero, que ofrece una alternativa flexible a los sistemas convencionales de control de acceso. Su diseño abierto permite realizar un proceso de control de seguridad intuitivo y acogedor, mientras que las indicaciones acústicas y visuales facilitan su uso. Con el QPS Walk500, Rohde & Schwarz amplía la gama QPS Walk con un modelo compacto para aplicaciones que requieren la máxima capacidad de procesamiento de personas.

TDK ANUNCIA NUEVAS FUENTES COMPACTAS DE 3500 W, PARA RACK DE 1U, CAPACES DE PROPORCIONAR ENERGÍA REDUNDANTE EN CALIENTE.

TDK Corporation (TSE:6762) anuncia la serie TDK-Lambda HFE3500 de fuentes de alimentación industriales de 3500 W montadas en rack. Cada rack de 1U de altura y 19" puede alojar hasta cuatro fuentes de alimentación para suministrar hasta 13300 W de potencia a granel o funcionar como un sistema redundante de intercambio en caliente.

Los MOSFETs internos de ORing y la función de reparto de corriente permiten la operación de intercambio en caliente y se pueden conectar hasta 12 unidades de HFE3500 (tres racks) en paralelo. Las aplicaciones incluyen automatización de fábricas, equipos de prueba automática (ATE), fabricación aditiva, impresión industrial, transmisión RF, estaciones base y servidores.

Los modelos de 24 V y 48 V están disponibles con rangos de ajuste de 24,0 a 27,6 y 48,0 - 55,2 V. La comunicación con las fuentes de alimentación es posible a través de la interfaz PMBus™ (I2C) aislada incorporada.

De serie, se instalan protecciones ante fallo de corriente alterna, fallo ante corriente continua, ajuste remoto de salida, encendido/apagado remoto y salida auxiliar de 5V o 12V en una salida auxiliar de 5 V o 12 V. Hay una opción para fusibles de entrada de corriente alterna dobles.

Las fuentes de alimentación HFE3500 tienen un rango de entrada de 85 – 264 Vac, con una reducción de potencia a 2016 W por debajo de 170 Vac. El rack HFE3500-S1U/TB está equipado con bloques de terminales de tornillo de entrada para una conexión robusta. La fuente de alimentación mide 107 x 40,1 x 330 mm, y el rack 444,5 x 43,7 x 428 mm.

La refrigeración la proporcionan dos ventiladores internos de velocidad variable. La eficiencia de los módulos HFE3500 es del 94 % a 230 Vac y del 92 % a 115 Vac de entrada.

Las certificaciones de seguridad incluyen IEC/UL/CSA/EN62368-1 y EN/UL61010-1; la serie también lleva la marca CE y UKCA para las directivas de Bajo Voltaje, EMC y RoHS.

Las unidades cumplen con EN55011 Clase B, EN55032 Clase B, Título 47 de la FCC, Capítulo 1, Parte 15.107 - Clase B, VCCI Clase B para EMI realizados, además de EN55011 Clase A, EN55032 Clase A, Título 47 de la FCC, Capítulo 1, Parte 15.109 - Clase A, y VCCI Clase A para EMI radiada. La entrada a salida aislada de la serie HFE es de 3 kVac, la entrada a tierra de 2 kVac y la salida a tierra de 500 Vdc. Además, todos los modelos cuentan con una garantía de cinco años.

Aplicaciones principales

Automatización de fábricas, ATE, fabricación aditiva, impresión industrial, transmisión RF, estaciones base y servidores

Características principales y beneficios

MOSFET de ORing interno y participación actual
Hasta 13300 W en rack 1U
PMBu (I2C) como estándar
Ajuste de voltaje de salida externo

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



AXPO REALIZA SU PRIMERA OPERACIÓN DE SUMINISTRO DE GNL A UN BUQUE EN EL PUERTO DE VALENCIA.

Axpo ha completado hoy con éxito su primera operación de suministro de gas natural licuado (GNL) a un buque en el puerto de Valencia. Mediante una transferencia barco-a-barco, se ha abastecido de GNL y bio-GNL a un portacontenedores de una destacada compañía internacional de transporte y logística.

Valencia es el cuarto puerto español en el que Axpo realiza operaciones de suministro de GNL a buques, tras Málaga, Algeciras y Barcelona.



El buque de suministro de GNL "Alisios" de Axpo, con una capacidad de 12.500 m³, ha efectuado hoy la transferencia barco-a-barco de GNL, del que más de la mitad era bio-GNL producido a partir de residuos orgánicos urbanos y agroalimentarios.

La progresiva implantación del suministro de GNL de Axpo en los principales puertos españoles impulsa el desarrollo de infraestructuras y servicios para combustibles marítimos alternativos.

El buque de suministro "Alisios" operado por Axpo, ha completado hoy una nueva operación de abastecimiento barco-a-barco, esta vez en el puerto de Valencia. Esta operación de suministro de GNL, del que más de la mitad era bio-GNL, supone un nuevo hito en el desarrollo de infraestructuras y servicios para combustibles marítimos alternativos en España.

Daniele Corti, responsable de GNL a pequeña escala de Axpo, señaló: «Como principal puerto español en tráfico de contenedores y quinto de Europa, Valencia es un enclave

estratégico. Esta operación refuerza nuestra presencia en el mercado del GNL y nos permite atender a clientes en un número creciente de puertos europeos clave».

El "Alisios" cuenta con una capacidad de 12.500 m³ e inició su actividad en marzo de 2026, en el puerto de Huelva. Desde entonces, opera a lo largo de la costa sur de la península ibérica contribuyendo al uso del GNL y el bio-GNL como combustibles de transición para el transporte marítimo.

Expansión de las operaciones en el Mediterráneo

La presencia de Axpo en los puertos españoles ha aumentado considerablemente durante el último año y medio. En abril de 2025, la compañía realizó su primera entrega de GNL en Málaga, a la que siguieron operaciones en los puertos de Algeciras, Sines (Portugal) y Barcelona. Estos avances han sido posibles gracias a la creciente flota de buques de suministro de GNL de Axpo, que mejora la fiabilidad, flexibilidad y eficiencia de las operaciones de abastecimiento en el Mediterráneo.

En Italia, Axpo realizó en diciembre de 2025, en Génova, la primera operación de suministro de bio-GNL barco-a-barco del país. Posteriormente, llevó a cabo nuevas operaciones en Nápoles, en mayo de 2026, y Civitavecchia, en agosto de ese mismo año.

La extensión de estas operaciones a Valencia refleja la creciente capacidad de Axpo para prestar servicio a los principales operadores marítimos en los grandes puertos españoles y su compromiso con la transición del sector hacia combustibles con menores emisiones.

Las operaciones barco-a-barco consisten en transferir gas natural licuado (GNL) desde un buque especializado a otro de mayor tamaño, de carga o portacontenedores. Se realiza en el mar o en zonas portuarias habilitadas.

El suministro de combustible, conocido como "bunkering" en el sector marítimo, consiste en abastecer a buques u otros vehículos. Puede realizarse con distintos combustibles, como fuelóleo, gasóleo o GNL.

El GNL constituye una solución de transición para reducir las emisiones del transporte marítimo. En comparación con los combustibles marítimos tradicionales, elimina el 100 % de las emisiones de óxidos de azufre (SOx), reduce entre un 80 % y un 90 % las de óxidos de nitrógeno (NOx) y un 25 % las de CO₂.

El bio-GNL, o gas natural licuado de origen biológico, es un combustible renovable producido a partir de materiales orgánicos, como biomasa, residuos y subproductos agrícolas.



DEKRA, RECONOCIDA COMO EMPRESA DE ENSAYOS OFICIAL POR AMAZON.

Madrid, 22 de septiembre de 2026. DEKRA ha sido reconocida oficialmente por Amazon como empresa de ensayos, inspección y certificación (TIC) en el marco del programa Direct Product Validation (DPV). Los vendedores de Amazon ya pueden encargar a DEKRA la realización de ensayos o la certificación de sus productos, lo que les permite distribuirlos en mercados regionales específicos.

El programa DPV de Amazon está diseñado para ayudar a garantizar que los productos vendidos en los mercados de Amazon cumplan con los requisitos de seguridad, calidad y normativos antes de su comercialización. A través de la validación preliminar de productos, el programa DPV tiene como objetivo reducir los riesgos y acelerar el acceso al mercado.

DEKRA figura ahora oficialmente como proveedor TIC reconocido para numerosas categorías de productos que se venderán en el mercado de Amazon en Norteamérica y/o la Unión Europea, tales como juguetes, muebles de almacenamiento de ropa, movilidad eléctrica, productos de

alimentación infantil, productos láser, baterías externas y estaciones de energía portátiles, así como aquellos que contengan pilas de botón y de moneda. Actualmente se están evaluando otras categorías de productos, que se espera que se añadan en breve.

La división Digital & Product Solutions de DEKRA gestiona una red global de laboratorios y organismos de certificación de última generación para ofrecer una amplia cartera de servicios de ensayo de productos, basados en normas nacionales e internacionales, así como en los requisitos del sector y de los clientes: ciberseguridad, inteligencia artificial, conectividad, seguridad y certificación de productos, compatibilidad electromagnética (EMC)/radiofrecuencia (RF), dispositivos médicos y automoción.

DEKRA Certification SL
www.dekra-certification.es/es/home/



Autogas

VITOGAS ESPAÑA IMPULSA EL USO DEL AUTOGAS: UN COMBUSTIBLE LIMPIO, ECONÓMICO Y ACCESIBLE PARA LA MOVILIDAD SOSTENIBLE.

VITOGAS España, filial del grupo Rubis especializada en la distribución y comercialización de Gases Licuados del Petróleo (GLP), refuerza su apuesta por el Autogas como alternativa energética para automoción gracias a sus beneficios medioambientales, económicos y de accesibilidad.

El Autogas "una mezcla de butano y propano, clasificada por la Comisión Europea como carburante alternativo ecológico" es uno de los combustibles más utilizados en el mundo para vehículos de motor, con millones de automóviles que ya lo emplean en Europa y España.

Eficiencia y reducción de emisiones

Los vehículos que circulan con Autogas emiten hasta un 15 % menos de dióxido de carbono (CO₂) en comparación con la gasolina y reducen significativamente la emisión de óxidos de nitrógeno (NOx) y prácticamente eliminan las partículas sólidas respecto a un motor diésel.

Ahorro y rentabilidad

El uso del Autogas representa también una ventaja

económica notable: el GLP suele costar cerca de la mitad que un litro de gasolina, lo que se traduce en un ahorro cercano al 40 % frente a carburantes tradicionales. Además, al tratarse de una combustión más limpia, ayuda a prolongar la vida útil de componentes clave como el aceite, los filtros y los catalizadores.

Accesibilidad y crecimiento de la red

VITOGAS España ha desarrollado una red creciente de suministro de Autogas en toda la península. En un corto periodo, la compañía ha instalado más de 45 unidades de provisión de GLP (skids) en diversas provincias españolas —incluidas A Coruña, Barcelona, Madrid, Sevilla y Zaragoza— y continúa ampliando su presencia para facilitar el acceso a este combustible alternativo.

Compromiso con la movilidad sostenible

Con su entrada en el segmento del Autogas, VITOGAS España no solo busca ofrecer a conductores una alternativa económica, sino también fortalecer su compromiso con el medio ambiente, promoviendo soluciones que reduzcan la huella de carbono del transporte tradicional y contribuyan a una movilidad más limpia y sostenible.

VITOGAS ESPAÑA SA
www.vitogas.es

KONICA MINOLTA LANZA ACCURIOLABEL 231 PARA QUE LA PRODUCCIÓN DE ETIQUETAS ESTÉ SIEMPRE LISTA.

Konica Minolta anuncia hoy una nueva incorporación a la serie AccurioLabel que ya está disponible: la AccurioLabel 231 está diseñada para ayudar a las pequeñas y medianas empresas de etiquetas a aumentar la productividad, reducir los residuos y mejorar la rentabilidad gracias a una potente combinación de versatilidad digital, automatización avanzada y resultados fiables y de alta calidad.

Dirigida al mercado de etiquetas de nivel básico a medio, la AccurioLabel 231 ofrece a las empresas un camino claro hacia un crecimiento rentable. Combina una calidad de impresión excepcional con una automatización inteligente para ayudar a los clientes a gestionar más trabajos, responder más rápidamente a las demandas cambiantes del mercado y ofrecer los resultados consistentes que esperan los propietarios de marcas. La nueva máquina refuerza aún más la gama de soluciones de impresión de etiquetas de Konica Minolta, que también incluye la AccurioLabel 400 para aplicaciones de volumen medio a alto y que ya ha alcanzado 2.000 instalaciones en todo el mundo.

Con una mayor precisión en el registro de color a una velocidad de producción máxima de 23,4 m/min, la AccurioLabel 231 de Konica Minolta garantiza una excelente uniformidad de impresión sin comprometer el rendimiento. En combinación con una resolución de impresión mejorada de 1.200 x 2.400 dpi, la impresora permite a los clientes producir imágenes más nítidas, degradados más suaves y colores más vivos en una gama más amplia de aplicaciones de etiquetas. Esto ayuda a los productores de etiquetas a cumplir con las crecientes expectativas de los propietarios de marcas, a la vez que reducen las reimpressiones, disminuyen el desperdicio y protegen los márgenes.

La AccurioLabel 231 de Konica Minolta está diseñada para mantener una calidad constante desde la primera hasta la última etiqueta, reduciendo la necesidad de intervención del operador y ofreciendo a los clientes una mayor confianza a la hora de producir trabajos exigentes y de mayor valor. El resultado es un proceso de impresión más estable, menos desperdicio de materiales y resultados más predecibles.

El rendimiento mejorado del motor aumenta aún más la productividad, permitiendo a los transformadores producir más trabajo en menos tiempo sin renunciar a una calidad de impresión superior. Esto se traduce en una mayor eficiencia operativa, mayor capacidad de producción, menores costes de producción y plazos de entrega más rápidos, ayudando a las empresas a fortalecer su posición competitiva.

Se dispone de automatización adicional a través del optimizador de calidad inteligente (IQ) opcional de Konica Minolta, que agiliza la producción al automatizar las tareas de control de calidad y optimización en tiempo real. Esto ayuda a los clientes a mejorar la eficiencia del flujo de trabajo, reducir el riesgo de error humano y lograr resultados repetibles en cada trabajo. Al aliviar la presión sobre los operadores, también les permite centrarse en actividades de mayor valor añadido, manteniendo una calidad de impresión consistentemente alta.

Diseñada pensando en el operador, la AccurioLabel 231 se basa en la reconocida reputación de Konica Minolta por su facilidad de uso. Su flujo de trabajo intuitivo y su entorno operativo familiar facilitan una integración fluida para necesidades de producción con gran volumen de trabajo, reduciendo las necesidades de formación y ayudando a los operadores a ser más productivos. Esto permite a las empresas maximizar el tiempo de actividad y mantener unos calendarios de producción eficientes desde el primer día.

"La AccurioLabel 231 ha sido diseñada para apoyar a pequeñas y medianas empresas con grandes ambiciones", afirmó Masashi Morii, director de Desarrollo de Negocio de Impresión Industrial de Konica Minolta Business Solutions Europe GmbH. "Al combinar productividad, automatización y una calidad de impresión constantemente alta, ayuda a los clientes a mejorar el rendimiento operativo, reducir los residuos y crecer de forma más rentable."

"Pero el éxito no es solo tecnología. También tiene que ver con la colaboración. Al trabajar estrechamente con nuestros clientes y combinar nuestra experiencia global con el apoyo local, les ayudamos a innovar, diferenciar su oferta y construir un negocio más sostenible."



Konica Minolta Business Solutions Spain
www.konicaminolta.es

WEG AGILIZA LA SELECCIÓN DE REDUCTORES CON UNA NUEVA HERRAMIENTA DIGITAL.

Gear ProSelect ofrece selección técnica con una navegación intuitiva.

WEG, fabricante mundial de automatización industrial, reductores, motores y variadores, ha lanzado Gear ProSelect, una herramienta digital diseñada para simplificar y estandarizar la selección, la configuración y la documentación de reductores y motorreductores. Desarrollada como una solución global única, la herramienta ofrece un método coherente para el dimensionamiento en todas las regiones, al tiempo que reduce el tiempo que suele requerirse para los cálculos manuales o el apoyo de ingeniería.

A medida que la automatización industrial se expande por todo el mundo, también lo hace el mercado de los reductores, que se estima que alcanzará los 33.4 mil millones de dólares en 2026. La creciente complejidad, los plazos cada vez más ajustados y el aumento de la demanda exigen métodos de selección más rápidos, más estandarizados y basados en la tecnología digital.

En respuesta a ello, WEG sigue avanzando en su estrategia de digitalización mediante la modernización de las herramientas de selección y configuración de productos, alineando su cartera de reductores con los entornos conectados y basados en datos que definen el panorama industrial actual.

Como parte de este enfoque, WEG ha desarrollado Gear ProSelect (GPS), que permite a los usuarios dimensionar y configurar reductores directamente a través de una plataforma web utilizando datos específicos de la aplicación. Al introducir parámetros como la masa, la velocidad y la inercia, los usuarios reciben recomendaciones de productos respaldadas por una validación mecánica y térmica integrada.

La función de validación térmica constituye un diferenciador único en el mercado. La validación térmica analiza la generación

y la disipación de calor en condiciones de funcionamiento definidas, lo que garantiza que el reductor seleccionado pueda funcionar dentro de unos límites de temperatura aceptables y reduce el riesgo de sobrecalentamiento o desgaste prematuro.

La plataforma admite dos métodos de selección: un enfoque tradicional basado en datos técnicos de entrada, como la potencia del motor, el par y la velocidad de salida, y un segundo método basado en los datos de accionamiento de la máquina del cliente. Esto permite que las configuraciones reflejen las condiciones reales de funcionamiento, en lugar de limitarse únicamente a los valores nominales.

Tras el dimensionamiento, los usuarios pueden configurar los accesorios a través de una interfaz visual con actualizaciones en tiempo real del modelo 3D. La documentación técnica, que incluye fichas técnicas y planos en 2D y 3D en múltiples formatos y hasta 20 idiomas, se genera automáticamente.

«Gear ProSelect supone un gran paso adelante en la estrategia de transformación digital de WEG», afirmó Marcio Yoshikazu Ematsu, director de marketing para Europa de WEG. «Al combinar la validación inteligente, la visualización en tiempo real y la estandarización global, estamos proporcionando a los clientes una mayor autonomía, al tiempo que reforzamos la eficiencia operativa en toda nuestra red mundial».

Gear ProSelect está integrado con el sistema de comercio electrónico EASY de WEG, lo que permite a los usuarios pasar de la configuración al presupuesto y a la compra dentro del mismo flujo de trabajo. La plataforma está disponible para clientes, distribuidores, representantes de ventas, montadores e ingenieros de aplicaciones, lo que facilita un proceso digital unificado a lo largo de toda la cadena de valor. Su arquitectura escalable sienta además las bases para futuras integraciones digitales, lo que favorece el crecimiento continuo del negocio y la expansión en el mercado.

Weg Iberia
www.weg.net/es



NORD DRIVESYSTEMS CUMPLE LAS OBLIGACIONES DE NOTIFICACIÓN DE LA LEY DE CIBERRESILIENCIA.

El especialista en tecnología de accionamiento NORD DRIVESYSTEMS implementó los procesos y estructuras necesarios para cumplir con la Ley de Ciberresiliencia. Los variadores de frecuencia están clasificados en el Nivel de Seguridad 1 de acuerdo con los requisitos de la norma IEC 62443-4-2.

El especialista en tecnología de accionamiento NORD DRIVESYSTEMS los procesos y estructuras necesarios para cumplir con la Ley de Ciberresiliencia. De este modo, la empresa cumple con las obligaciones legales de notificación de vulnerabilidades explotadas activamente a partir del 11 de septiembre. Se prevé que los productos afectados cumplan plenamente con la CRA a más tardar el 11 de diciembre de 2027.

A partir del 11 de septiembre de 2026, serán aplicables las obligaciones de notificación de vulnerabilidades explotadas activamente establecidas en la Ley de Ciberresiliencia (CRA) de la Unión Europea, Reglamento (UE) 2024/2847. NORD DRIVESYSTEMS ha establecido los procesos y estructuras necesarios y cumple plenamente con los nuevos requisitos.

Marco vinculante para los productos conectados

La Ley de Ciberresiliencia entró en vigor el 10 de diciembre de 2024. Establece requisitos vinculantes de ciberseguridad para los productos que contienen elementos digitales y que se comercializan en el mercado único europeo. NORD acoge favorablemente esta normativa. «Unos estándares de seguridad uniformes aumentan la confianza en los productos industriales conectados y proporcionan seguridad de planificación tanto a fabricantes como a clientes», afirma Jörg Niermann, responsable de Marketing de NORD.

A partir del 11 de septiembre de 2026, los fabricantes estarán obligados a notificar cualquier vulnerabilidad explotada activamente. Los requisitos completos de la CRA serán aplicables a partir del 11 de diciembre de 2027 a los productos de nueva introducción. NORD trabaja para cumplir este plazo.

Cuatro variadores de frecuencia afectados

Dentro de la gama de productos del fabricante de tecnología de accionamiento, los variadores de frecuencia conectados NORDAC ON, NORDAC LINK (como arrancador de motor y variador de frecuencia), NORDAC FLEX y NORDAC PRO están incluidos en el ámbito de aplicación de la CRA. Los requisitos aplicables a estos

productos se han evaluado en sus condiciones de funcionamiento de acuerdo con la CRA. Para ello, se llevó a cabo un análisis de amenazas y riesgos. Asimismo, en este contexto se evaluaron los requisitos de la norma IEC 62443-4-2 conforme al Nivel de Seguridad 1.

Implementación conforme a una hoja de ruta interna

NORD sigue una hoja de ruta interna para integrar los estándares de seguridad necesarios en su cartera de productos. De acuerdo con el principio «Secure by Design», la ciberseguridad ya se tiene en cuenta durante el desarrollo de los productos. Los procesos de desarrollo se están adaptando a la norma IEC 62443-4-1. Para el 11 de diciembre de 2027, estarán disponibles las declaraciones de conformidad completas, la documentación técnica y las listas de materiales de software de todos los productos pertinentes.

Documentación para fabricantes de maquinaria y clientes OEM NORD proporciona a los fabricantes de maquinaria y a los clientes OEM declaraciones de conformidad, documentación técnica sobre las funciones de seguridad implementadas y autodeclaraciones sobre el estado de implementación de IEC 62443. Esta documentación ayudará a los clientes a demostrar el cumplimiento de los requisitos dentro de su propia cadena de conformidad.



NORD Motorreductores SA
www.nord.com



ANDREAS SCHNEIDER, NUEVO VICEPRESIDENTE EJECUTIVO DE VENTAS Y SERVICIO DE STILL.

Schneider releva al Dr. Heydenreich en este cargo, con el objetivo de seguir reforzando la marca, sus estructuras operativas y su posicionamiento en el mercado intralogístico. Con amplia experiencia en servicio, desarrollo de marca y automatización, Schneider aporta una visión transversal para afrontar los próximos retos de la compañía y seguir desarrollando soluciones de alto valor.

Andreas Schneider es el nuevo vicepresidente ejecutivo de Ventas y Servicio de STILL. Desde el 1 de agosto de 2026, ocupa el cargo que hasta ahora desempeñaba el Dr. Florian Heydenreich, quien ha dejado la compañía tras once años por decisión propia para afrontar nuevos retos profesionales.

Como parte de un amplio proceso de transición, el Dr. Florian Heydenreich —cuya visión empresarial, conocimiento profundo y dedicación personal han contribuido de manera significativa a reforzar el posicionamiento de STILL en el mercado de la intralogística durante los últimos años— ha traspasado la dirección de la marca STILL a Andreas Schneider, sentando juntos las bases para seguir reforzando la marca y sus estructuras operativas.

Schneider, de 48 años, forma parte de la compañía desde hace una década y cuenta con una sólida experiencia en las áreas de servicio, desarrollo de marca y automatización. Con su nombramiento como miembro de la dirección ejecutiva, STILL da continuidad a su estrategia de mantener una orientación constante hacia las necesidades de los clientes en el ámbito de la intralogística y de ampliar su cartera de automatización inteligente.

“La innovación constante, las soluciones de alta eficiencia para nuestros clientes y un servicio fiable y proactivo siempre han sido señas de identidad de STILL y seguirán siendo criterios decisivos para las empresas en un mercado de la intralogística caracterizado por su dinamismo. Afronto con gran ilusión la oportunidad de seguir construyendo sobre esta base y de impulsar el desarrollo de STILL como motor de soluciones innovadoras basadas en tecnologías líderes que aporten el máximo valor al cliente en el mercado de la intralogística”, declara Andreas Schneider sobre sus objetivos en esta nueva responsabilidad ejecutiva.

TRANSFORMADOR DE 3 W PARA ACCIONAMIENTO DE PUERTAS EN APLICACIONES DE AUTOMOCIÓN.

El modelo HVMA03F45A-ST8S combina aislamiento eléctrico, formato SMT y compatibilidad con aplicaciones de alta tensión, como inversores, sistemas de gestión de baterías y accionamientos de motores.

AVNET Abacus, compañía líder en la distribución de componentes de interconexión, pasivos y electromecánicos y tecnologías líderes complementarias, como alimentación, almacenamiento de energía, sensores y wireless, y una unidad de negocio regional de AVNET, Inc., (NASDAQ:AVT), anuncia la disponibilidad del nuevo modelo HVMA03F45A-ST8S, un nuevo transformador de su representada Bourns para accionamiento de puertas de transistores (Gate Driver Transformer) diseñado específicamente para aplicaciones de automoción.

El componente ofrece una potencia de 3 W y está concebido para proporcionar aislamiento y transferencia de energía en circuitos de control de dispositivos de potencia, un elemento cada vez más relevante en sistemas eléctricos y electrónicos para vehículos.

El nuevo transformador responde a la necesidad de disponer de soluciones compactas capaces de trabajar con tensiones elevadas

y frecuencias de conmutación relativamente altas. Su diseño está orientado a aplicaciones en las que resulta necesario aislar eléctricamente el circuito de control del dispositivo semiconductor de potencia, manteniendo al mismo tiempo una transferencia eficiente de la señal de accionamiento.

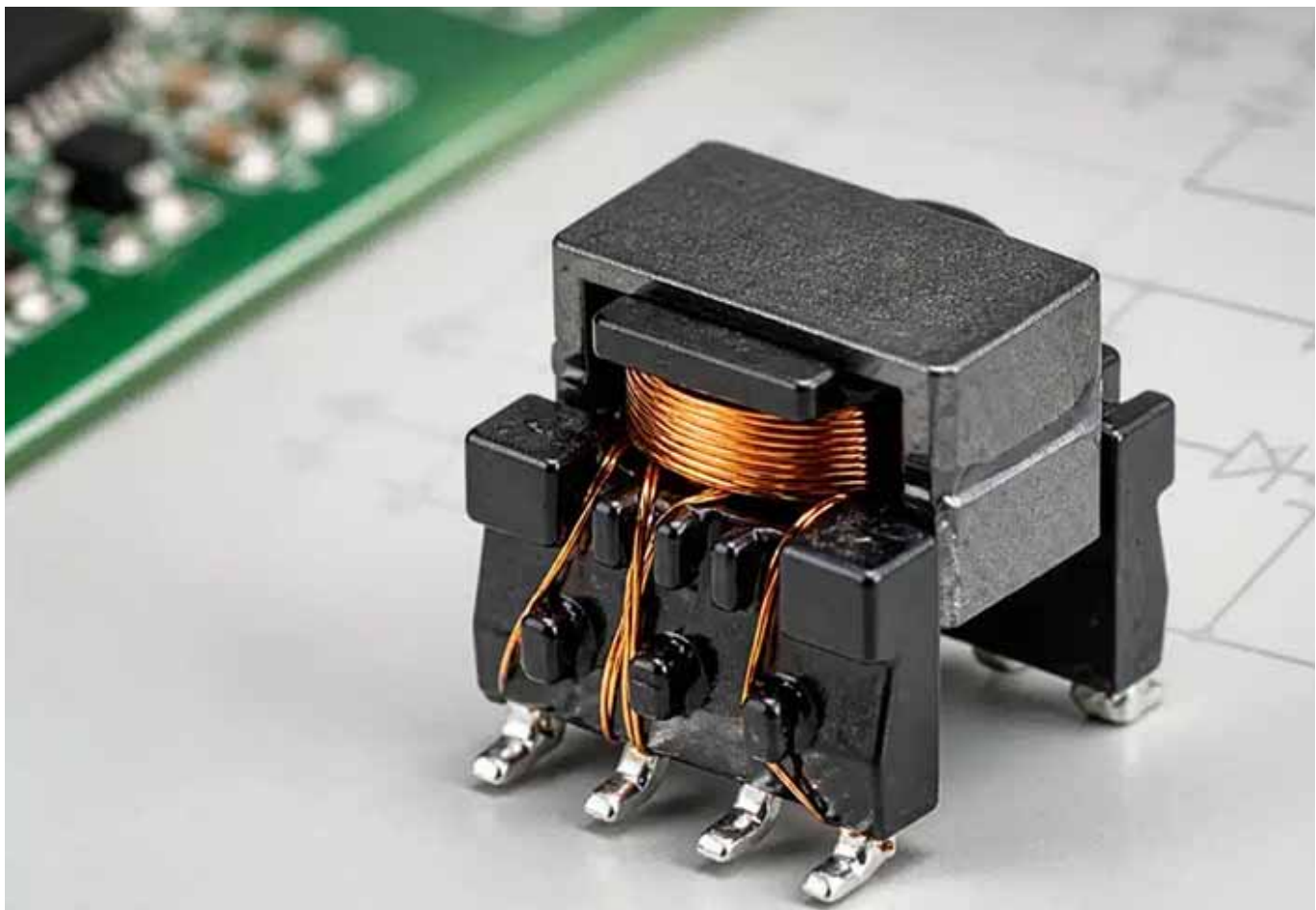
Con unas dimensiones de 10,8 x 10 x 11,8 mm, el HVMA03F45A-ST8S utiliza un encapsulado para montaje superficial (SMT), lo que facilita su integración en placas de circuito impreso y en diseños con restricciones de espacio. La solución incorpora, además, una distancia de fuga de 8 mm, característica especialmente relevante en aplicaciones que trabajan con tensiones elevadas.

Diseñado para sistemas de potencia de automoción

El HVMA03F45A-ST8S ha sido desarrollado como una solución de 3 W para circuitos de accionamiento de puertas de transistores, donde puede utilizarse para proporcionar la alimentación y el aislamiento necesarios entre los circuitos de control y los dispositivos semiconductores de potencia.

El componente admite un rango de frecuencia de conmutación de 50 kHz a 380 kHz, lo que permite su utilización en diferentes arquitecturas de conversión y control de potencia. Este rango proporciona margen para adaptarse a distintas topologías y estrategias de conmutación empleadas en sistemas electrónicos de potencia.

Uno de los aspectos destacados del dispositivo es su tensión de trabajo de hasta 850 V. Esta característica lo sitúa dentro del ámbito de aplicaciones de alta tensión, donde el aislamiento



entre las diferentes partes del sistema constituye un requisito fundamental para garantizar tanto la fiabilidad como la seguridad del conjunto.

El transformador proporciona, además, aislamiento básico conforme a IEC 61558-2 e IEC 60664-1, normas relacionadas con los requisitos de seguridad y coordinación del aislamiento en equipos eléctricos y electrónicos.

Formato compacto para diseños SMT

La miniaturización de los sistemas electrónicos de potencia está impulsando el desarrollo de componentes que puedan integrarse directamente en placas de circuito impreso sin incrementar significativamente la superficie ocupada.

En este contexto, el formato SMT del HVMA03F45A-ST8S permite automatizar su montaje mediante procesos convencionales de fabricación electrónica. Sus dimensiones de 10,8 x 10 x 11,8 mm ofrecen una solución compacta para aplicaciones en las que el espacio disponible en la placa es limitado.

La distancia de fuga de tan solo 8 mm contribuye a mantener la separación necesaria entre las diferentes partes eléctricas del componente. Este parámetro adquiere especial importancia en diseños sometidos a tensiones elevadas, en los que la geometría física del aislamiento debe contemplarse desde las primeras fases del diseño del sistema.

Aplicaciones en vehículos electrificados

El nuevo transformador de Bourns está dirigido principalmente a aplicaciones relacionadas con la electrónica de potencia. Entre ellas se encuentran los inversores, sistemas de gestión de baterías (BMS), accionamientos de motores y sistemas de suministro y conversión de energía.

En un vehículo electrificado, por ejemplo, los circuitos de potencia pueden trabajar con tensiones significativamente superiores a las utilizadas por los circuitos de control. El transformador de accionamiento de puerta permite establecer una barrera de aislamiento entre ambos dominios, al tiempo que proporciona la transferencia necesaria para controlar los transistores de potencia.

Esta función resulta especialmente relevante en inversores y convertidores, donde los dispositivos semiconductores deben conmutar a velocidades elevadas para controlar el flujo de energía. El rango de 50 kHz a 380 kHz del HVMA03F45A-ST8S permite abordar diferentes configuraciones de estos sistemas.

También puede emplearse en sistemas de gestión de baterías, accionamientos de motores y otras arquitecturas de conversión de potencia en las que el aislamiento y la fiabilidad del circuito de control son factores críticos.

Certificación para el sector de automoción

Uno de los principales elementos diferenciadores del HVMA03F45A-ST8S es su diseño de grado automotriz conforme a AEC-Q200. Esta especificación establece requisitos de cualificación para componentes electrónicos pasivos destinados a aplicaciones de automoción.

El cumplimiento de la normativa internacional AEC-Q200 resulta especialmente importante en sistemas instalados en vehículos, donde los componentes deben soportar condiciones ambientales y eléctricas exigentes durante largos periodos de funcionamiento.

El dispositivo está especificado para un rango de temperatura de funcionamiento de -40 °C a +125 °C, cubriendo las condiciones habituales de numerosas aplicaciones electrónicas de automoción y sistemas de potencia.

El componente también cumple los requisitos RoHS, lo que facilita su utilización en productos electrónicos sujetos a las restricciones sobre determinadas sustancias peligrosas.

Una solución para la electrónica de potencia de nueva generación

La electrificación del automóvil está aumentando la presencia de convertidores, inversores, sistemas de gestión de baterías y accionamientos eléctricos, elevando a su vez los requisitos de aislamiento y control asociados a los semiconductores de potencia.

En este escenario, soluciones como el modelo HVMA03F45A-ST8S permiten a los diseñadores disponer de un componente específicamente orientado al accionamiento aislado de transistores de potencia, combinando una potencia de 3 W, una tensión de trabajo de hasta 850 V y un formato compacto para montaje superficial.

Su rango de frecuencia de 50 kHz a 380 kHz, la distancia de fuga de 8 mm, el aislamiento conforme a IEC 61558-2 e IEC 60664-1 y su diseño AEC-Q200 completan las características de una solución dirigida a sistemas de conversión y control de energía donde la fiabilidad eléctrica y el comportamiento a largo plazo son factores determinantes.

Con este lanzamiento, AVNET Abacus amplía su oferta de componentes para electrónica de potencia orientados al mercado de automoción, proporcionando una alternativa para diseños que requieren aislamiento, conmutación a frecuencias elevadas y capacidad de integración en placas de circuito impreso de dimensiones reducidas.

Avnet Abacus
www.avnet.com

DASSAULT SYSTÈMES PUBLICA SU PRIMER “INFORME DE IMPACTO”, DESTACANDO EL PAPEL DE LOS GEMELOS VIRTUALES EN LA SOSTENIBILIDAD.

Dassault Systèmes (Euronext Paris: FR0014003TT8, DSY.PA) ha publicado su primer Informe de Impacto, en el que detalla los avances y resultados de su estrategia de sostenibilidad a lo largo de 2025, tanto en sus propias operaciones como en las de sus clientes.

Estructurado en torno a tres pilares —huella (footprint), impacto positivo (handprint) y capital humano— el informe pone de relieve los resultados medibles de las iniciativas internas y externas de la compañía para contribuir a la mitigación del cambio climático, así como el papel fundamental de los gemelos virtuales en la consecución de los objetivos de descarbonización

El Informe de Impacto de Dassault Systèmes muestra cómo sus clientes han utilizado los gemelos virtuales para imaginar, probar y optimizar productos, operaciones y modelos de negocio para la Economía Generativa, al tiempo que analiza la evolución del desempeño ambiental, social y de gobernanza (ESG) de la compañía en relación con sus principales objetivos y compromisos.

Entre los aspectos más destacados del informe se encuentran:

Casos de uso que reflejan beneficios cuantificables para clientes de sectores clave:

- Empresas del sector de envases para bienes de consumo que lograron utilizar un 18 % menos de plástico y un 76 % más de materiales reciclados.
- Un fabricante industrial que evitó que el 50 % de los componentes acabaran como residuos y generó un ahorro de 45 millones de dólares (43,9 millones de euros) de ahorro gracias a la reutilización sistemática de piezas.
- Un fabricante de turbinas eólicas que evitó la emisión de 7.995 toneladas de dióxido de carbono.
- Un proyecto de construcción residencial que obtuvo la certificación energética A++++.

Importantes avances en el desempeño ESG de Dassault Systèmes:

- El 50,4 % de sus proveedores ya ha establecido objetivos de reducción de emisiones basados en criterios científicos (Science Based Targets).
- Reducción del 78,3 % de las emisiones de Alcance 1 y 2 con respecto a 2019.
- El 42,9 % de los ingresos está alineado con la Taxonomía de la UE, mientras que el 69,9 % es elegible.
- El 41,7 % del equipo directivo está compuesto por mujeres.

Dassault Systèmes
www.3ds.com/es





MADIC ESPAÑA LIDERARÁ A LAS ESTACIONES DE SERVICIO MULTIENERGÍA EN MOTORTEC 2027.

“La filial española de MADIC group presentará, una vez más, sus últimas soluciones e innovaciones tecnológicas para estaciones de servicio en la próxima edición de MOTORTEC”.

Fiel a su compromiso con la innovación y el desarrollo del sector energético, MADIC group, compañía de referencia internacional en soluciones para estaciones de servicio, movilidad eléctrica, sistemas de pago y servicios energéticos, estará presente en una nueva edición de MOTORTEC, que se celebrará en IFEMA Madrid del 7 al 10 de abril de 2027.

La presencia de MADIC en MOTORTEC reafirma la sólida vinculación del grupo con una feria que se ha consolidado como el principal punto de encuentro profesional del sector de la automoción y la movilidad en el sur de Europa. Además, la compañía forma parte activa del Comité Organizador del certamen, contribuyendo al desarrollo y crecimiento de un evento clave para impulsar la innovación, el intercambio de conocimiento y las oportunidades de negocio entre fabricantes, operadores y profesionales del sector.

Ubicada en el pabellón 10 de IFEMA, área especializada en estaciones de servicio y lavado de vehículos, MADIC contará con el stand 10B04, un espacio de 105 m² diseñado para mostrar la amplitud de su oferta tecnológica

y de servicios. Los visitantes podrán conocer las soluciones desarrolladas por las diferentes compañías del grupo en España, incluyendo las áreas industriales de MADIC Tecnologías y MADIC Aseproda, así como las actividades de servicios de MADIC Iberia y MADIC 1euro, además de las principales novedades procedentes de las distintas filiales internacionales del grupo.

Durante la feria, MADIC pondrá el foco en la evolución de las estaciones de servicio hacia modelos multienergía más eficientes, conectados y sostenibles, presentando soluciones orientadas a responder a los retos actuales de la movilidad, la digitalización y la transición energética. La compañía mostrará su capacidad para ofrecer proyectos integrales que abarcan desde la distribución de carburantes y medios de pago hasta la recarga de vehículos eléctricos y la gestión avanzada de infraestructuras energéticas.

Así mismo, MADIC España será la encargada de coordinar una jornada especial dedicada al sector de las estaciones de servicio dentro del programa de actividades de MOTORTEC 2027. Este encuentro reunirá a profesionales y expertos de la industria para analizar las tendencias que marcarán el futuro del mercado. Los detalles y el programa definitivo serán comunicados próximamente tanto por el equipo de Marketing de MADIC como por la organización de MOTORTEC, que incluirá esta jornada entre las actividades destacadas del certamen.

Madic Iberia
www.madic.es



DÜRR EQUIPA UNA NUEVA PLANTA DE COCHES ELÉCTRICOS CON TECNOLOGÍA DE MONTAJE FINAL DE ÚLTIMA GENERACIÓN.

Dürr está equipando la primera planta de Volvo Cars dedicada exclusivamente a la fabricación de coches totalmente eléctricos con soluciones de montaje final altamente automatizadas.

El proyecto reúne la experiencia técnica de equipos internacionales para desarrollar una solución integral y permitir que los vehículos eléctricos se fabriquen con la máxima eficiencia y precisión en las nuevas instalaciones, utilizando tecnologías de vanguardia de transporte, llenado y pruebas.

La nueva planta de Volvo Cars en Košice, Eslovaquia, tiene una capacidad máxima de 250.000 coches al año, con su arranque de producción previsto para 2027. Volvo Cars tiene como objetivo electrificar por completo su gama de vehículos y ampliar su capacidad de producción global con la nueva planta europea.

Dürr ofrece la planificación e implementación “llave en mano” de diversas tecnologías de montaje final en las áreas de sistemas de transporte, llenado y pruebas. Para

Volvo Cars, esto representa un menor esfuerzo de coordinación, una mayor fiabilidad en la planificación y sistemas coordinados de forma óptima a lo largo de todo el proceso de montaje final. Todo ello es posible gracias a NEXT.assembly, el concepto integral de Dürr para el montaje final, que incluye servicios de consultoría, así como componentes de tecnología de transporte, montaje, llenado y pruebas como elementos modulares en una solución integral.

Tecnología de llenado preparada para el futuro

El fabricante de automóviles de gama alta utiliza la tecnología de Dürr que ya ha demostrado su eficacia en muchas otras plantas de Volvo. Un ejemplo son las estaciones de llenado equipadas con sistemas de manipulación especiales y cinco consolas paralelas que ya garantizan una producción eficiente en la planta de Volvo Cars en Torslanda, Suecia. En Košice, los equipos de llenado están diseñados para cumplir con los requisitos del futuro, incluyendo la opción de integrar nuevos refrigerantes de baja conductividad eléctrica, así como nuevos agentes para sistemas de climatización exigidos por la futura legislación europea.

Tecnología de pruebas de precisión al final de la línea de montaje

Lo que respecta a la tecnología de pruebas al final de la línea de montaje, Volvo Cars también ha apostado por la aprobada tecnología de Dürr. “Volvo Cars tiene unos



estándares excepcionalmente altos en lo que se refiere a la precisión de las mediciones. Conocemos muy bien estos estándares, ya que Dürr equipa todas las plantas de Volvo a nivel mundial con tecnología de geometría del vehículo y alineación de faros”, afirma Jörg Neumann, director de la línea de productos de fin de la línea (EOL) de Dürr en Alemania. Košice no es una excepción. En esta planta se utilizará el sistema x-wheel para garantizar la medición y el ajuste precisos del chasis. Equipado con el sensor sin contacto x-3Dsurface, permite realizar mediciones de alta precisión basadas en el área y puede utilizarse con cualquier tipo de neumático y forma de carrocería. El eje de conducción determinado durante esta fase del proceso establece la orientación de los faros y de los módulos LED instalados en los mismos. Con el aumento del uso de luces LED en las nuevas generaciones de faros para permitir diseños personalizados, las exigencias en la medición de la luz también han incrementado. Para responder a esta necesidad, Dürr ha desarrollado específicamente el sistema de medición y ajuste x-light para faros. Esta tecnología de medición basada en cámaras permite verificar con precisión las luces de cruce, de carretera y de antiniebla, y ajustarlas de forma semiautomática de acuerdo con las normas ECE y SAE.



Una tecnología de transporte eficiente conecta todos los procesos

Como nexo central entre las distintas fases del proceso de montaje final, Dürr suministra el sistema integral de transporte para la planta. Más de tres kilómetros de tecnología avanzada —incluyendo electrovías suspendidas, plataformas de empuje tipo “skillet” y transportadores de cadena de plástico— permiten el traslado eficiente de carrocerías y puertas a lo largo de las distintas estaciones de montaje final. El concepto se basa en componentes robustos, de bajo mantenimiento y alta durabilidad. El resultado es una solución de transporte que combina una alta disponibilidad con la rentabilidad, estableciendo las bases para un proceso de montaje final estable y sincronizado de forma eficiente.

“Nuestro sistema de montaje final totalmente automatizado representa un avance significativo en la fabricación de automóviles, ya que combina ingeniería de precisión con automatización avanzada para ofrecer una calidad y eficiencia excepcionales”, afirma Andreas Hohmann, director ejecutivo de Dürr Italia y vicepresidente de NEXT.assembly.



Dürr Systems Spain
www.durr.com

VARILLAJES PARA LIMPIAPARABRISAS DT SPARE PARTS PRESENTADOS POR LOS PARTS SPECIALISTS.

Máxima visibilidad.
Tecnología de limpiaparabrisas de alta precisión.



Cuando la sincronización no es la adecuada, el patrón de barrido del limpiaparabrisas deja de ser eficiente. El varillaje del limpiaparabrisas convierte el movimiento rotatorio del motor en un movimiento alternativo de vaivén perfectamente coordinado. La sincronización de los brazos del limpiaparabrisas es esencial, ya que incluso la más mínima desviación puede provocar colisiones o una limpieza insuficiente del parabrisas.

En el último video PS Tips, el Parts Specialist Niklas nos muestra cómo desmontar e instalar correctamente los diferentes componentes, trabajando directamente sobre el vehículo. En el Partner Portal de Diesel Technic hay más variantes disponibles del producto y se ofrecen más detalles técnicos. La gama incluye varillajes con y sin motor, así como numerosos juegos de escobillas de limpiaparabrisas, y cubre aplicaciones como DAF, Ford, Iveco, MAN, Mercedes-Benz, Scania y Volvo.

Antes de desmontar los brazos del limpiaparabrisas, se deben marcar sus posiciones para facilitar su correcta reinstalación. «Esto garantiza que durante su posterior montaje se puedan restablecer a su posición original», explica Niklas. Las uniones atascadas pueden aflojarse cuidadosamente utilizando un aceite penetrante. Tras el desmontaje, se debe comprobar la posición cero del varillaje: en este punto son especialmente importantes la posición y el ángulo entre el brazo del motor y el tirante del varillaje. En la posición cero, a menudo ambos componentes quedan alineados. Sin embargo, este no siempre es el caso, por lo que debe comprobarse cuidadosamente antes del desmontaje.

Para garantizar una correcta puesta en servicio, el motor del limpiaparabrisas debe colocarse primero en la posición de reposo, sin montar los brazos del mismo. Solo entonces

puede iniciarse el montaje (importante: ¡hay que asegurarse de que el motor esté apagado!). «Si el motor y el varillaje no están en el ángulo correcto entre sí, los limpiaparabrisas funcionarán con una relación incorrecta», advierte Niklas. Esto puede provocar radios de movimiento incorrectos, una cobertura incompleta del parabrisas o daños mecánicos.

La lubricación de las piezas móviles es esencial para el correcto funcionamiento y la vida útil del varillaje del limpiaparabrisas. Los rodamientos y las rótulas deben revisarse periódicamente y volver a lubricarse cuando sea necesario, especialmente en vehículos más antiguos. «Los rodamientos abiertos pueden lubricarse con precisión mediante grasa en spray sin necesidad de desmontar el varillaje», explica Niklas. Si se sustituye un varillaje y se reutiliza el motor existente, hay que evitar dos errores típicos a tener en cuenta: En primer lugar, el motor puede no estar en la posición de reposo, lo que hace que los brazos del limpiaparabrisas se muevan al arrancar, incluso si el marcado es correcto. En segundo lugar, algunas variantes de motor incorporan casquillos de goma o rodamientos que deben montarse con precisión en sus correspondientes alojamientos. «Si el casquillo no está correctamente colocado o falta, esto genera holgura en el sistema o provoca la desalineación de todo el conjunto», dice Niklas. Las consecuencias son un mayor desgaste, un ángulo de contacto incorrecto con el parabrisas y un movimiento irregular de las escobillas del limpiaparabrisas.

Como parte del Diesel Technic Quality System, los varillajes de limpiaparabrisas se someten a pruebas exhaustivas. Un sensor acoplado al eje mide los ángulos de movimiento de los brazos del limpiaparabrisas y los compara con valores de referencia definidos. Además, se aplican pares de apriete especificados y se inspeccionan los rodamientos, los materiales y los elementos de sellado para garantizar un funcionamiento siempre preciso.

Al utilizar los limpiaparabrisas, asegúrate de que los brazos y las escobillas estén en la posición correcta por defecto: idealmente con un ángulo de unos 90 grados respecto al parabrisas, de modo que el labio de goma quede ligeramente tenso al desplazarse sobre el cristal. Hay que tener en cuenta que el sistema de limpiaparabrisas no está diseñado para eliminar hielo o nieve. «Si los limpiaparabrisas están congelados, pueden dañarse las escobillas de goma, los rodamientos y el engranaje del mecanismo de accionamiento», advierte Niklas. La sobrecarga mecánica en estas situaciones tiene un impacto directo en la vida útil de todos los componentes implicados.



CENTROS TECNOLÓGICOS VALENCIANOS LIDERAN UN PROYECTO PARA TRANSFORMAR RESIDUOS TECNOLÓGICOS DE BATERÍAS DE LITIO EN NUEVOS RECURSOS INDUSTRIALES.

El proyecto RECRIT-CV busca recuperar litio, cobalto, níquel y otros metales críticos de baterías y residuos electrónicos para reintroducirlos en la industria y reducir la dependencia exterior de materias primas. Los centros tecnológicos ITE, AIDIMME, ITC y AIMPLAS colaboran en esta iniciativa financiada por IVACE+i y los fondos FEDER.

Cada ciudadano europeo genera 17,6 kilogramos de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos, mientras que en España la cifra alcanza los 19,6 kilogramos por habitante, según el informe Global E-waste Monitor 2024. Entre estos residuos se encuentran baterías de ion litio de móviles, patinetes, vehículos eléctricos o sistemas de almacenamiento y placas de circuito impreso que contienen materiales estratégicos para la transición energética y digital, como litio, níquel, manganeso, cobalto o cobre.

En este contexto surge RECRIT-CV, un proyecto de investigación valenciano que busca transformar las baterías de ion-litio al final de su vida útil y los residuos electrónicos en una nueva fuente de materias primas para la industria. La iniciativa desarrollará tecnologías avanzadas para recuperar de forma sostenible metales críticos presentes en baterías y placas de circuito impreso, y reintroducirlos en la cadena productiva con calidad suficiente para fabricar nuevas baterías, componentes electrónicos o pigmentos cerámicos.

RECRIT-CV quiere demostrar que es posible tratar localmente los residuos tecnológicos para obtener materias primas críticas con una pureza y unas prestaciones comparables a las de los materiales vírgenes, mediante el desarrollo y la aplicación de tecnologías y condiciones sostenibles que garanticen procesos técnicamente viables, económicamente rentables y medioambientalmente respetuosos.

Los centros tecnológicos valencianos ITE, como centro tecnológico de la energía, AIDIMME (Instituto Tecnológico Metalmeccánico), AIMPLAS (Instituto Tecnológico del Plástico) e ITC (Instituto de Tecnología Cerámica) colaboran en este proyecto de investigación financiado por IVACE+i y los fondos FEDER de la Unión Europea.

RECRIT-CV se alinea con el Reglamento de baterías (UE) 2023/1542 y el Reglamento (UE) 2024/1252 del Parlamento Europeo y del Consejo, por el que se establece

un marco para garantizar el suministro seguro y sostenible de materias primas fundamentales. Dichos textos obligan a aumentar el reciclaje, elevar el contenido de material reciclado en las baterías nuevas y reducir la fuerte dependencia de la Unión Europea de materias primas procedentes de terceros países.

Aunque la base tecnológica es compleja, el proyecto se ha diseñado con un enfoque muy práctico. En una primera fase, los equipos desarrollarán sistemas para identificar y desarmar las baterías y componentes de PCBs, separando de forma segura y automática sus distintas partes. El objetivo es obtener, por un lado, mezclas concentradas del material activo de las baterías y, por otro, fracciones de metales y plásticos lo más limpias posible, así como componentes valiosos de las placas electrónicas, como el cobre y tierras raras.

Hidrometalurgia avanzada y reciclado

A partir de ahí, se aplicarán estrategias de hidrometalurgia avanzada (incluyendo procesos químicos y electroquímicos) y reciclado directo para extraer los metales más valiosos, como el litio, el níquel, el manganeso, el cobalto, el cobre, entre otros.

En una tercera etapa, los metales recuperados se purificarán hasta alcanzar la calidad que exige la industria y se pondrán a prueba en aplicaciones reales. Con ellos se fabricarán, por ejemplo, nuevos materiales para baterías que se probarán en celdas prototipo, pigmentos para la industria cerámica o capas conductoras para componentes electrónicos.

RECRIT-CV aspira a alcanzar recuperaciones iguales o superiores al 80 por ciento para litio, níquel, manganeso, cobalto y tierras raras clave como neodimio, praseodimio y disprosio, y situarse en torno al 70-80 por ciento de recuperación para cobre, oro y plata. En cuanto a calidad, el objetivo es lograr purezas superiores al 95 por ciento en la mayoría de los metales recuperados y superar el 98 por ciento en determinados productos, como algunos óxidos destinados a pigmentos cerámicos.

Más allá de los ensayos de laboratorio, el proyecto incluye una fase de validación en entorno relevante, en instalaciones piloto y en colaboración con empresas de la Comunitat Valenciana dedicadas a la gestión de residuos, el reciclaje, la fabricación de baterías, etc. El objetivo es que las soluciones demuestren su viabilidad técnica y económica y estén listas para su escalado industrial.

“El proyecto aspira a posicionar a la Comunitat Valenciana como un polo de referencia en reciclaje avanzado de baterías y residuos electrónicos y en recuperación de materias primas críticas, un ámbito llamado a crecer de forma sostenida en los próximos años”, señala Iván Esteve, responsable del proyecto en el ITE.

Aimplas SA - Instituto Tecnológico del Plástico
www.aimplas.es



GLP, la opción más rentable y eficiente

Tecnología sostenible y limpia para hacer crecer tu negocio



911 227 638
695 630 067
informacion@vitogas.es
vitogas.es