



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.

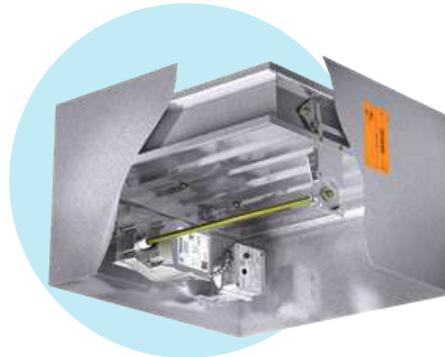
Los extractores axiales para muro son ideales para aplicaciones en fábricas y almacenes donde se requieren grandes volúmenes de aire y bajas presiones. Estos ventiladores representan la línea de extractores axiales para muro más completos de la industria.

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).

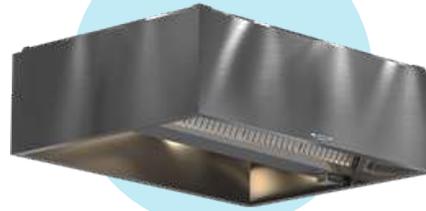
Las compuertas de control regulan el flujo de aire en un sistema HVAC para aplicaciones de suministro, extracción y flujo mixto.

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/ft²) obteniendo resultados con cargas de viento hasta 188 lb/ft² (188 psf).



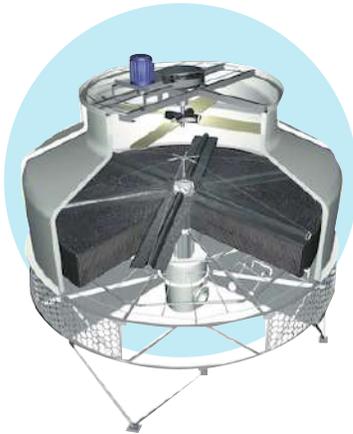
MCC Series.

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).



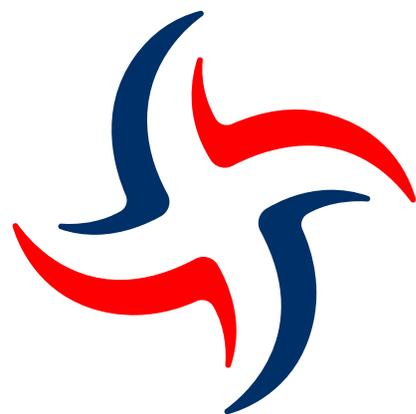
Air Elimination, Air & Dirt Separators.

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