



CATÁLOGO DE BOMBAS INDUSTRIALES PARA LA MINERÍA 2025/2026

IndusCo. representa en Chile y Latinoamérica a las marcas líderes mundiales en tecnología de bombeo, ofreciendo soluciones robustas, eficientes y confiables para múltiples industrias.





Sobre IndusCo.



Ponemos a tu disposición catálogos técnicos de bombas segmentados por industria. En cada línea encontrarás modelos especializados.

En IndusCo. llevamos repuestos industriales de clase mundial directamente a tu operación, sin intermediarios y con soporte inmediato. Representamos marcas globales de bombas y válvulas, con cobertura en Chile y toda Latinoamérica. Porque la calidad no espera, y tu producción tampoco.

Elegir nuestros repuestos industriales de calidad garantiza eficiencia, seguridad y productividad en tus equipos. Evita fallos costosos y riesgos para tus trabajadores con nuestras válvulas y bombas industriales. Calidad y confiabilidad respaldadas por seis razones clave.

Ofrecemos calidad OEM

-Repuestos industriales OEM en Chile y Latinoamérica: -calidad y durabilidad.

Nadie compite con nuestros precios

-Distribuidores directos: calidad sin intermediarios

Tenemos experiencia

- Más de 30 años distribuyendo marcas exclusivas
- Manejamos disponibilidad inmediata
- Entrega rápida de bombas, válvulas y actuadores.

Proveedores de las mejores marcas

Representación directa



Garantizamos nuestros productos

-Garantía asegurada: Devolución por daños de fábrica.

Ofrecemos repuestos originales

-Repuestos originales para minería, agricultura y petróleo.



Distribución



BOMBAS CENTRIFUGAS DE PROCESO





BOMBAS DPUMPS CENTRÍFUGAS TIPO ANSI

Bombas centrífugas horizontales Marca DPUMPS construidas bajo norma **ANSI/ASME B73.1**, que por su calidad, eficiencia y servicio, han satisfecho al mercado desde hace más de 30 años.



APLICACIONES:

Industria química y petroquímica, construcción naval, agroindustrial, industria del acero, industria farmacéutica, tratamiento de agua, servicios generales, para un sin fin de procesos industriales.



Cornell Pump ofrece bombas robustas y eficientes para minería, con hasta 85% de eficiencia energética y tecnologías patentadas como Cycloseal® y Redi-Prime® que reducen fugas, consumo de agua y costos de mantenimiento. Sus series SP/SM, MX y MP permiten manejar lodos, desagüe profundo y abrasivos extremos, siendo altamente beneficiosas para la minería por su durabilidad, confiabilidad y menor costo operativo en faenas exigentes.



APLICACIONES:

Las bombas Cornell SP/SM, MX y MP cubren aplicaciones críticas en minería: slurry de alta densidad, desagüe profundo y manejo de abrasivos extremos. Su eficiencia (hasta 85%), robustez y sistemas de sellado como Cycloseal® ya son estándar en la industria. Ahora, con Co-Pilot™ y RPM2®, es posible monitorear en tiempo real el estado de la bomba, optimizar el rendimiento, reducir costos de mantenimiento y proteger activos críticos.

Una herramienta clave que convierte los datos en productividad y ahorro para las faenas mineras.



Bombas centrífugas de alto desempeño, diseñadas para el manejo de lodos abrasivos, fluidos corrosivos y procesos químicos exigentes. Construidas con materiales de alta resistencia como aceros dúplex, super-dúplex y aleaciones con níquel, garantizan durabilidad y eficiencia en operaciones continuas.

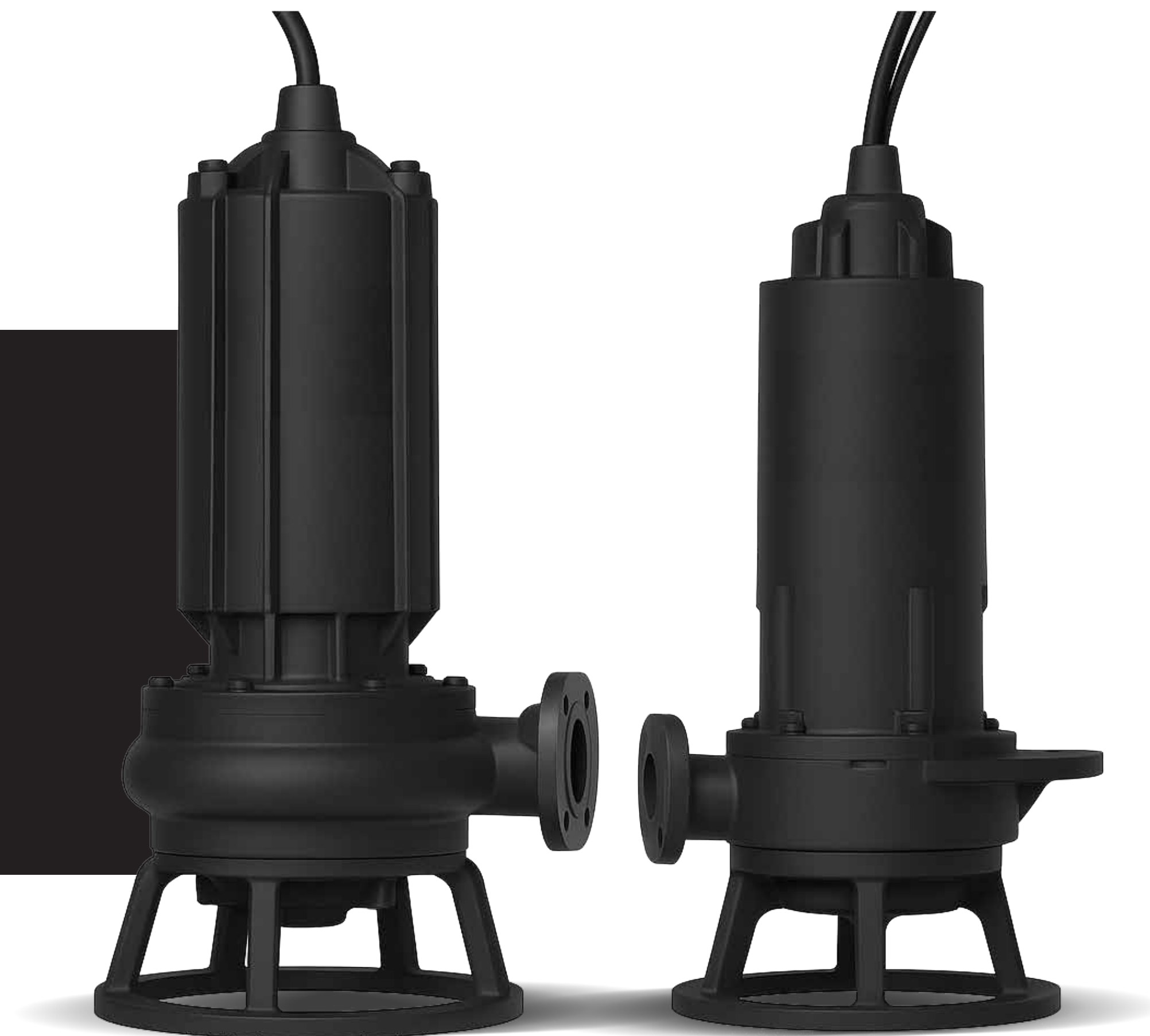


APLICACIONES:

Procesamiento químico con fluidos agresivos y altas concentraciones de sólidos.

Procesos metalúrgicos y minería donde se requiere robustez y operación confiable.

Tratamiento de aguas industriales con componentes corrosivos.



BOMBAS SUMERGIBLES





Las bombas sumergibles Tsurumi están diseñadas para el manejo de agua limpia, residuales e industriales en condiciones exigentes. Ofrecen modelos para lodos con sólidos, aguas con fibras, grandes caudales a baja altura y ambientes corrosivos. Se destacan por su construcción robusta, sellos dobles, impulsores resistentes y opciones en acero inoxidable o titanio, lo que asegura durabilidad y rendimiento confiable en minería, construcción, tratamiento de aguas y aplicaciones municipales.



APLICACIONES:

Construcción y minería: drenaje de excavaciones, túneles, pozos y aguas con lodos o sólidos abrasivos.

Tratamiento de aguas residuales: manejo de aguas municipales e industriales con sólidos, fibras o residuos orgánicos.

Industria: procesos con líquidos abrasivos o corrosivos, incluyendo químicos y efluentes difíciles.

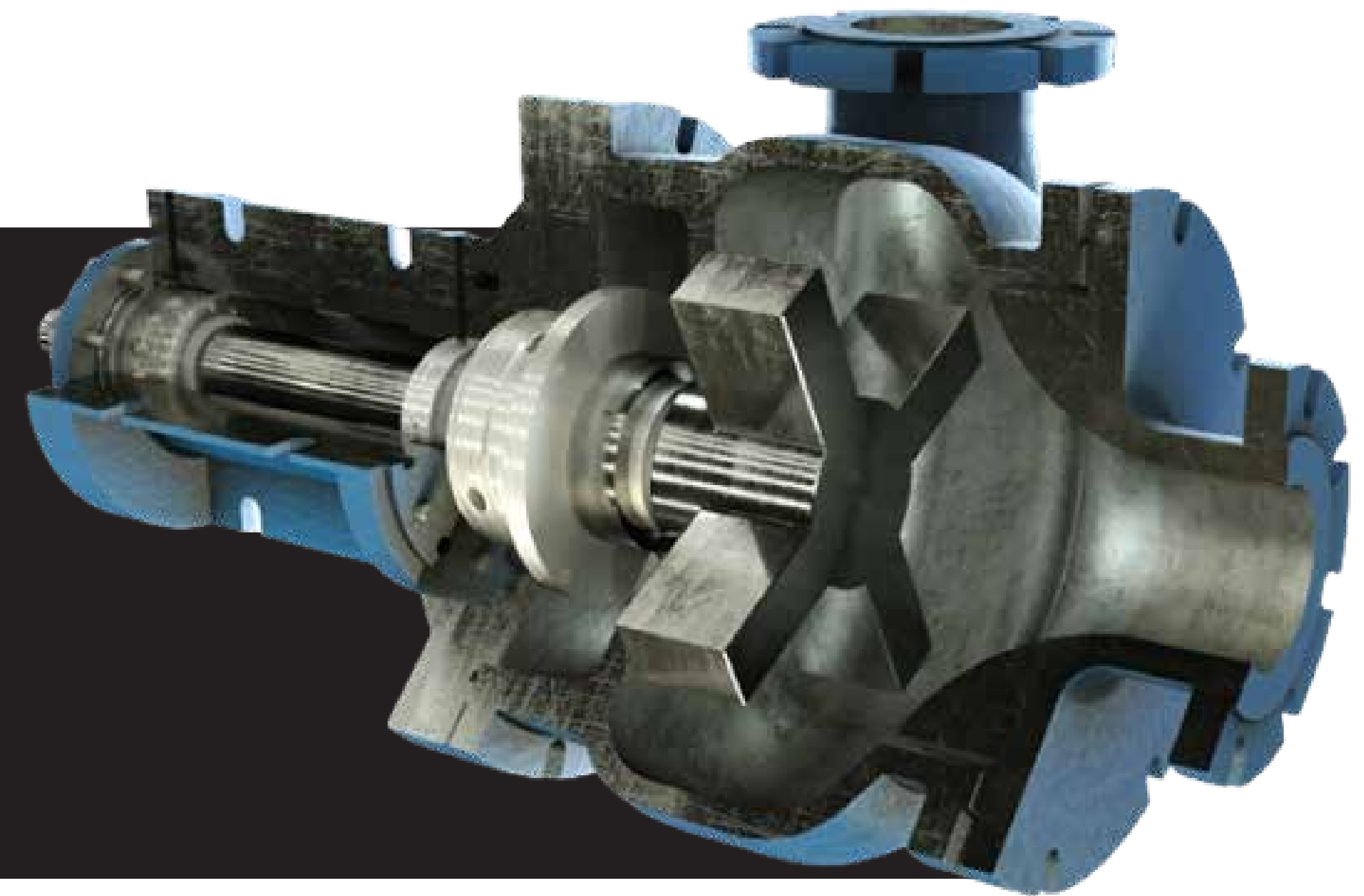
Agricultura y acuicultura: riego, recirculación de agua y manejo de estanques.

Protección ambiental: bombeo en lagunas, ríos y aplicaciones marinas, gracias a modelos en acero inoxidable o titanio.





Ofreciendo soluciones de bombeo de alta eficiencia para aplicaciones exigentes en minería, construcción, petróleo, dragado, aguas residuales e industria pesada. Gracias a la innovadora tecnología sin contacto de EDDY Pump, entregamos equipos robustos, de bajo mantenimiento y altamente tolerantes a sólidos, respaldados por soporte técnico especializado y repuestos locales. Todas las bombas EDDY se pueden montar vertical u horizontalmente.



APLICACIONES:

Manejo de relaves: transporte de pulpas altamente abrasivas desde concentradoras a depósitos de relaves.

Minería subterránea y a cielo abierto: bombeo de agua con sólidos, lodos y desechos pesados en galerías y tajos.

Procesamiento de minerales: movimiento de pulpas en molienda, flotación y espesadores.

Drenaje y desagüe de minas: extracción de aguas cargadas de sólidos en operaciones profundas.

Dragado y recuperación de material valioso: remoción de sedimentos y reuso de finos metálicos en lagunas de relaves o estanques de proceso.



Bombas sumergibles diseñadas específicamente para lodos corrosivos y abrasivos, operando de manera confiable en entornos industriales severos. Gracias a su construcción en materiales de alta resistencia, aseguran un rendimiento confiable incluso en condiciones de alta carga de sólidos o agentes químicos.



APLICACIONES:

Minería: bombeo de relaves, pulpas y aguas contaminadas.

Tratamiento de aguas industriales: eliminación de lodos agresivos o con alto contenido de sólidos.

Procesos metalúrgicos y químicos donde se requiere resistencia a la abrasión y a la corrosión.



BOMBAS HIDRÁULICA Y DE ENGRANAJE





IndusCo. es distribuidor oficial de Dynex Hydraulics en Chile, acercando al mercado una gama completa de soluciones hidráulicas de alto desempeño. La oferta incluye bombas checkball, de desplazamiento fijo y variable, motores hidráulicos, válvulas direccionales y de presión, además de unidades de potencia integradas.

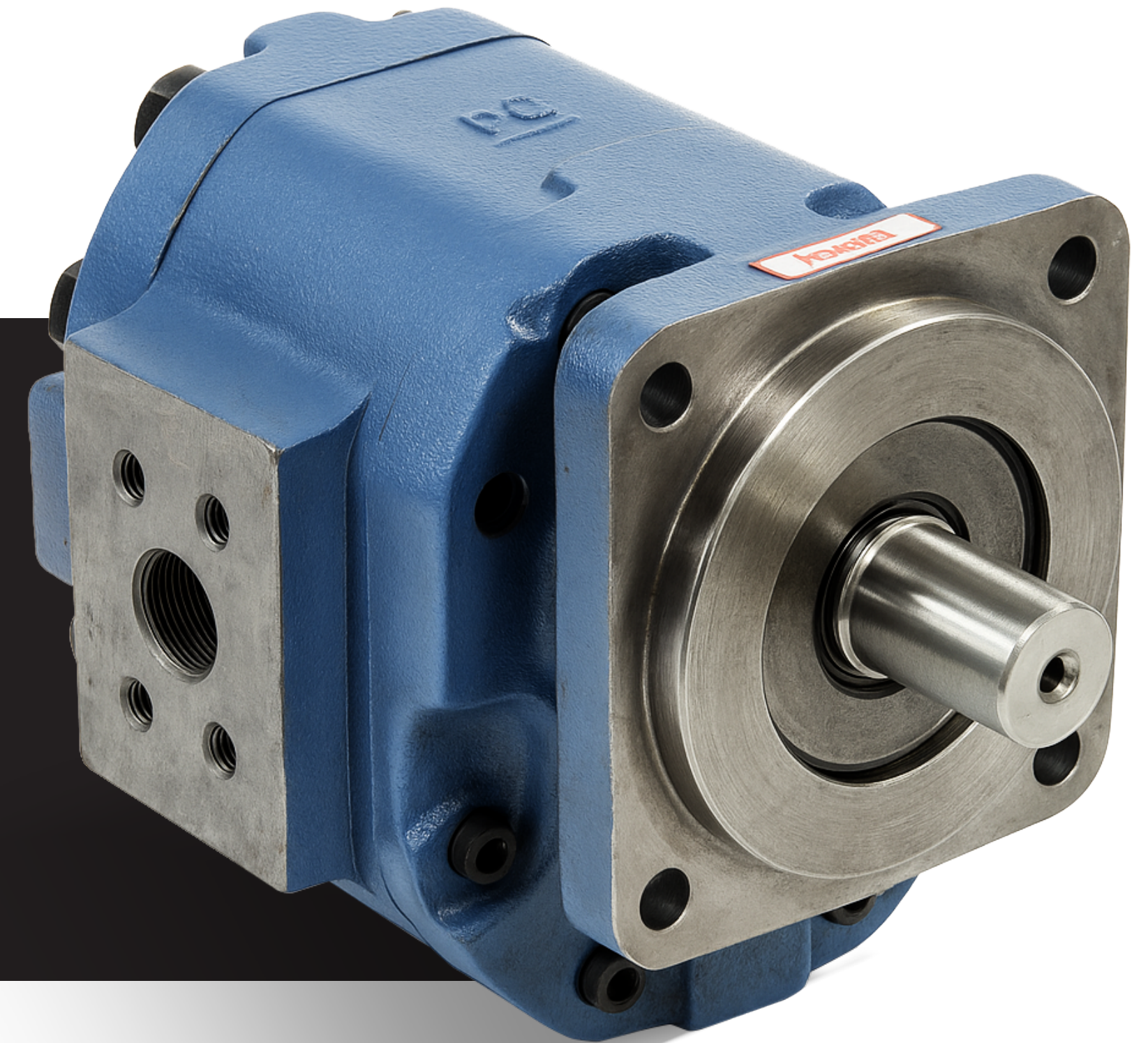


Estos equipos están diseñados para operar en condiciones extremas, brindando fiabilidad y larga vida útil en sectores como **minería**, petróleo y gas, generación de energía, construcción de túneles, marina e industria pesada. Dynex se distingue por entregar soluciones hidráulicas robustas y versátiles que responden a los requerimientos más críticos de la industria.



IndusCo. es distribuidor directo de las bombas hidráulicas Permco en Latinoamérica, incluyendo Chile, México, Perú y Colombia, lo que les permite ofrecer precios competitivos como importadores directos.

Un modelo destacado es la Permco P7500, una bomba hidráulica de alto rendimiento que alcanza hasta 3000 psi, un caudal de 52 GPM, y está fabricada en hierro fundido con configuración opcional tándem o triple, pensada para maquinaria industrial pesada.



Industria pesada y construcción: equipos hidráulicos de gran tamaño, grúas, prensas y maquinaria de movimiento de tierras.

Transporte y camiones: sistemas hidráulicos en camiones mezcladores de hormigón, tolvas, volquetes y compactadores de basura.

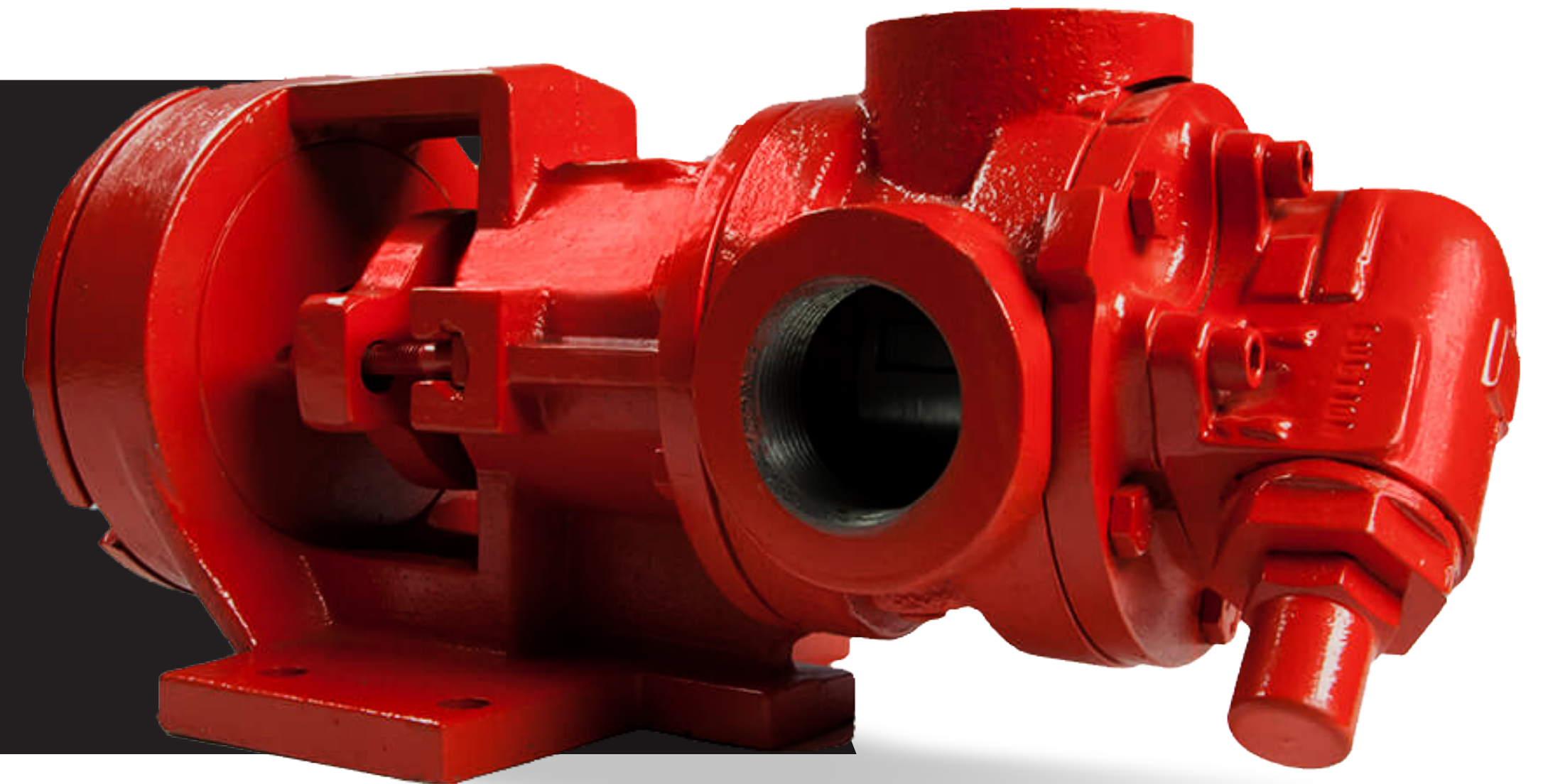
Minería y energía: maquinaria de perforación, sistemas de lubricación y equipos auxiliares de plantas.

Forestal y agrícola: cosechadoras, tractores, cargadores frontales y sistemas de riego a presión.

Aplicaciones industriales generales: sistemas hidráulicos de elevación, compactación y maquinaria de manufactura.



Sentinel, parte de IMBO, es líder mexicano con más de 70 años en la fabricación de bombas. Ofrecen soluciones centrífugas, turbina y de engranajes (internos y helicoidales), cubriendo una amplia variedad de aplicaciones industriales. Cada línea está diseñada para adaptarse a tipos de líquidos específicos y condiciones operativas exigentes.



APLICACIONES:

En minería, las bombas de engranaje Sentinel se usan para:

Lubricación de maquinaria pesada (molinos, chancadores, perforadoras).

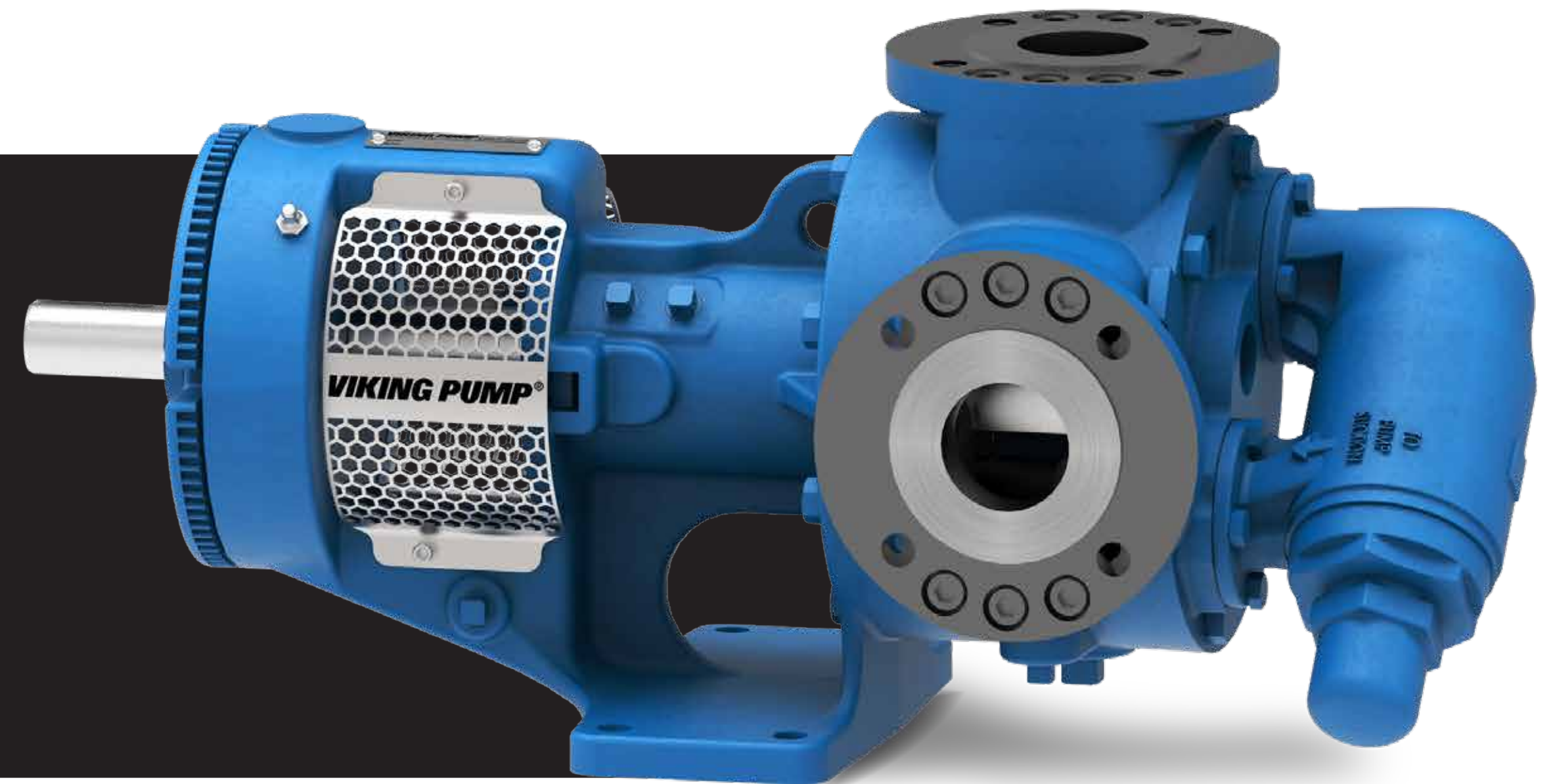
Transferencia de combustibles y aceites para camiones y generadores.

Manejo de fluidos viscosos en procesos metalúrgicos y sistemas auxiliares.

Son clave donde se requiere precisión y confiabilidad en aceites, combustibles y lubricantes.

VIKING PUMP®

Versatilidad Industrial: Las bombas de engranajes de Viking son soluciones robustas y confiables diseñadas para prácticamente cualquier necesidad de bombeo en entornos industriales – desde pinturas hasta asfalto – gracias a su diseño simple, eficiencia y flujo consistente.



Industria pesada: Procesos generales, químicos, lubricantes y consistentes.

Energía / Petróleo y gas: aplicaciones críticas como transferencia de crudo, sistemas LACT y deshidratación de gas.

Alimentos, farmo y productos higiénicos: manejo seguro y limpio de productos sensibles, con tecnologías de fácil limpieza y esterilización.

Minería: utilizadas en procesos exigentes como el manejo de ácidos corrosivos (ej. ácido sulfúrico en lixiviaciones) dentro de faenas mineras, gracias a su construcción en acero inoxidable y sellos especiales que aseguran durabilidad y operación libre de fugas.



Las bombas industriales Danfoss abarcan dos grandes líneas:

Bombas de pistón: en versiones de circuito abierto y cerrado, usadas en aplicaciones pesadas **como minería, acero, energía y marina**. Destacan por su alta presión (hasta 420 bar), fiabilidad, bajo nivel de ruido y eficiencia energética (ej. serie Hydrokraft y PVMX).

Bombas de paletas (vane): compactas y silenciosas, ideales para presiones bajas y medias en maquinaria móvil e industrial. Fáciles de mantener, con opciones modulares y larga vida útil (series VMQ, VQ, V10/V20H).



Las bombas industriales Danfoss se usan en:

Industria pesada: prensas, acero, energía, marina.

Minería y petróleo/gas: perforación y circuitos de alta presión.

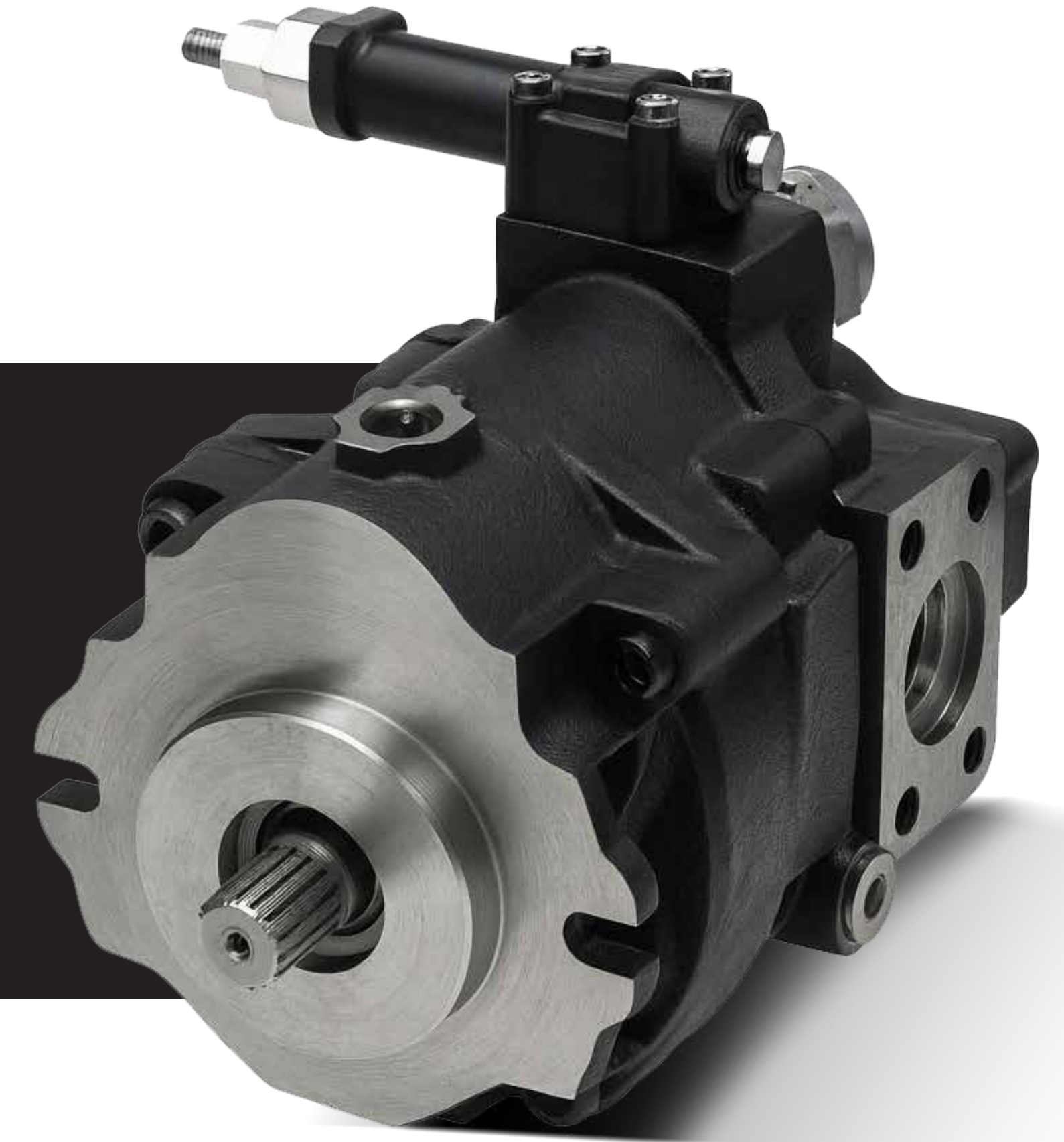
Maquinaria móvil: construcción, dirección y transmisiones.

Procesos industriales: inyección plástica, moldeo, manufactura.



Las bombas de pistón Vickers by Danfoss se distinguen por su alta confiabilidad, bajo nivel de ruido y construcción robusta.

Ofrecen gran versatilidad en tamaños y controles, ideales para aplicaciones industriales de mediana y alta demanda donde se requiere durabilidad y eficiencia.



Industria pesada y construcción: equipos hidráulicos de gran tamaño, grúas, prensas y maquinaria de movimiento de tierras.

Transporte y camiones: sistemas hidráulicos en camiones mezcladores de hormigón, tolvas, volquetes y compactadores de basura.

Minería y energía: maquinaria de perforación, sistemas de lubricación y equipos auxiliares de plantas.

Forestal y agrícola: cosechadoras, tractores, cargadores frontales y sistemas de riego a presión.

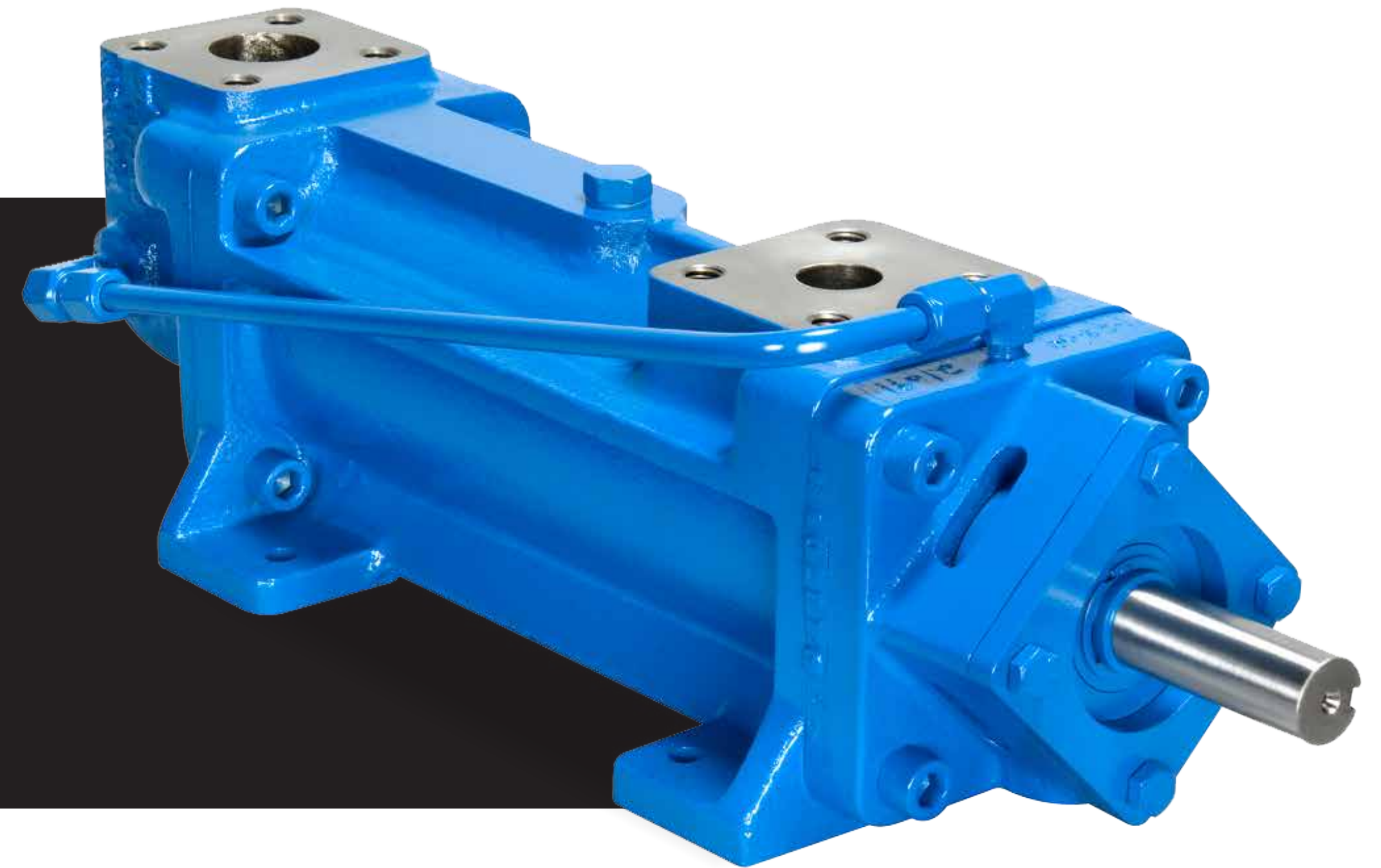
Aplicaciones industriales generales: sistemas hidráulicos de elevación, compactación y maquinaria de manufactura.

BOMBAS DE TORNILLO





Dentro del portafolio de CIRCOR, la marca IMO Pumps es reconocida mundialmente por ser pionera en el desarrollo de bombas de tres tornillos (Three-Screw Pumps). Estas bombas están diseñadas para entregar un flujo uniforme, silencioso y confiable en aplicaciones críticas de transferencia y lubricación de fluidos industriales. con su serie 6D, entrega bombas de tornillo diseñadas para ofrecer durabilidad, bajo mantenimiento y flujo confiable, siendo la elección preferida en aplicaciones críticas de energía, marina e industria pesada.



Lubricación de maquinaria pesada: turbinas, compresores, reductores y grandes motores.

Sistemas hidráulicos: elevadores industriales, prensas y equipos de alta presión.

Industria de energía y refinerías: bombeo de diésel, fuel oil pesado, aceites residuales, asfalto y fondos de torre de vacío.

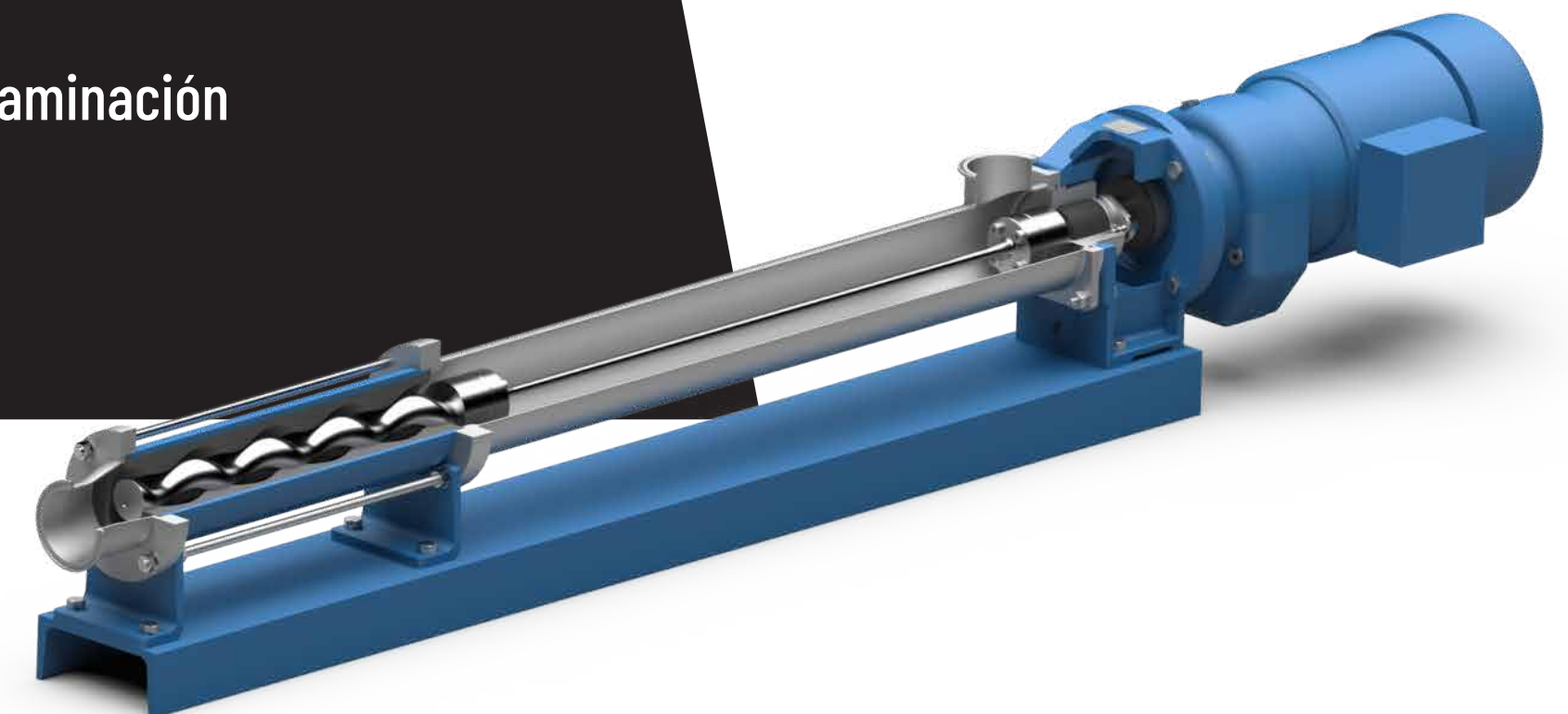
Minería y metalurgia: suministro de aceites y combustibles en chancadoras, molinos y equipos de procesamiento.

Aplicaciones marinas y navales: transferencia y manejo de combustibles para motores principales y auxiliares.



Las bombas de cavidad progresiva (PCP) de Allweiler (by CIRCOR) son soluciones de bombeo de alta calidad, confiables y eficientes diseñadas para una amplia gama de aplicaciones. Conocidas por su construcción robusta y tecnología precisa, estas bombas son ideales para industrias como el tratamiento de aguas residuales, minería, pulpa y papel, procesamiento químico, alimentos y bebidas, y más.

En su portafolio, destaca el modelo FE Flexi-Shaft®, está especialmente diseñado para minimizar el riesgo de contaminación de fluidos, un aspecto crítico en procesos de extracción y refinamiento de litio.



Aplicaciones

Bombeo de lodos y relaves: Transferencia de pulpas abrasivas y corrosivas con alta concentración de sólidos.
Drenaje y desagüe de galerías: Extracción de aguas contaminadas y con partículas en túneles y rajos abiertos.
Manejo de pulpas metalúrgicas: Procesos de flotación, espesadores y circuitos de concentración.
Dosificación de reactivos y químicos: Cal, flocculantes, lechadas y otros insumos para procesos de beneficio.
Transferencia de combustibles y aceites pesados: Alimentación segura a maquinaria y sistemas auxiliares.
Estabilización de terreno y shotcrete: Bombeo de aditivos químicos y mezclas para sostenimiento de túneles.
Tratamiento de aguas y efluentes mineros: Manejo de líquidos con sólidos, corrosivos o de alta viscosidad.



Leistritz Pump Technology es un fabricante alemán especializado en bombas de tornillo (screw pumps), siendo el único en el mundo que ofrece la gama completa de 2, 3, 4 y 5 husillos. Sus bombas se destacan por flujo suave sin pulsaciones, bajo ruido, alta durabilidad y capacidad para manejar fluidos de distintas viscosidades. Además, desarrollan sistemas de bombeo integrados llave en mano, con controles, sellados y variadores, aplicados en industrias como energía, petróleo y gas, química, marina y procesos industriales exigentes.



Lubricación y suministro de aceites en chancadoras, molinos SAG y equipos de trituración, garantizando operación continua de maquinaria pesada.

Transferencia de combustibles y aceites pesados (diésel, fuel oil, petróleo residual) para generación de energía en faenas mineras.

Manejo de fluidos corrosivos y abrasivos, como emulsiones, lodos aceitosos y mezclas con sólidos finos, típicos en procesos de concentración y tratamiento de minerales.

Sistemas hidráulicos de alta presión, usados en equipos de perforación y soporte de túneles.

Procesos térmicos en minería (ej. calentamiento de fluidos, transporte de asfalto para caminos internos).

BOMBAS DE AGUA

Totkaflo PUMPS

TonkaFlo PUMPS

Las bombas Tonkaflo, distribuidas por IndusCo, son sistemas centrífugos multietapa de alta presión diseñados especialmente para aplicaciones de ultrafiltración (UF) y ósmosis inversa (RO). Su construcción robusta garantiza un funcionamiento eficiente, silencioso y confiable.



Ósmosis inversa (RO) y ultrafiltración (UF): producción de agua desmineralizada o ultrapura para procesos metalúrgicos y de refinación.

Plantas de desalinización en faenas mineras: conversión de agua de mar en agua de proceso, fundamental en zonas desérticas como el norte de Chile.

Recirculación y potabilización de aguas industriales: reutilización de aguas residuales de procesos para reducir consumo hídrico y cumplir normativas ambientales.

Suministro de agua de alta presión en sistemas auxiliares (calderas, enfriamiento y servicios generales en campamentos mineros).

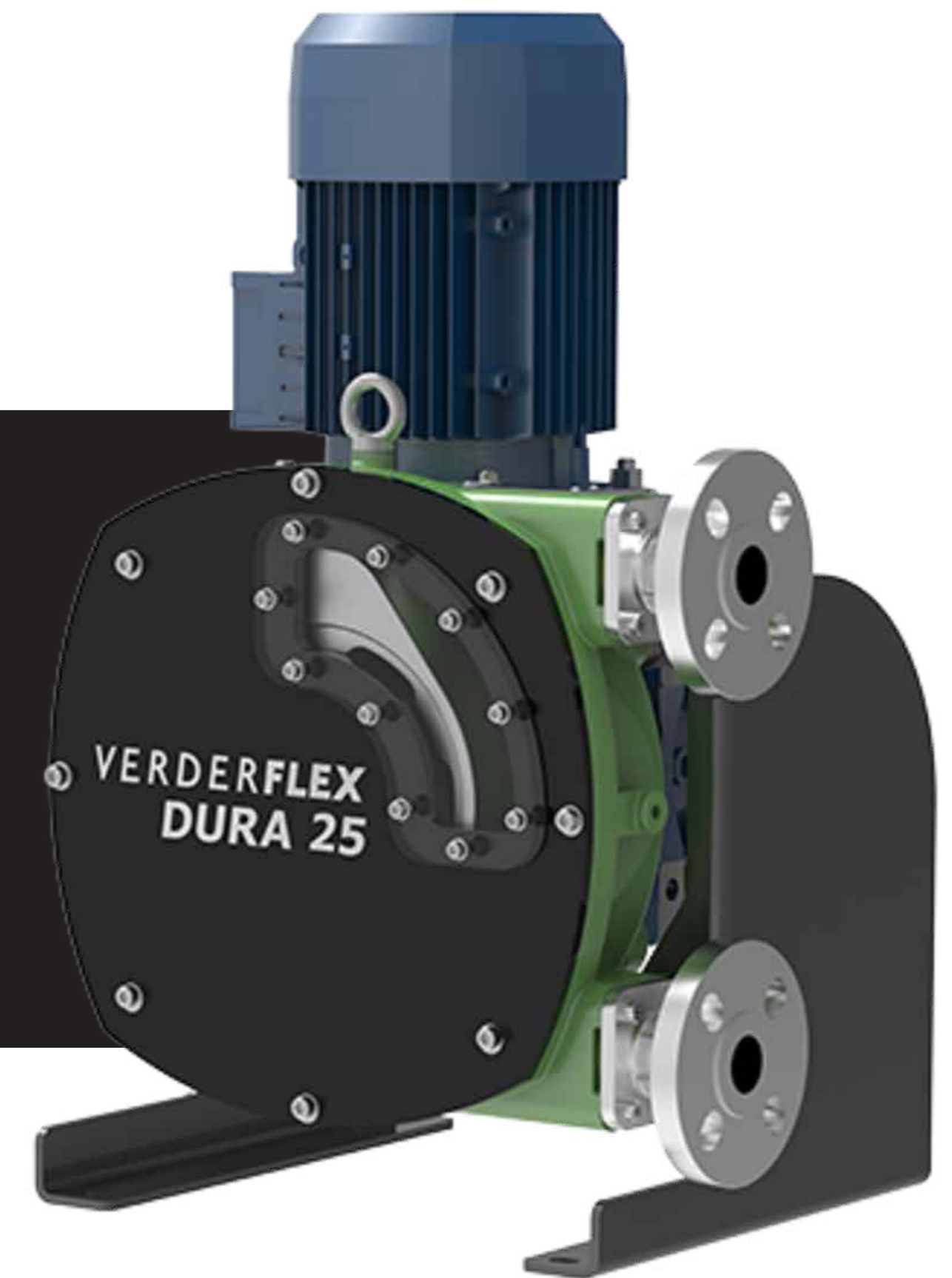
BOMBAS PERISTÁLTICAS

VERDER 





Verderflex fabrica una amplia gama de bombas peristálticas (de manguera y de tubo) diseñadas para enfrentar una gran variedad de líquidos difíciles de bombear, como lodos abrasivos, suspensiones, polímeros sensibles, fluidos viscosos y medios higiénicos. Son ideales tanto para ciclos intermitentes como continuos, y destacan por ser robustas, fáciles de operar y altamente confiables



Aplicaciones:

- Transporte de lodos (slurry): ideales para bombear pulpas minerales abrasivas con alto contenido de sólidos, como relaves, concentrados y pulpas de flotación.
- Dosificación de reactivos químicos: precisas para añadir cal, cianuro, floculantes, coagulantes u otros químicos en procesos de flotación y tratamiento de aguas.
- Manejo de agua contaminada o ácida: resistentes a fluidos corrosivos presentes en drenajes ácidos de mina.
- Procesos de espesamiento y filtración: alimentación confiable de filtros prensa y espesadores, donde se requiere flujo constante y libre de pulsaciones dañinas.
- Sistemas de neutralización y tratamiento de efluentes: garantizan una mezcla homogénea y segura de aditivos en plantas de tratamiento.



Las bombas volumétricas peristálticas VALISI destacan por su dosificación precisa, lineal y repetible, ideales para inyección controlada de líquidos.

La serie N es de media presión, con rodillos que comprimen una manguera de pared gruesa para impulsar el fluido, ofreciendo operación robusta y continua.

Pueden suministrarse como unidad monobloque con caja de engranajes, variador o distintos motores.



Aplicaciones:

Dosificación de reactivos: adición controlada de cal, cianuro, floculantes y coagulantes en procesos de flotación y tratamiento de aguas.

Manejo de lodos y slurry: bombeo de pulpas minerales con alto contenido de sólidos sin dañar la bomba ni el fluido.

Tratamiento de efluentes mineros: dosificación de neutralizantes y químicos para controlar drenajes ácidos de mina.

Alimentación de filtros prensa y espesadores: suministro de flujo estable y libre de pulsaciones para optimizar la separación sólido-líquido.

Procesos térmicos o auxiliares: transporte de fluidos viscosos (aceites pesados, emulsiones) en áreas de soporte de faena.

**BOMBAS DE
DIAFRAGMA**





SANDPIPER ofrece bombas AODD robustas y versátiles, ideales para ambientes industriales exigentes donde se requiere fiabilidad, compatibilidad química, manipulación de sólidos y operación segura sin electricidad. Son ampliamente utilizadas en sectores como minería, aguas residuales, energía, petróleo & gas, y más.



Aplicaciones:

Drenaje y desagüe (dewatering): extracción de aguas contaminadas en galerías, pozos y frentes de trabajo.

Manejo de lodos y slurry: bombeo de pulpas con alto contenido de sólidos abrasivos, relaves y concentrados.

Transferencia de químicos agresivos: dosificación y traslado de reactivos como cianuro, ácido sulfúrico, cal, flocculantes y otros aditivos del proceso minero.

Bombeo de aguas ácidas de mina: resistentes a la corrosión y diseñadas para operar en entornos químicos extremos.

Operación en condiciones severas: ideales en faenas remotas porque no requieren electricidad, pueden funcionar en seco sin dañarse y soportan fluidos cargados de sólidos.

ARO®

ARO ofrece una completa gama de bombas, desde pistones neumáticos y, especialmente, bombas de diafragma operadas por aire (AODD) — verdaderos aliados en entornos mineros extremos. Son ideales para tareas como bombeo de lodos, desagüe de galerías (drift dewatering), transferencia de combustibles y lubricantes, manejo de sólidos o medios semisólidos, dosificación de químicos y apoyo en estructuras de concreto. Su diseño neumático garantiza un funcionamiento sin atascos, sin congelamientos y con alta portabilidad, lo que las hace esenciales en faenas mineras donde la confiabilidad y versatilidad son clave.

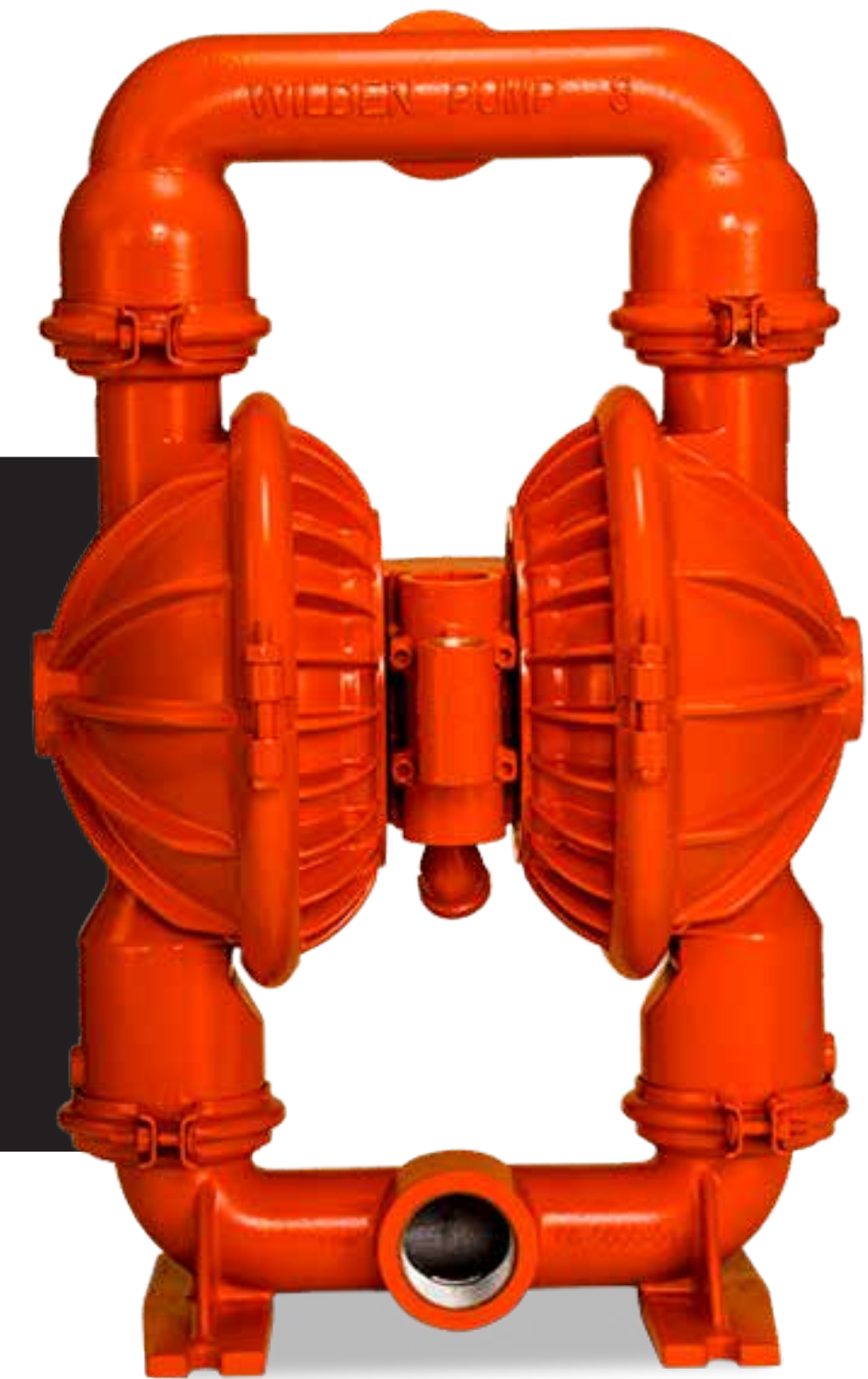


Aplicaciones:

- Lodos y relaves: bombeo de pulpas abrasivas y corrosivas.
- Desagüe de galerías: extracción de agua en minas subterráneas.
- Combustibles y lubricantes: trasiego seguro de diésel y aceites.
- Químicos y reactivos: dosificación en lixiviación y tratamiento de aguas.
- Shotcrete y concreto: bombeo de aditivos para estabilización de túneles.
- Respaldo portátil: apoyo en faenas donde la electricidad no es confiable.

WILDEN®

Wilden es el fabricante pionero y líder en bombas AODD, destacando por su eficiencia, durabilidad y amplia variedad de series especializadas (Pro-Flo, Pro-Flo SHIFT, Specialty). Son ideales para sectores exigentes como minería, agua, petroquímica, alimentos y marina.



Aplicaciones:

Manejo de lodos y slurry: bombeo de pulpas con alto contenido de sólidos abrasivos (relaves, concentrados, pulpas de flotación).

Drenaje y desagüe en faenas (dewatering): extracción de aguas cargadas de sólidos en galerías, túneles y pozos.

Dosificación y transferencia de reactivos químicos: cianuro, ácido sulfúrico, cal, floculantes y otros aditivos usados en procesos de lixiviación, flotación y tratamiento de aguas.

Bombeo de aguas ácidas de mina: resistentes a químicos corrosivos, con versiones certificadas ATEX para ambientes peligrosos.

Operaciones remotas y exigentes: funcionan sin electricidad, pueden trabajar en seco sin dañarse y permiten fácil mantenimiento en terreno.



Roosevelt Pumps ofrece bombas industriales OEM, diseñadas para reemplazar modelos de marcas líderes con la misma calidad y rendimiento, pero a un costo más eficiente.

Fabricadas para ambientes industriales exigentes, garantizan durabilidad, eficiencia y una rápida respuesta en mantenimientos.

En Roosevelt Pumps entendemos la importancia de la intercambiabilidad y rapidez en mantenimiento dentro de industrias exigentes como la minería, química, alimentos o tratamiento de aguas. Por eso, nuestras bombas de diafragma (AODD) han sido diseñadas para ser totalmente compatibles con las principales marcas del mercado, como ARO y Wilden.



Aplicaciones:

AODD pumps: manejo de reactivos y efluentes químicos agresivos. Las bombas AODD son extremadamente versátiles en minería por su robustez, adaptabilidad, operación segura y facilidad de uso, desde dewatering hasta manejo de químicos y combustibles.



Dirección

Arturo Prat 470 - 474 / of. 41 - 42 / Antofagasta.
Av. De Los Valles 215 - Bodega C08, Pudahuel.
Sucursal: Camino Miraflores 344-B, Codegua.

Contacto

contacto@indusco.cl
Fijo +56 72 2 845 365
Móvil +56 9 4573 5308 | +56 9 2748 7872 | +56 9 4401 8861
www.indusco.cl

