



Bell & Gossett

## CÁTALOGO DE PRODUCTOS

---



## Valorizando el aire.

Nuestros numerosos productos brindan comodidad, seguridad y eficiencia energética confiable para los propietarios y ocupantes de edificios en todo el mundo.

Greenheck es el proveedor líder de equipos de movimiento, control y acondicionamiento de aire.

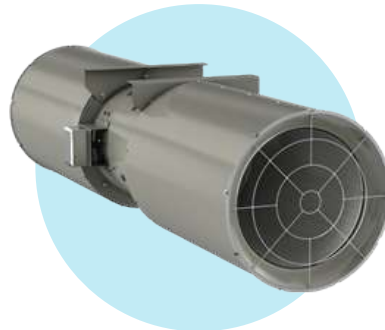
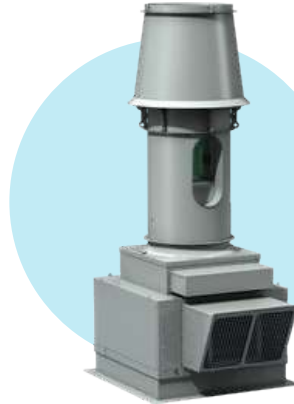


# CATEGORÍA

## Movimiento del aire



Ventiladores, circuladores, extractores para humos y para laboratorios.



### Ventiladores en línea.

Los modelos de ventiladores en línea se pueden utilizar en una amplia gama de aplicaciones de suministro o extracción para instalaciones comerciales e industriales. Hay varios modelos disponibles para aplicaciones de aire limpio, uso industrial, bajo ruido y trabajo pesado. Las unidades se pueden instalar en cualquier posición, ya sea horizontal o vertical.

### Extractores para Laboratorios.

El objetivo principal de estos sistemas es remover el aire contaminado o tóxico del laboratorio, diluyendo el aire contaminado tanto como sea posible y expulsándolo a gran velocidad del edificio para minimizar la posibilidad de contaminación del techo o que el aire extraído ingrese nuevamente al sistema de aire del edificio.

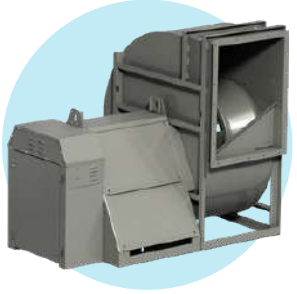
### Ventiladores Jet.

Los automóviles estacionados en un estacionamiento subterráneo emiten monóxido de carbono (CO) y otros gases nocivos a la atmósfera. Hay una necesidad para una ventilación efectiva en estos ambientes para remover estas toxinas, suministrar aire fresco. El diseño sin ducto utiliza ventiladores de transferencia para diluir y eliminar contaminantes y controlar el humo.



### **Ventiladores Alto Volumen a Baja Velocidad.**

Los ventiladores de techo de gran diámetro brindan un flujo de aire para una circulación efectiva y mayor comodidad en espacios comerciales e industriales. Con una variedad de beneficios que incluyen enfriamiento del personal, control de humedad y distribución de calor, estos ventiladores son una selección ideal para varias aplicaciones.



### **Ventiladores y Extractores Centrífguos.**

Las aplicaciones para ventiladores industriales incluyen altos volúmenes de flujo de aire, extracción de procesos de fabricación, aire contaminado con grasa y gases de extracción a alta temperatura. Pueden trabajar como emergencia o de forma continua. Antes del envío, cada ventilador se procesa en fábrica y se prueba para cumplir con los criterios de vibración aceptables.



### **Extractores Flujo Mixto.**

Los ventiladores de flujo mixto son más eficientes que los ventiladores centrífugos tubulares y los ventiladores vanoaxiales de tamaño comparable, bajo nivel de sonido, menor potencia del motor y menores costos operativos. Incluyen un sistema de instalación universal.



### **Ventiladores y Extractores Axiales.**

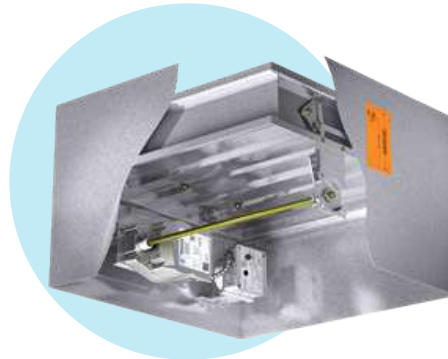
Los extractores axiales para muro son ideales para aplicaciones en fábricas y almacenes donde se requieren grandes volúmenes de aire y bajas presiones. Estos ventiladores representan la línea de extractores axiales para muro más completos de la industria.

# CATEGORÍA

## Control del aire

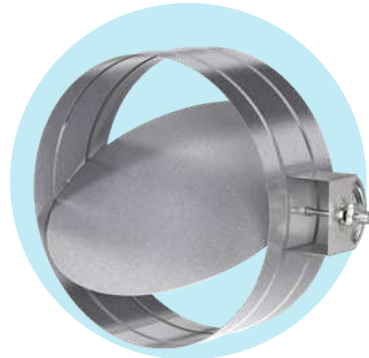


Compuertas, louvers y ventiladores de gravedad.



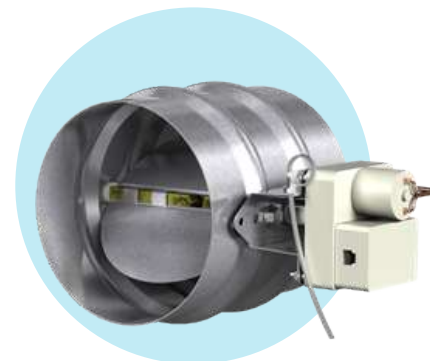
### Compuertas de seguridad (Corta fuego, Corta Humo, combinadas).

Una línea completa de compuertas para el control de incendios y humos en sistemas de seguridad de vida y para el control del flujo de aire en sistemas HVAC comerciales y sistemas industriales. Productos probados y clasificados de acuerdo con las normas UL 555, UL 555S y UL555C



### Compuertas de Balanceo (manual).

Las compuertas de balanceo regulan el flujo de aire. Estas no actúan como un cierre positivo o control automático.



### Compuertas de control (de control comercial, liberación de presión).

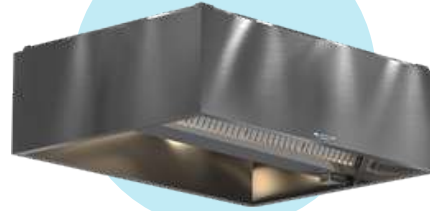
Las compuertas de control regulan el flujo de aire en un sistema HVAC para aplicaciones de suministro, extracción y flujo mixto.

# CATEGORÍA

## Sistemas de Ventilación Cocinas



Campanas para cocina, ventiladores, sistemas de distribución, etc,



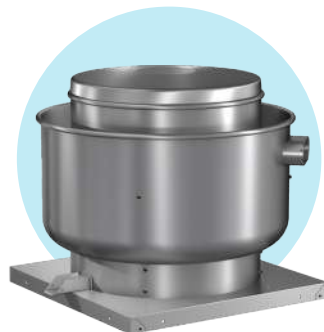
### Campanas de extracción de cocinas.

Proporcionan una solución total de ventilación para cualquier aplicación de cocina comercial, incluidos restaurantes, procesos de cocción industrial, cafetería escolar y entornos similares para el manejo de grasa y vapores. Estas campanas cuentan con certificaciones.



### Sistemas de supresión contra incendio para cocina.

La primera línea de defensa contra incendios en una cocina comercial es el sistema de supresión contra incendios instalado en la campana extractora.



### Ventiladores para extracción para cocinas

Encontrará nuestros ventiladores en todo tipo de cocinas comerciales, restaurantes y muchos otros edificios comerciales, institucionales e industriales.



### **MXL Series.**

La serie de flujo cruzado MXL de MESAN continuamente va mejorando, pasamos de tener la clasificación de carga de viento más alta del mercado (150 lb/ft<sup>2</sup>) obteniendo resultados con cargas de viento hasta 188 lb/ft<sup>2</sup> (188 psf).



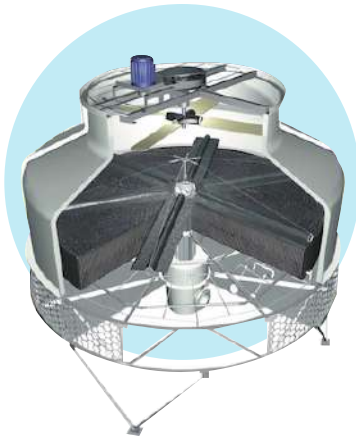
### **MCC Series.**

La serie MCC es una torre de enfriamiento de flujo inducido y contraflujo certificada por CTI, diseñada para un tamaño reducido y alta eficiencia. Su entrada de aire por los 4 costados la hace muy compacta y fácil de acomodar en espacios reducidos.



### **MXR-KM Series.**

Este es el producto bandera de la línea de productos MESAN. La serie MXR-KM, es una torre de enfriamiento de flujo inducido y cruzado diseñada para el menor consumo de energía y larga vida útil sin problemas.



### **MKT Series.**

La serie MKT es una torre de enfriamiento tipo botella de flujo inducido y bajo volumen, muy eficiente y sin certificación CTI. Con un diseño confiable y probado en el tiempo que ha estado disponible en el mercado por más de 50 años, esta serie es la solución para esos proyectos donde el presupuesto es reducido.



### **MXC Series.**

La serie MXC es un enfriador de fluido de circuito cerrado, también conocido como "enfriador de fluido indirecto". Esta serie también cuenta con la certificación CTI según STD-201.





### **Pumps & Circulators.**

Las bombas B&G proporcionan un funcionamiento confiable en una variedad de aplicaciones, que incluyen sistemas hidráulicos para calefacción y refrigeración, torres industriales de refrigeración, enfriamiento y riego. Todas las bombas B&G se fabrican en una instalación aprobada por iSo 900.



### **Accessories – Pump & HVAC System.**

Contamos con la línea más completa de productos de calefacción/refrigeración y accesorios hidráulicos. Todo de una sola fuente: Bell & Gossett.



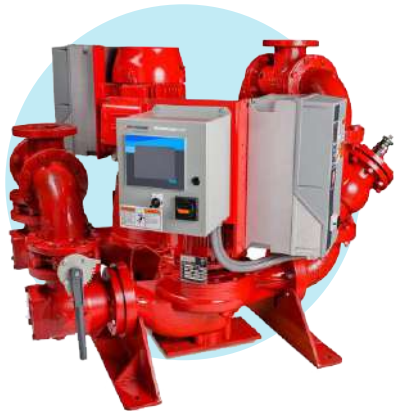
### **Expansion Tanks.**

Tanques de expansión, compresión y diafragma para una adecuada presurización de sistemas de calentamiento, enfriamiento y agua potable (sistemas hidráulicos).



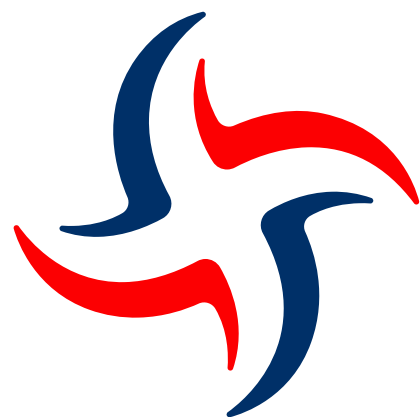
### **Air Elimination, Air & Dirt Separators.**

Cada sistema de calefacción, enfriamiento o sistema hidráulico dual requiere una gestión eficaz del aire para proporcionar la máxima eficiencia de operación. El control adecuado del aire mejora la eficiencia energética del sistema hidráulico ayudando a reducir la corrosión y las incrustaciones de las tuberías, que agregan pérdidas por fricción innecesarias.



### **Variable Speed Controllers.**

Contamos con equipos que vienen con prestaciones adicionales comparados con los sistemas estándares de otras marcas tales como pantalla táctil a color, visualización en tiempo real del control y la curva del sistema y biblioteca completa de bombas Bell & Gossett en su interior. Se pueden utilizar para nuevas instalaciones o actualización de existentes, gracias a la capacidad del controlador de utilizar entradas con sensor o sin sensor.



**AES**  
T O P • L I N E S