

Resumen Equipos



Índice

1. **Compresores de Tornillo Lubricado:** Serie C, Serie S.
2. **Compresores de Tornillo Oil Free:** Serie Bluekat, Serie SO y Serie SO-3.
3. **Compresores de Pistón y Boosters:**
 - a. Lubricados: Serie P, SRD/SBD, SR/SB, SC/TOP AIR, Serie RM/RH, Boosters SRMV/SHRV.
 - b. Oil Free: Serie K y K Booster, Serie PO, Serie ASO/BSO.
4. **Compresores Scroll Oil Free:** Serie EO.
5. **Sistemas de Ingeniería:** Serie FLEXPET, Sistema de Aire Medicinal, Sistema de Aire Respirable (DASZ-P).
6. **Tratamiento Aire Comprimido:**
 - a. **Secadores Frigoríficos:** Serie DH-2, Serie DS-2, Serie DT,
 - b. **Secadores por Adsorción:** Serie DAV-2, Serie DAZ-2 y DACZ-2
 - c. **Purificación y Gestión de Condensado:** Separadores de Aceite/Agua (Serie CC-2), Purgadores de Condensados (Serie CCD), Separadores Ciclónicos (Serie Z-2), Filtros de Alto Rendimiento (Serie F), Convertidor bluekat (Serie BC)
7. **Accesorios de Línea:** Sistema de Mantenimiento de Presión (PressureSafe - BPS), Sistema Anti-fugas (BOGE Leak Stop - BLS)
8. **Generación de Gases (Tecnología PSA - INMATEC):** Generadores de Nitrógeno (Serie PN), Generadores de Oxígeno (Serie PO)
9. **Sistemas de Control y Gestión**
10. **Apéndice**

Compresor de Tornillo Lubricado: Serie C Transmisión por Correas, Velocidad Fija

Característica	SERIE C (Modelos C4-C14)
Descripción General	Estos modelos son la base de la gama BOGE, diseñados para ofrecer alta fiabilidad y una larga vida útil en aplicaciones industriales generales. Su principal fortaleza y garantía de calidad es la reconocida unidad compresora BOGE 'Made in Germany' que llevan en su interior.
Imagen de referencia	
Rango de Potencia	3 - 11 kW
Rango de Caudal	0.219 - 1.74 m³/min
Rango de Presión	7.5 / 8 / 10 / 13 bar
Nivel de Ruido	59 - 73 dB(A)
Accionamiento	Velocidad Fija
Tecnología de Motor	Motor asincrónico trifásico (Eficiencia IE3).
Tipo de Transmisión	Transmisión por correas V.
Sistema de Control:	BASIC de serie (Control de 1 equipo a la vez), opción a FOCUS
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Diseño robusto y duradero. - Unidad compresora BOGE de alta calidad.
Opciones Disponibles	<ul style="list-style-type: none"> - Montaje sobre estanque (R). - Con secador frigorífico (D / DR).

Compresor de Tornillo Lubricado: Serie C Acoplamiento Directo, Velocidad Fija Y Variable

Característica	SERIE C (Modelos L)	SERIE C-PM (Magnetos Permanentes)	SERIE C-2
Descripción General	La solución ultra-compacta de BOGE. Su diseño integra todos los componentes en un módulo para eliminar fugas y ahorrar espacio, requiriendo menos de 1 m ² . Ideal para talleres o industrias con espacio limitado que buscan máxima fiabilidad	La gama de máxima eficiencia. Su motor de Magnetos Permanentes (PM) con variador de frecuencia reduce el consumo eléctrico en más de un 6% y entrega un mayor caudal de aire. Es la elección inteligente para minimizar los costos operativos	La solución ideal cuando se necesita más potencia sin sacrificar un ambiente de trabajo tranquilo. Ofrece una operación altamente eficiente y silenciosa, con niveles de ruido tan bajos como 63 dB(A) gracias a su opción de súper insonorización
Imagen de referencia			
Rango de Potencia	2.2 - 15 kW	5.5 - 11 kW	11 - 22 kW
Rango de Caudal	0.204 - 2.25 m³/min	0.30 - 1.74 m³/min	0.46 - 3.73 m³/min
Rango de Presión	8 / 10 / 13 bar	7.5 / 10 / 13 bar	7.5 / 10 / 13 / 15 bar
Accionamiento	Velocidad Fija	VSD de Serie	Velocidad Fija VSD (Modelos LF)
Nivel de Ruido	59.5 - 68 dB(A)	Nivel de ruido notablemente más bajo gracias al motor PM.	Desde 63 dB(A) (con súper insonorización)
Tecnología de Motor	Motor asincrónico trifásico (Eficiencia IE3).	Motor de Magneto Permanente (PM) con regulación de frecuencia de serie.	Motor asincrónico trifásico, con opción de variador (modelos LF).
Tipo de Transmisión	Acoplamiento Directo (en modelos C 10 L a C 20 L).	Acoplamiento Directo	Por correas V o Acoplamiento Directo (en variantes L/LF).
Sistema de Control:	BASIC de serie (Control de 1 equipo a la vez), opción a FOCUS	FOCUS de serie (Hasta 4 en equipo y sincronizados) para optimizar el rendimiento y la eficiencia.	BASIC de serie (Control de 1 equipo a la vez), opción a FOCUS
Ventajas Clave	- Diseño compacto, ocupa menos de 1 m ² . - Módulo integrado que elimina tuberías.	- Máxima eficiencia energética y mayor caudal con el mismo consumo. - Ahorro energético superior al 6%.	- Opción de súper insonorización para operación silenciosa. - Disponibilidad de variador de frecuencia (LF).
Opciones Disponibles	- Montaje sobre estanque (LR). - Con secador y estanque (LDR).	- Montaje sobre estanque (PMR) - Con secador y estanque (PMDR)	- Montaje sobre estanque (R). - Con secador (D / DR).

Compresor de Tornillo Lubricado: Serie S Acople Directo, Velocidad Fija Y Variable

Característica	SERIE S-3	SERIE S-4
Descripción General	La generación robusta y probada de BOGE, diseñada como un equipo de trabajo fiable para las condiciones más exigentes. Su reconocida durabilidad la convierte en la solución ideal para aplicaciones industriales de alta demanda que buscan la máxima fiabilidad.	El buque insignia y la última generación de BOGE, líder en eficiencia. Se enfoca en el máximo ahorro energético con motores IE4, el mínimo ruido de su clase gracias al diseño 'SilentMount' y una gran facilidad de mantenimiento para los costos operativos más bajos.
Imagen de referencia		
Rango de Potencia	22 - 250 kW	45 - 160 kW
Rango de Caudal	1.19 - 40.93 m³/min	2.37 - 28.4 m³/min
Accionamiento	Velocidad Fija VSD (Modelos SF/SLF)	Velocidad Fija VSD (Modelos LF)
Tipo de Transmisión	Por correas V (estándar) o Acoplamiento Directo (en variantes SL).	Acoplamiento Directo (en modelos con variador LF) o Transmisión por Engranajes (velocidad fija).
Tecnología de Motor	Motor asíncrono trifásico (típicamente IE3).	Motores de alta eficiencia IE4. Los modelos con variador (LF) más pequeños usan Motores de Magneto Permanente (PM).
Sistema de Control:	Controladores BASIC o FOCUS (dependiendo del modelo y antigüedad) BASIC: Control de 1 equipo a la vez FOCUS: Hasta 4 en equipo y sincronizados	Focus Control 2.0 de serie, con opción a sistemas superiores.
Ventajas Clave	- Fiabilidad y robustez probadas. - Amplio rango de potencias para cubrir cualquier necesidad.	- La mayor eficiencia de su clase, con mínimas pérdidas de carga. - El compresor más silencioso de su clase gracias al diseño y la suspensión "SilentMount". - Mantenimiento muy sencillo con acceso fácil a los componentes.
Opciones Disponibles	- Variador de frecuencia (SF/SLF). - Secador integrado (SD/SLDF).	- Variador de frecuencia (LF). - Secador integrado (D) - Recuperación de calor BOGE Duotherm

Compresor de Tornillo Oil Free: Serie BLUEKAT Acople Directo, Velocidad Fija Y Variable

Característica	MODELOS BLUEKAT (Velocidad Variable)	MODELOS BLUEKAT (Velocidad Fija)
Descripción General	La versión de velocidad variable que combina la máxima pureza de aire con la máxima eficiencia energética, ajustando la producción a la demanda real para un ahorro superior.	Compresores diseñados para producir aire comprimido de la más alta pureza (Clase 0), combinando la fiabilidad de un equipo lubricado con un resultado 100% exento de aceite.
Imagen de referencia		
Tecnología Base	Compresor de tornillo lubricado Serie S-3 con convertidor catalítico integrado y variador de frecuencia.	Compresor de tornillo lubricado Serie S-3 con convertidor catalítico integrado para la oxidación del aceite.
Rango de Potencia	30 - 45 kW	30 - 45 kW
Rango de Caudal	1.19 - 7.32 m³/min	3.86 - 7.30 m³/min
Accionamiento	VSD	Velocidad Fija
Tipo de Transmisión	Acoplamiento Directo (variante SLF) o por Correas (variante SF).	Por Correas (Sistema GM Drive: solución inteligente para el accionamiento de correas en compresores de tornillo, que busca simplificar el mantenimiento y mejorar la fiabilidad del equipo.).
Sistema de Control:	Focus Control 2.0	Focus Control 2.0
Ventajas Clave	<p>Máxima eficiencia: Combina el ahorro del variador de frecuencia con la eficiencia de la tecnología bluekat.</p> <p>Flexibilidad total: Adapta la producción de aire Clase 0 al consumo exacto, evitando el derroche de energía en períodos de baja demanda.</p>	<p>Totalmente seguro: Imposible que el aceite contamine el aire, ya que el convertidor tiene protección contra sobrecargas, incluso si fallan los filtros.</p> <p>Económico: Ahorro en la compra (vs. tornillo seco), en mantenimiento (menos filtros) y en la eliminación del condensado, que sale completamente limpio.</p>

Compresor de Tornillo Oil Free: Serie SO Doble Etapa, Velocidad Fija Y Variable

Característica	SERIE SO (VSD)	SERIE SO (Vel. Fija)
Descripción General	<p>La solución de máxima eficiencia para procesos críticos con demanda de aire variable. Adapta su producción de aire Clase 0 al consumo real, eliminando el costoso ciclo de descarga y generando ahorros energéticos significativos.</p>	<p>La gama completa de compresores de tornillo 100% exentos de aceite de BOGE. Diseñados para una operación económica, segura y fiable en las aplicaciones más críticas que requieren aire de Clase 0 para cargas base.</p>
Imagen de referencia		
Rango de Potencia		45 - 250 kW
Rango de Caudal	3.91 - 41.33 m³/min	5.25 - 50.30 m³/min
Tecnología de Compresión		Tornillo Seco de Dos Etapas.
Calidad de Aire Final		Clase 0 (ISO 8573-1) garantizada por diseño.
Tipo de Refrigeración		Refrigerados por aire o por agua , según el modelo y la necesidad.
Tecnología de Motor		Motores de alta eficiencia energética (ej. IE4)
Sistema de Control:		Controlador PRIME, específico para compresores exentos de aceite.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Máximo Ahorro Energético: Reduce drásticamente el consumo eléctrico al ajustar las revoluciones del motor a la demanda de aire. - Arranque Suave: Protege los componentes mecánicos y eléctricos, alargando la vida útil del equipo. - Presión de Red Estable: Entrega un flujo de aire constante y preciso, mejorando la calidad de los procesos productivos. 	<ul style="list-style-type: none"> - Producción rentable: Alto caudal con bajo consumo específico para cargas constantes. - Alta Fiabilidad: Componentes de alta calidad y diseño robusto para una larga vida útil. - Bajo Nivel Sonoro: Medidas de desacople de vibraciones para una operación silenciosa.

Compresor de Tornillo Oil Free: Serie SO-3 Transmisión por Engranajes, , Velocidad Fija Y Variable

Característica	SERIE SO-3 F	SERIE SO-3
Descripción General	La versión de máxima eficiencia de la serie SO, que adapta la producción de aire puro a la demanda real mediante un variador de frecuencia. Es ideal para plantas con consumos de aire variables, ya que minimiza los tiempos en vacío, reduce el consumo energético y prolonga la vida útil de los componentes gracias a su arranque suave.	La solución de BOGE para aplicaciones industriales que demandan grandes volúmenes de aire comprimido 100% puro (Clase 0). Su diseño de tornillo seco de dos etapas y bajas revoluciones garantiza una eficiencia "Best-in-Class", una operación fiable y bajos costos de mantenimiento, ideal para procesos críticos.
Imagen de referencia		
Tecnología de Compresión		Tornillo Seco de Dos Etapas, enfriado por agua.
Calidad de Aire Final		Clase 0 (ISO 8573-1) garantizada por diseño.
Rango de Potencia	110 - 160 kW	110 - 160 kW
Caudales Nominales	8.06 - 29.02 m³/min	15.50 - 29.10 m³/min
Accionamiento	VSD	Velocidad Fija
Tipo de Transmisión		Transmisión por Engranajes de alta precisión.
Tecnología de Motor		Motores de alta eficiencia IE4
Sistema de Control:	Controlador PRIME, con gestión para VSD	Controlador Prime
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Ahorro energético considerable al minimizar los tiempos de marcha en vacío. - Mayor vida útil de los componentes gracias al arranque suave. - Rápida respuesta a los cambios en la demanda de aire. - Conectividad total para la Industria 4.0 (BOGE connect). 	<ul style="list-style-type: none"> - Eficiencia "Best-in-Class" gracias a su unidad compresora optimizada y de bajas revoluciones. - Bajos costos de operación y mantenimiento. - Operación muy silenciosa gracias al desacoplamiento de vibraciones.

Compresores de Tornillo S-Eco Lubricado: Serie ECOLINE Transmisión por Correas (Solución Económica)

Característica	SERIE S-ECO DR (Estación Completa)	SERIE S-ECO (Unidad Simple)
Descripción General	La solución 'todo en uno' de la gama Ecoline. Consiste en un compresor S-ECO montado sobre un estanque de 250 litros y equipado con un secador frigorífico integrado. Es un equipo listo para conectar y funcionar.	La gama de compresores estándar y económica de BOGE. Ofrece una solución fiable y de alta disponibilidad con la calidad garantizada de una unidad compresora 'Made in Germany'
Imagen de referencia		
¿Exento de Aceite?		No
Rango de Potencia	4 - 15 kW	4 - 30 kW
Rango de Caudal	0.49 - 2.1 m³/min.	0.49 - 4.8 m³/min.
Presión de Trabajo		7.5 y 10 bar.
Accionamiento		Velocidad Fija
Tipo de Transmisión		Transmisión por correas V.
Sistema de Control:		Control por microprocesador Base Control.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> Solución Completa: Equipo listo para conectar y funcionar, incluye compresor, estanque y secador. Ahorro de Espacio: Todos los componentes están integrados en una sola unidad compacta. Simplicidad: Sistema completo y pre-configurado para una fácil operación. 	<ul style="list-style-type: none"> Solución Completa: Equipo listo para conectar y funcionar, incluye compresor, estanque y secador. Ahorro de Espacio: Todos los componentes están integrados en una sola unidad compacta. Simplicidad: Sistema completo y pre-configurado para una fácil operación.

Compresor de Pistón Lubricado: Serie P Acoplamiento Directo

Característica	SERIE P
Descripción General	Compresores de pistón robustos y de alta fiabilidad, diseñados para ser la columna vertebral del suministro de aire en talleres e industria. Su diseño modular permite una gran flexibilidad, pudiendo configurarse como unidades independientes, montadas sobre estanque o en sistemas dúplex para adaptarse a cualquier necesidad.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	No, lubricado por aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón de una etapa, con cilindros dispuestos en V para un diseño más compacto.
Rango de potencia	0.65 - 1.3 kW (con opciones Twin de hasta 2 x 1.3 kW).
Rango de Caudal	0.081 - 0.162 m³/min (81 - 162 l/min) (con opciones Twin hasta 2 x 0.162 m³/min).
Presión de Trabajo	10 bar.
Tipo de Transmisión	Acoplamiento Directo. El motor y el compresor forman una unidad, asegurando una operación sin desgaste y bajo consumo.
Sistema de Control	Control por presostato (estándar para este tipo de equipos).
Ventajas Claves	<p>Alta Fiabilidad: Construcción robusta con componentes de alta calidad y fabricación de alta precisión para una larga vida útil.</p> <p>Operación Continua: Diseñados para un ciclo de trabajo del 100%.</p> <p>Diseño Modular y Flexible: Se puede elegir la combinación de compresor y estanque que mejor se adapte a las necesidades del sistema.</p> <p>Bajo Mantenimiento: El acoplamiento directo elimina el desgaste de correas y la baja velocidad del pistón reduce el desgaste general.</p> <p>Diseño Compacto: La disposición de cilindros en V permite una estructura compacta.</p>
Opciones Disponibles	<p>Montaje sobre estanque (versiones LR).</p> <p>Estación completa con secador y estanque (versiones LDR).</p> <p>Sistema Dúplex sobre un estanque (versiones LTR).</p> <p>Diferentes tamaños de estanque disponibles (ej. 50, 90, 160 y 270 litros).</p> <p>Motores monofásicos de 230V.</p> <p>Cabina de insonorización (Soundhood) opcional.</p>

Compresor de Pistón Oil Free: Serie PO Acoplamiento Directo

Característica	Serie PO
Descripción General	Compresores de pistón 100% exentos de aceite, diseñados para suministrar aire comprimido de alta calidad en aplicaciones delicadas como la medicina o la industria alimentaria. Su diseño se enfoca en un funcionamiento con mínimo desgaste, alta eficiencia y un tamaño extremadamente compacto.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	Sí, 100% exento de aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón de una o dos etapas, con cilindros en V para ahorrar espacio.
Rango de potencia	0.75 - 5.5 kW (con opciones Twin de hasta 2 x 5.5 kW).
Rango de Caudal	0.070 - 0.668 m³/min (70 - 668 l/min) (con opciones Twin de hasta 2 x 0.668 m³/min).
Presión de Trabajo	Hasta 10 bar (una etapa) o hasta 15 bar (dos etapas).
Nivel de Ruido	A partir de 66 dB(A).
Tipo de Transmisión	Acoplamiento Directo.
Ventajas Claves	Aire 100% Oil-Free: Garantiza aire puro para aplicaciones sensibles gracias a pistones con revestimiento especial y rodamientos herméticos. Operación Flexible: Apto para servicio intermitente o continuo (100% Duty Cycle), ideal para demandas variables. Larga Vida Útil: La baja velocidad del pistón (solo 3 m/s) y la optimización del flujo de aire reducen el desgaste y la temperatura. Alta Eficiencia y Caudal: El espacio muerto perfeccionado en el cilindro mejora el caudal hasta en un 9%. Diseño Compacto y Silencioso: Configuración en V que ahorra espacio y un diseño optimizado para reducir el nivel sonoro.
Opciones Disponibles	Montaje sobre estanque (versiones LR). Estación completa con secador y estanque (versiones LDR). Sistema Dúplex sobre un estanque (versiones LTR). Modelos monofásicos de 230V.

Compresor de Pistón Lubricado: Serie SRD / SBD Acoplamiento Directo

Característica	SERIE SRD / SBD
Descripción General	Una serie de compresores de pistón lubricados y compactos, caracterizada por la gran diversidad de opciones de ampliación. Su diseño modular permite configurar el equipo sobre depósito, con sistema dúplex e incluso con secador frigorífico integrado, obteniendo una solución a medida para cada necesidad.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	No, lubricado por aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón.
Rango de potencia	0.75 - 6.3 kW.
Rango de Caudal	(Rango de aspiración: 0.125 - 1.000 m³/min).
Presión de Trabajo	10 y 15 bar.
Ventajas Claves	Construcción Compacta: Su diseño inteligente permite su uso en espacios reducidos, pudiendo instalarse cerca del punto de uso. Flexibilidad: El diseño modular permite una selección a la carta, combinando el compresor con distintos tamaños de depósitos. Alta Calidad: Emplea exclusivamente materiales de alta calidad, resultando en una larga vida útil y bajos costes de mantenimiento. Eficiencia: Se adapta a la demanda de aire para un funcionamiento fiable y rentable.
Opciones Disponibles	Montaje sobre estanque (versiones SBD). Sistema Dúplex sobre estanque (versiones SBD...D). Secador frigorífico integrado (versiones ...DB).

Compresor de Pistón Oil Free: Serie ASO/BSO Transmisión por Correas

Característica	SERIE ASO / BSO
Descripción General	Una serie de compresores de pistón exentos de aceite, caracterizada por su máxima flexibilidad y fiabilidad. Gracias a su estructura modular, los equipos pueden configurarse para ajustarse a las necesidades específicas de cada aplicación, garantizando un rendimiento fiable y rentable.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	Sí, 100% exento de aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón.
Rango de potencia	1.5 - 3.2 kW (con opciones Twin de hasta 2 x 3.2 kW).
Rango de Caudal	0.156 - 0.367 m³/min (156 - 367 l/min).
Presión de Trabajo	8 y 10 bar.
Ventajas Claves	<p>Aire Comprimido Puro: Todo el compresor está exento de aceite, garantizando aire puro para las aplicaciones más exigentes.</p> <p>Flexibilidad Total: El diseño modular permite configurar el sistema con depósitos, secadores y carenados para adaptarse a cualquier necesidad.</p> <p>Eficiencia: Cada sistema se adapta a la demanda de aire correspondiente para operar de forma fiable y rentable.</p>
Opciones Disponibles	<p>Montaje sobre estanque (versiones BSO).</p> <p>Montaje sobre estanque doble (versiones BSO...D).</p> <p>Secador de membrana integrado.</p>

Compresor de Pistón Lubricado: Serie SR / SB Transmisión por Correas

Característica	SERIE SR / SB
Descripción General	La serie tradicional y probada de compresores de pistón lubricados de BOGE, caracterizada por su fiabilidad, eficiencia y robustez. Gracias a su diseño modular, permite una configuración a medida combinando distintos caudales y presiones (hasta 35 bar) con varios tamaños de depósitos.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	No, lubricado por aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón.
Rango de potencia	1.5 - 15 kW.
Rango de Caudal	0.185 - 1.913 m³/min (185 - 1,913 l/min).
Presión de Trabajo	10, 15 y 35 bar.
Ventajas Claves	Fiabilidad Comprobada: Equipos robustos que proporcionan un gran rendimiento de forma constante, incluso en condiciones adversas. Alta Calidad: El uso de materiales de primera calidad asegura una larga vida útil y bajos costes de mantenimiento. Flexibilidad: El diseño modular permite una selección a la carta para adaptar el equipo a las necesidades específicas de la aplicación. Versatilidad de Uso: Aptos para operar como carga base o para cubrir picos de consumo.

Compresor de Pistón Oil Free: Serie K y K Booster Acople Directo

Característica	SERIE K (Estándar)	SERIE K BOOSTER
Descripción General	Compresor de pistón 100% exento de aceite, diseñado con el principio de biela deslizante (Push-Rod) para minimizar el desgaste. Es la solución ideal para generar aire puro (Clase 0) desde la atmósfera para aplicaciones sensibles que requieren bajo caudal y alta fiabilidad.	Un booster o amplificador de presión 100% exento de aceite. Utiliza la misma tecnología Push-Rod para tomar aire pre-comprimido de una red existente y elevarlo hasta 40 bar. Es perfecto para aplicaciones de alta pureza como el soplado de botellas PET, donde se requiere alta presión sin ningún riesgo de contaminación por aceite.
Imagen de referencia		
Función Principal	Compresor Estandar (Toma aire de la atmósfera)	Booster / Amplificador (Toma aire de una red existente).
¿Oil Free?	Clase 0 (ISO 8573-1) garantizada por diseño.	Sí, 100% Exento de Aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón con principio de biela deslizante (Push-Rod).	Pistón con principio de biela deslizante (Push-Rod).
Presión de Entrada	Atmosférica	5 a 10 bar.
Presión de Salida	Hasta 10 bar (Modelos estandar) y 40 bar (alta presión)	Hasta 40 bar. 16 a 40 bar (flexible).
Rango de potencia	2.2 - 11 kW	5.5 - 11 kW
Rango de Caudal	0.24 - 1.30 m³/min	0.46 - 2.32 m³/min
Sistema de Control	BASIC o FOCUS (Opcional).	BASIC de serie.
Ventajas Claves	<ul style="list-style-type: none"> - Aire puro Clase 0 por diseño. - Mínimo mantenimiento y bajo desgaste. - Diseño compacto y eficiente. 	<ul style="list-style-type: none"> - Genera alta presión sin aceite. - Ideal para soplado de PET y aplicaciones de alta pureza. - Costos operativos bajos al no necesitar tratamiento de aceite.

Compresor de Pistón Lubricado: Serie SC / TOP AIR Transmisión por Correas

Característica	SERIE SC / TOP AIR
Descripción General	Compresores de pistón que combinan la robustez de esta tecnología con un moderno sistema de control y una cabina super-insonorizada de serie. Se entregan como una unidad compacta y lista para funcionar, ideal para instalarse cerca del punto de uso sin necesidad de una sala de compresores independiente.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	No, lubricado por aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón.
Rango de potencia	2.2 - 15 kW.
Rango de Caudal	0.283 - 1.913 m³/min (283 - 1,913 l/min).
Presión de Trabajo	10 y 15 bar.
Nivel de Ruido	A partir de 62 dB(A).
Sistema de Control	FOCUS Control de serie.
Ventajas Claves	<p>Super-Insonorización de Serie: Su bajo nivel de ruido permite la instalación fuera de una sala de máquinas dedicada.</p> <p>Construcción Compacta: Se entrega como una unidad "todo en uno", lista para conectar y funcionar, ocupando un espacio mínimo.</p> <p>Control Inteligente: Incorpora de serie el control FOCUS para una supervisión y manejo avanzado del equipo.</p> <p>Cuadro Eléctrico Integrado: Incluye el arrancador y protecciones, simplificando la instalación.</p>

Boosters de Pistón Lubricado: Serie SRMV / SRHV Transmisión por Correas

Característica	SERIE SRMV / SRHV
Descripción General	Boosters o amplificadores de presión diseñados para tomar aire de una red existente y comprimirlo a una presión superior de hasta 40 bar. Son una solución rentable y adecuada para aplicaciones 100% industriales que requieren alta presión en puntos específicos de la planta.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	No, lubricado por aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón.
Rango de potencia	5.5 - 18.5 kW.
Rango de Caudal	0.937 - 7.320 m³/min (937 - 7,320 l/min). El caudal depende de la presión de entrada.
Presión de Salida	Hasta 40 bar.
Ventajas Claves	<p>Flexibilidad y Eficiencia: La presión de entrada y de salida se pueden elegir libremente, lo que permite un uso universal y la capacidad de aumentar puntualmente la presión de una red existente.</p> <p>Fiabilidad Aumentada: Incorporan de serie un sensor para el control del nivel de aceite, aumentando la seguridad y reduciendo el mantenimiento.</p> <p>Calidad de Aire Protegida: Incluyen un prefiltro en la aspiración para proteger el equipo y asegurar una óptima fiabilidad.</p>

Compresor de Pistón Lubricado: Serie RM / RH Transmisión por Correas

Característica	SERIE RM / RH
Descripción General	Compresores de pistón lubricados y robustos, dimensionados para aplicaciones que requieren elevados caudales y altas presiones de trabajo (hasta 30 bar). Son equipos fiables y eficientes, diseñados para operar de forma constante incluso en las condiciones ambientales más adversas.
Imagen de referencia	
¿Oil Free?	No, lubricado por aceite.
Tecnología de Compresión	Pistón.
Rango de potencia	18.5 - 45 kW.
Rango de Caudal	1.800 - 4.840 m³/min (1,800 - 4,840 l/min).
Presión de Trabajo	10, 15, 25 y 30 bar.
Ventajas Claves	Fiabilidad Extrema: Diseñados para un alto rendimiento de forma constante, incluso en condiciones ambientales difíciles. Alta Calidad y Durabilidad: El uso exclusivo de materiales de alta calidad garantiza una prolongada vida útil y bajos costes de mantenimiento. Uso Flexible: Pueden operar como compresores de carga base (servicio continuo) o para cubrir picos de consumo (servicio intermitente).

Compresores Scroll Oil Free: Serie EO Acople Directo, Control Secuencial Modular, Ultra Silencioso

Característica	SERIE EO (Unidad Simple)	SERIE EO (Configuración TR - Twin Receiver)
Descripción General	La solución de BOGE para aplicaciones sensibles que requieren aire 100% puro en el punto de uso. Su tecnología Scroll la hace ultra silenciosa y compacta, permitiendo su instalación en laboratorios, hospitales o talleres sin perturbar el ambiente de trabajo, garantizando la máxima calidad de aire.	El sistema dúplex "todo en uno" de la Serie EO. Consiste en dos unidades de compresor montadas sobre un único estanque de aire, diseñado para duplicar el caudal, ofrecer redundancia operativa y asegurar un suministro constante de aire puro. Es la solución perfecta para aplicaciones críticas que no pueden permitirse interrupciones.
Imagen de referencia		
Tecnología de Compresión	Scroll (Espiral Orbital), 100% exento de aceite.	Doble unidad Scroll (Espiral Orbital), 100% exento de aceite.
Calidad de Aire Final	Clase 0 (ISO 8573-1) garantizada por diseño.	
Rango de Potencia	4 - 30 kW	2 x 4 kW a 2 x 7.5 kW
Rango de Caudal	0.34 - 3.52 m³/min	0.68 - 1.76 m³/min (sumando ambas unidades)
Gestión de Eficiencia	Control secuencial modular (enciende de 1 a 4 cabezales según demanda).	Control secuencial de ambas unidades para máxima eficiencia y redundancia.
Sistema de Control	Focus Control 2.0 de serie	Focus Control 2.0 gestionando ambas unidades como un solo sistema.
Ventajas Claves	<ul style="list-style-type: none"> - Operación ultra-silenciosa: Desde 59 dB(A). - Diseño modular: Adapta el consumo a la demanda. - Huella compacta: Mínimo espacio de instalación. 	Máximo Caudal: Duplica la entrega de aire en un solo equipo. Redundancia: Si una unidad para por mantenimiento, la otra sigue operando. Solución "Todo en Uno": Sistema completo listo para conectar.

Sistemas de Ingeniería: Serie FLEXPET (Soluciones para Soplado PET)

Característica	FLEXPET BFP (Sistema Modular)	FLEXPET BFPO (Sistema Compacto)
Descripción General	Un sistema modular y flexible, diseñado a medida para las necesidades de la producción de botellas PET. Los componentes se ensamblan en planta para adaptarse a las condiciones específicas del sitio.	Una solución "llave en mano" compacta y totalmente exenta de aceite, que combina un compresor con tecnología Bluekat y boosters exentos de aceite para garantizar la máxima pureza del aire.
Imagen de Referencia		
Concepto del Sistema	Modular. Compuesto por un compresor de Tornillo, secador de adsorción y multiples boosters lubricados para alcanzar la presión.	Integrado y Compacto: Todos los componentes (compresor, boosters, secadores, filtros y estanques) están perfectamente acoplados en una solución compacta.
Calidad de Aire	Técnicamente libre de aceite. Se utiliza aceite de grado alimentario (FoodLub-H1) y una filtración de alta presión.	100% Exento de Aceite (Clase 0). No se utiliza aceite en el proceso
Presiones de Salida	Típicamente dos presiones: 11 bar (baja presión) y hasta 40 bar (alta presión para soplado)	Típicamente dos presiones: 10 bar (baja presión) y hasta 40 bar (alta presión para soplado)
Componentes Típicos	<ul style="list-style-type: none"> - Compresor de tornillo Serie S (lubricado) - Secador por adsorción Serie DAZ - Boosters de pistón Serie SRHV (lubricados) 	<ul style="list-style-type: none"> - Compresor de tornillo con tecnología Bluekat - Secador Frigorífico Serie DS y DH - Boosters de pistón Serie K BOOSTER (100% exentos de aceite)
Rango de Caudal (a 40 bar)	1.55 - 17.93 m³/min (a 40 bar).	4.64 - 9.28 m³/min (a 40 bar).
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Totalmente Flexible: Se adapta a cualquier espacio y necesidad. - Amplio Rango de Caudal: Capaz de satisfacer demandas muy altas. - Eficiencia: El control maestro "Airtelligence" gestiona todos los componentes para un consumo energético óptimo. 	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima Pureza: El sistema es 100% exento de aceite, ideal para las aplicaciones más sensibles. - Diseño Compacto: Ocupa mucho menos espacio que un sistema modular. - Solución Llave en Mano: LLEGA LISTO para conectar y funcionar.

Sistemas de Ingeniería: Sistemas de Aire Medicinal (Cumplimiento Normativo Hospitalario)

Característica	Sistemas de Aire Medicinal
Descripción General	Soluciones de ingeniería completas y a medida para la generación y tratamiento de aire medicinal, diseñadas para garantizar la máxima seguridad, fiabilidad y cumplimiento normativo en entornos hospitalarios
Imagen de Referencia	
Función Principal	Suministrar aire comprimido de grado medicinal para respiración artificial, sistemas de anestesia y accionamiento de instrumentos quirúrgicos.
Componentes Clave	Compresores: Se utilizan compresores 100% exentos de aceite (Scroll, Pistón o Tornillo Seco), seleccionados según la demanda. Tratamiento: Secadores de adsorción medicinal (ej. Serie DASZ-P) con un sistema de 7 etapas que incluye filtros y catalizadores. Almacenamiento: Estanques de aire comprimido. Control: Sistemas de control maestros (ej. airtelligence provis 3).
Nivel de Redundancia	Máxima Seguridad: Mínimo triple redundancia en los compresores y doble redundancia en el tratamiento y almacenamiento, a menudo en compartimentos anti-incendios separados.
Calidad de Aire	Aire medicinal y respirable, cumpliendo con la farmacopea europea y la norma DIN EN ISO 7396-1 .
Sistema de Control	Controles avanzados como focus control 2.0 y sistemas maestros como Airtelligence provis 3 , que garantizan el funcionamiento coordinado, la supervisión constante y la activación de alarmas.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Seguridad Absoluta: El diseño redundante garantiza el suministro ininterrumpido de aire, incluso en caso de fallo de un componente. - Cumplimiento Normativo: Certificados según las normativas médicas más exigentes (Reglamento (UE) 2017/745, ISO 7396-1, etc.) - Alta Eficiencia: Se pueden integrar compresores con variador de frecuencia para reducir el consumo energético hasta en un 50%. - Solución a Medida: El sistema se diseña de forma modular para adaptarse a las necesidades específicas de cada centro médico.

Sistemas de Ingeniería: Serie DASZ-P...-2 Sistemas de Aire Respirable

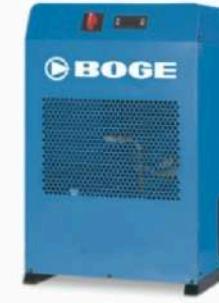
Característica	SERIE DASZ-P...-2
Descripción General	Unidades de tratamiento compactas y completas, diseñadas para generar aire respirable de alta pureza para aplicaciones médicas e industriales, superando los requisitos de las normativas internacionales más estrictas.
Imagen de Referencia	
Función Principal	Purificar el aire comprimido para que sea seguro para la respiración humana, eliminando contaminantes como aceite, CO, CO2, SO2, NOX y humedad.
Método de Purificación	Sistema de 7 etapas validado: Combina la adsorción por cambio de presión con múltiples etapas de filtración y un convertidor catalítico que transforma el monóxido de carbono (CO) en dióxido de carbono (CO2).
Rango de Caudal	0.22 - 22.85 m³/min
Presión Máx. de Trabajo	Hasta 16 bar
Punto de Rocío	-40 C°.
Calidad de Aire Final	Cumple y supera los estándares de la Farmacopea Europea y la norma EN 12021 para aire respirable.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima Seguridad: El sistema de 7 etapas garantiza un aire más puro de lo que exigen las leyes. - Solución "Todo en Uno": Se entrega como una unidad compacta y lista para conectar, con todos los filtros incluidos. - Eficiencia: Larga vida útil de los desecantes y filtros, con opciones de ahorro energético como el control por punto de rocío. - Versatilidad: Apto para hospitales, laboratorios, bomberos, minería y la industria naval.

Tratamiento Aire Comprimido: Secadores Frigoríficos

Serie DH-2 Alta Presión

Característica	Serie DH2
Descripción General	Secadores frigoríficos diseñados específicamente para sistemas de aire comprimido de alta presión, destacando por su bajo consumo energético, una mínima pérdida de carga y un funcionamiento fiable incluso a altas temperaturas
Imagen de Referencia	
Función Principal	Secar aire comprimido en aplicaciones de hasta 50 bar de presión.
Rango de Caudal	0.42 - 10.25 m³/min (a 40 bar).
Presión Max. de Trabajo	50 bar
Punto de Rocio	+3°C (Según ISO 7183:2007)
Temperatura Max. Entrada	Hasta 65°
Refrigerante	R 513 A (modelos pequeños, bajo GWP) y R 407 C (modelos grandes).
Sistema de Control	Control electrónico de serie con indicador de punto de rocío, control de ventilador, contador de horas y gestión de alarmas.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Ahorro energético: Mínima pérdida de carga (0.20 - 0.25 bar), lo que reduce la sobrepresión necesaria en el compresor. - Sostenibilidad: Usa refrigerantes modernos y ecológicos. - Robustez: Componentes de alta calidad, como tuberías de acero inoxidable, y funcionamiento seguro hasta 65°C de temperatura de entrada. - Fácil Mantenimiento: Tapas laterales extraíbles y estructura sencilla.

Tratamiento Aire Comprimido: Secadores Frigoríficos Serie DS-2 de Ahorro Energético

Característica	Modelos Pequeños (DS 4-2 a DS 100-2)	Modelos Grandes (DS 120-2 a DS 1800-2)
Descripción General	Secadores frigoríficos de alta eficiencia diseñados para un secado fiable y económico. Su control inteligente apaga el compresor frigorífico en momentos de baja carga para maximizar el ahorro.	La gama alta de la serie DS-2, equipada con tecnología avanzada para ofrecer el maximo rendimiento, ahorro energético y conectividad en aplicaciones industriales de gran caudal.
Imagen de Referencia		
Función Principal	Secar aire comprimido en aplicaciones industriales estándar de forma energéticamente eficiente.	Secar grandes volúmenes de aire comprimido con la máxima eficiencia, control y conectividad posibles.
Rango de Caudal	0.40 - 10.00 m³/min.	12 - 180 m³/min.
Presión Max. de Trabajo	16 bar (hasta 14 bar en algunos modelos)	14 bar
Punto de Rocio	+3°C (según ISO 7183)	+3°C (según ISO 7183)
Refrigerante	R 513 A (Ecológico, bajo GWP de 631)	R 513 A (Ecológico, bajo GWP de 631)
Sistema de Control	Control digital con indicador de estado, señal de fallo y aviso de mantenimiento.	Pantalla táctil a color de 4.3" con control avanzado y conectividad (Modbus, RTU, TCP y USB) desde el modelo DS 460-2
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Ahorro de Serie: El control inteligente apaga el compresor frigorífico para ahorrar energía en baja carga. - Sostenibilidad: Circuito herméticamente sellado que elimina la prueba de estanqueidad anual. - Diseño Eficiente: Intercambiador de calor de aluminio "todo en uno" y purgador sin pérdidas de aire. 	<ul style="list-style-type: none"> - Máximo Ahorro: Ventilador con regulación de frecuencia (desde el modelo DS 460-2) que reduce el consumo hasta en un 25% - Control Total: Pantalla Táctil para un ajuste preciso y monitoreo de todos los parámetros.. - Conectividad Avanzada: Interfaz Modbus para integración en sistemas de control de planta.

Tratamiento Aire Comprimido: Secadores Frigoríficos

Serie DT para Alta Temperatura

Característica	Serie DT (Velocidad Fija)	Serie DT (Velocidad Variable)
Descripción General	Secadores frigoríficos de alta eficiencia, diseñados específicamente para manejar altas temperaturas de entrada de aire. Su innovador intercambiador de calor "todo en uno" garantiza un secado fiable.	La versión de máxima eficiencia y sostenibilidad, que utiliza un variador de frecuencia para adaptar el consumo de energía a la carga real, logrando un punto de rocío perfectamente estable y el mínimo costo operativo.
Imagen de Referencia		
Función Principal	Secar aire comprimido con altas temperaturas de entrada (hasta 70°C)	Secar aire con altas temperaturas de entrada y consumo variable .
Rango de Caudal	0.4 - 75 m³/min.	18 - 75 m³/min.
Presión Max. de Trabajo	16 bar	16 bar
Punto de Rocio	+3°C a 7°C (según modo operativo)	+3°C estable (gracias a la regulación por frecuencia)
Refrigerante	R 513 A (ecológico, bajo GWP de 631)	R 513 A (ecológico, bajo GWP de 631)
Sistema de Control	Control electrónico con indicador LED. Los modelos de mayor tamaño incluyen un modo de ahorro de energía.	Pantalla táctil a color de 4.3" con monitoreo continuo de todos los parámetros 75 modos operativos para priorizar ahorro a punto de rocío.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Alta eficiencia: Intercambiador de calor de aluminio "todo en uno" con minimas perdidas de carga. - Sostenibilidad: Refrigerante R 513 A con bajo impacto ambiental. - Fiabilidad: Valvula de expansion que previene la congelación. - Bajo Mantenimiento: Circuito frigorífico herméticamente cerrado. 	<ul style="list-style-type: none"> - Máximo Ahorro Energético: El variador de frecuencia en el compresor frigorífico y el ventilador reduce el consumo hasta en un 25% - Punto de rocío estable: La regulación precisa garantiza una calidad de aire constante, incluso con bajas cargas de trabajo. - Conectividad: Múltiples interfaces (Modbus, USB, etc.) para la industria 4.0.

Tratamiento Aire Comprimido: Secadores por Adsorción Serie DAV-2 (Regeneración por Soplante)

Secadores de Adsorción (Regeneración por Soplante) - Serie DAV-2

Característica	Serie DAV-2
Descripción General	Secadores de adsorción de alta eficiencia para grandes caudales, diseñados para aplicaciones industriales críticas (farmacéutica, automotriz) que requieren la máxima calidad de aire y un bajo costo operativo.
Imagen de Referencia	
Método de Regeneración	Por soplante (Blower Purge): Un soplante externo aspira aire ambiente, lo calienta y lo usa para regenerar el desecante. Este método no consume aire comprimido , ahorrando hasta un 25% de energía vs. regeneración en frío.
Rango de Caudal	7.5 - 121.7 m³/min.
Presión Max. de Trabajo	11 bar (para presiones mayores, se consulta a fábrica).
Punto de Rocío	Estándar: -40°C. Opcional: -20°C o -70°C
Material Desecante	Gel de sílice (Silica Gel) de alta resistencia al agua para máxima durabilidad.
Sistema de Control	Pantalla táctil a color de 7" con diagrama de flujo, registro de datos y control del punto de rocío de serie para alargar los ciclos y ahorrar energía.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima Eficiencia Energética: No utiliza aire comprimido para regenerar, eliminando el desperdicio. - Control Inteligente: El control del punto de rocío alarga los ciclos de secado, reduciendo el consumo energético. - Diseño "Todo Incluido": Viene de fábrica con pre-filtro de coalescencia y post-filtro de partículas secas. - Fácil Mantenimiento: Componentes accesibles y diseño pensado para que el llenado y vaciado del desecante sea sencillo.

Tratamiento Aire Comprimido: Secadores por Adsorción Serie DAZ-2 Y DACZ-2 (Regeneración en Frío)

Característica	Serie DAZ-2	Serie DACZ-2
Descripción General	Secadores de adsorción con regeneración en frío, diseñados para aplicaciones que requieren aire extremadamente seco y de alta pureza de forma continua y fiable.	Una versión avanzada de la serie DAZ que integra una torre de carbón activado para eliminar vapores y olores de aceite, logrando una calidad de aire prácticamente perfecta.
Imagen de Referencia		
Método de Regeneración	En Frío (Heatless): Utiliza una pequeña porción del aire ya secado para purgar la humedad de la torre saturada, sin necesidad de calor externo.	
Rango de Caudal	0.13 - 101.67 m³/min.	
Presión Max. de Trabajo	10 y 16 bar, según el modelo.	
Punto de Rocío	Estándar: -40°C. Opcional: -70°C	
Calidad de Aire (Aceite)	Elimina aerosoles de aceite a través de los pre-filtros.	Contenido de aceite residual de **< 0.003 mg/m³** gracias a la torre de carbón activado.
Equipamiento de Serie	Pre-filtro de coalescencia y post-filtro de partículas incluidos.	Pre-filtro, post-filtro y torre de adsorción de carbón activado incluidos.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Fiabilidad: Diseño simple con menos componentes que los sistemas regenerados por calor. - Bajo Costo de Inversión: Generalmente más económicos de adquirir que otros tipos de secadores de adsorción. - Operación Continua: El sistema de doble torre asegura un suministro ininterrumpido de aire seco. 	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima Pureza: Elimina no solo la humedad sino también los vapores y olores de aceite. - Calidad de Aire Comprimido Superior: Ideal para las aplicaciones más críticas como la industria alimentaria, farmacéutica y electrónica. - Solución Integrada: Ofrece secado y purificación de aceite en un solo equipo compacto.

Tratamiento Aire Comprimido: Separadores de Aceite/Agua - Serie CC-2

Característica	SERIE CC-2
Descripción General	Separadores de aceite/agua de alta eficiencia diseñados para tratar el condensado de compresores lubricados. Cumplen con los límites legales de vertido, independientemente del tipo de aceite del compresor.
Imagen de Referencia	
Función Principal	Tratamiento de Condensado: Separar el aceite del agua en el condensado generado por el compresor, para poder desechar el agua limpia de forma segura.
Tecnología de Separación	Filtración Multi-etapa: El condensado pasa por dos etapas de filtrado: 1. Un cartucho de polipropileno que adsorbe el aceite. 2. Un cartucho de carbón activado que filtra las impurezas restantes.
Capacidad (Caudal del Compresor Asociado)	Diseñados para compresores con un caudal desde 2 m³/min hasta 60 m³/min
Presión Máx. de Trabajo	Hasta 16 bar
Calidad del Agua Final	Contenido de aceite residual de < 10 ppm , cumpliendo con la normativa legal para el vertido a la red de saneamiento.
Equipamiento de Serie	<ul style="list-style-type: none"> - Indicador de mantenimiento: Avisa cuando el primer cartucho de filtro está saturado y necesita ser reemplazado. - Indicador de Advertencia: Alerta sobre un posible desbordamiento para evitar la contaminación.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Compatibilidad Universal: Funciona con todos los tipos de aceite de compresor, incluyendo los sintéticos que no se separan por gravedad. - Mantenimiento Sencillo: Los filtros son ligeros y fáciles de cambiar, y una segunda salida de condensado acelera el proceso. - Seguridad Operativa: Los indicadores visuales permiten un control constante del estado del filtro. - Opción de Alarma Electrónica: A partir del modelo CC 5-2, se puede añadir una alarma para conectar a un sistema de control externo (Industria 4.0)

Tratamiento Aire Comprimido: Purgadores de Condensados - Serie CCD

Característica	SERIE CCD (Compact Condensate Drain)
Descripción General	Purgadores de condensado compactos, electrónicos y regulados por nivel, diseñados para evacuar la humedad de forma inteligente y eficiente, sin pérdidas de aire comprimido.
Imagen de Referencia	
Función Principal	Evacuación de Condensado: Drenar de forma automática el agua acumulada en filtros, secadores, estanques y separadores ciclónicos.
Tecnología de Purga	Control electrónico por nivel: Un sensor de alta fiabilidad detecta cuando el condensado alcanza un nivel definido y abre una válvula para evacuarlo. La válvula se cierra antes de que se escape el aire comprimido.
Capacidad (Caudal del Compresor Asociado)	Cubre sistemas de compresores con un caudal de hasta 10 m³/min (CCD 10) y hasta 100 m³/min (CCD 100)
Presión Máx. de Trabajo	16 bar (estándar) y 50 bar (versión de alta presión CCD 100 HP)
Compatibilidad	Apto para condensado con aceite y condensado libre de aceite
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Ahorro Energético (Cero Pérdidas): Al ser regulado por nivel, no desperdicia aire comprimido, lo que se traduce en un ahorro palpable. - Larga Vida Útil: Diseñado para mas de 2 millones de ciclos de purga gracias a su tecnología de sensores y construcción robusta en aluminio. - Fiabilidad: Un tamiz de acero inoxidable integrado protege la válvula de la suciedad, y el modelo CCD 100 incluye un indicador LED de estado. - Bajo Mantenimiento: El tamiz es fácil de limpiar y se pueden cambiar componentes individuales, reduciendo costos de servicio.

Tratamiento Aire Comprimido: Separadores Ciclónicos - Serie Z-2

Característica	SERIE Z-2
Descripción General	Separadores cyclónicos de alto rendimiento que utilizan la fuerza centrífuga para eliminar de forma eficiente y fiable grandes cantidades de condensado líquido y partículas sólidas del aire comprimido.
Imagen de Referencia	
Función Principal	- Pre-separación de líquidos: Eliminar la mayor parte del agua y aceite en forma de gotas, protegiendo los secadores y filtros coalescentes que vienen después en la linea de aire.
Tecnología de Separación	Acción Ciclónica: El aire comprimido es forzado a girar a alta velocidad. La fuerza centrífuga lanza las gotas de líquido y las partículas más pesadas contra las paredes de la carcasa, donde se recolectan y drenan.
Rango de Caudal	0.6 - 48 m³/min.
Presión Máx. de Trabajo	Hasta 16 bar
Eficiencia de Separación	Hasta un 99% para partículas y gotas de > 10 µm.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima Eficiencia: Diseño de flujo optimizado que garantiza una separación superior con una pérdida de carga muy baja, ahorrando energía. - Alta Calidad y Durabilidad: Carcasa de cromo aluminio con 10 años de garantía contra la corrosión, incluso con condensados agresivos. - Compatibilidad Alimentaria: Certificado para no aportar contaminantes, siendo apto para la industria alimentaria y farmacéutica. - Flexibilidad: Amplio rango de caudales y conexiones. Se puede combinar fácilmente con filtros BOGE y purgadores de condensado.

Tratamiento Aire Comprimido: Filtros de Aire Comprimido Alto Rendimiento - Serie F...

Característica	Prefiltro (Serie F..P)	Microfiltro (Serie F..M)	Filtro de Carbón Activo (Serie F..A)
Descripción General	Filtro de alta eficiencia para la eliminación de partículas sólidas y aerosoles de aceite y agua. Es la primera etapa de filtración fina después de un separador ciclónico.	Filtro de ultra-alta eficiencia para la eliminación de partículas muy finas y aerosoles de aceite y agua, logrando una calidad de aire superior.	Filtro de adsorción diseñado para eliminar vapores y olores de aceite, logrando la máxima pureza del aire comprimido.
Imagen de Referencia			
Función Principal	Filtración General: Eliminar partículas y aerosoles para proteger los componentes más finos de la línea de aire.	Filtración Fina: Eliminar partículas submicrónicas y aerosoles de aceite para aplicaciones que requieren alta pureza.	Purificación de Vapores: Adsorber los vapores y olores de aceite que no pueden ser capturados por los filtros coalescentes.
Rango de Caudal	0.6 - 521 m³/min.		
Eficiencia (Partículas)	99.925% para partículas de < 1 µm.	99.9999% para partículas de < 0.01 µm	No aplica (no es para partículas)
Calidad de aire (Aceite)	Contenido de aceite residual de < 0.5 mg/m ³ .	Contenido de aceite residual de < 0.01 mg/m ³ .	Contenido de aceite residual de < 0.003 mg/m ³ .
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Baja Pérdida de Carga: Diseño optimizado que mantiene la presión diferencial por debajo de 125 mbar, ahorrando energía. - Protección Fiable: Protege eficazmente los secadores y filtros posteriores de la contaminación gruesa. - Alta Calidad: Carcasa con 10 años de garantía y certificación FDA para uso en industria alimentaria. 	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima Eficiencia de Separación: El uso de nanofibras garantiza una separación casi total de aerosoles. - Rendimiento Garantizado: Boge garantiza el rendimiento del cartucho durante 12 meses. - Certificación Alimentaria: Cumple con la norma FDA 21 CFR para uso en aplicaciones críticas. 	<ul style="list-style-type: none"> - Calidad de Aire Superior: Ideal para aplicaciones críticas como pintura, industria alimentaria, farmacéutica y electrónica. - Eliminación de Olores: El carbón activado elimina eficazmente los olores asociados a los vapores de aceite. - Protección del Sistema: Asegura que el producto final no sea contaminado por olores o vapores de aceite.

Tratamiento Aire Comprimido: Sistema de Mantenimiento de Presión - PressureSafe (BPS)

Característica	PressureSafe (BPS)
Descripción General	Un sistema de mantenimiento de presión que se instala después del tratamiento de aire para asegurar que la red se presurice de forma controlada, protegiendo los equipos y garantizando la calidad del aire.
Imagen de Referencia	
Función Principal	Arranque Seguro de la Red: Mantiene la válvula cerrada hasta que los secadores y filtros alcanzan su presión de trabajo óptima. Luego, abre suavemente para llenar la red, evitando golpes de aire a alta velocidad.
Versiones Disponibles	<ul style="list-style-type: none"> - Válvula de Bola (Ball Valve): Para tamaños de tubería de Rp 1/2" a Rp 2". - Válvula de Cierre (Shut-off Valve): Para tamaños de tubería de DN 50 a DN 150.
Capacidad (Caudal del Compresor Asociado)	Cubre sistemas de compresores con un caudal de hasta 10 m³/min (CCD 10) y hasta 100 m³/min (CCD 100)
Presión de Trabajo	0.5 - 16 bar
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Protección de Equipos: Evita el "arranque en seco" de los secadores y la saturación de los filtros, alargando su vida útil. - Calidad de Aire Constante: Asegura que los equipos de tratamiento operen siempre a la presión correcta, manteniendo un punto de rocío estable. - Ahorro Energético: Al combinarse con un control BOGE, puede aislar el compresor de la red para reducir el funcionamiento innecesario por fugas. - Fácil Instalación: Se instala directamente en la línea de aire y se ajusta fácilmente a la presión mínima deseada.
Opciones	Indicador de Posición: Se puede añadir un contacto libre de potencial para enviar una señal a un control centralizado si la válvula se cierra por baja presión.

Tratamiento Aire Comprimido: Sistema Anti-fugas - BOGE Leak Stop (BLS)

Característica	leak stop (BLS)
Descripción General	Un sistema programable y sin mantenimiento que cierra automáticamente la salida del depósito de aire comprimido al final de la jornada para eliminar las pérdidas de energía causadas por fugas en la red.
Imagen de Referencia	
Función Principal	Ahorro Energético por Aislamiento: Evitar que el compresor arranque innecesariamente durante las horas no productivas para compensar la caída de presión generada por las fugas en la red de tuberías.
Tecnología	Una Válvula de Bola motorizada con un temporizador programable que se instala a la salida del estanque de aire comprimido.
Tiempo de Apertura/Cierre	BLS 1: 30 segundos. BLS 2: 105 segundos.
Presión Máx. de Trabajo	16 bar
Sistema de Control	Controlador programable con pantalla LCD: Permite configurar hasta 100 puntos de apertura/cierre por semana (máx. 16 al día) para adaptarse a los horarios de trabajo de la empresa.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Ahorro Energético Directo: Detiene el desperdicio de aire comprimido por fugas, reduciendo considerablemente los costos de electricidad. - Prolonga la Vida Útil del Compresor: Evita arranques y paradas innecesarios, reduciendo el desgaste del compresor y sus componentes. - Operación Suave: La válvula abre lentamente para no generar golpes de presión en la red, protegiendo los equipos conectados. - Sin Mantenimiento: Fabricado con materiales de alta calidad (esfera de acero inoxidable, cuerpo de latón) para una operación fiable y duradera.

Tratamiento Aire Comprimido: Convertidor Bluekat

Característica	Serie BC (bluekat converter)
Descripción General	Una unidad de tratamiento de aire comprimido que utiliza un catalizador para convertir cualquier fuente de aire comprimido (incluso de compresores lubricados) en aire 100% exento de aceite de Clase 0.
Imagen de Referencia	
Función Principal	Purificación Total: Eliminar de forma activa aceites, hidrocarburos, silicona, monóxido de carbono, gérmenes y bacterias del aire comprimido.
Tecnología de Purificación	Conversión Catalítica: El aire comprimido se calienta y pasa a través de un lecho catalítico que descompone los hidrocarburos (aceite) en dióxido de carbono (CO ₂) y agua (H ₂ O).
Calidad de Aire Final	Clase 0 (ISO 8573-1) , certificada por TÜV.
Compatibilidad de Caudal	Diseñado para caudales variables , operando de forma eficiente entre el 20% y el 100% de su capacidad nominal gracias al módulo VS de serie.
Sistema de Control	Control electrónico que monitoriza la temperatura y garantiza las condiciones óptimas para el proceso de conversión, con protección contra fallos.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Seguridad Absoluta: Garantiza aire Clase 0 independientemente de la calidad del aire de entrada (humedad, temperatura, etc) Una válvula de seguridad impide el paso de aceite en caso de fallo. - Solución Económica: Es la forma más rentable de producir aire comprimido 100% exento de aceite en comparación con la inversión en un compresor de tornillo seco. - Bajo Mantenimiento: No tiene piezas móviles, lo que reduce significativamente los costos y labores de servicio. - Purificación Múltiple: Además de aceite, elimina silicona, CO, gérmenes, bacterias y virus.

Generación de Gases INMATEC: Nitrógeno Series PN y PNK+H2KAT

Característica	Generador PN (Tecnología PSA)	Sistema PNK + H ₂ KAT (Ultra Alta Pureza)
Descripción General	Generador de Nitrógeno in-situ que permite a las empresas producir su propio nitrógeno con la pureza exacta que necesitan, eliminando la dependencia de proveedores y reduciendo costos a largo plazo.	Un sistema de dos etapas que combina un generador PNK con un catalizador de hidrógeno (H ₂ KAT) para producir nitrógeno de ultra alta pureza (5.0) con una eficiencia energética hasta un 70% superior a los métodos convencionales.
Imagen de referencia		
Tecnología de Separación	PSA (Pressure Swing Adsorption): El aire comprimido pasa a través de un tamiz molecular de carbono (CMS) que adsorbe el oxígeno y deja pasar el nitrógeno.	Etapa 1 (PSA) + Etapa 2 (Catálisis): El generador PNK produce N ₂ al 99.9%. Luego, el H ₂ KAT usa hidrógeno para reaccionar con el oxígeno residual y eliminarlo, logrando una pureza extrema.
Pureza del Nitrógeno	Hasta 99.9% (3.0) de pureza.	Hasta 99.999% (5.0) de pureza.
Rango de Caudal	0.09 - 7.19 m³/min** (dependiendo del modelo).	0.33 - 5 m³/min (dependiendo de la combinación PNK + H₂KAT).
Material Adsorbente	Tamiz molecular de Carbono (CMS) de alta calidad, fabricado con cáscara de coco.	Utiliza el mismo CMS en la primera etapa.
Sistema de Control	Pantalla táctil a color de 9" con visualización completa del proceso, múltiples interfaces y registro de datos.	Utiliza el mismo control del generador PNK para gestionar todo el sistema, incluyendo la supervisión de la pureza en ambas etapas.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Autonomía y Ahorro: Elimina los costos de transporte y alquiler de botellas o tanques de nitrógeno líquido. - Pureza a Demanda: Produce nitrógeno con la calidad exacta que necesita la aplicación. - Alta Fiabilidad: Sensor de óxido de circonio para un control continuo y preciso de la pureza. 	<ul style="list-style-type: none"> - Máxima Pureza: Alcanza el nivel de pureza 5.0, requerido para las aplicaciones más exigentes (corte por láser, electrónica). - Eficiencia Energética Superior: Reduce el consumo de aire comprimido entre un 40% y un 50% en comparación con la producción convencional. - Ahorro de Inversión: Permite usar un compresor y un generador más pequeños, reduciendo el costo total del sistema.

Generación de Gases INMATEC: Oxígeno Serie PO (Tecnología PSA)

Característica	Serie PO
Descripción General	Generadores de oxígeno de alta eficiencia que permiten la producción in-situ de oxígeno con la pureza exacta requerida por la aplicación. Eliminan la dependencia y los altos costos del oxígeno líquido.
Imagen de referencia	
Tecnología de Separación	PSA (Pressure Swing Adsorption): El aire comprimido pasa a través de un tamiz molecular de zeolita (ZMS) que adsorbe el nitrógeno y deja pasar el oxígeno.
Rango de Pureza	Desde 90% hasta 95%
Rango de Caudal	0.14 - 187.1 m³/h (dependiendo del modelo y la pureza seleccionada).
Material Adsorbente	Tamiz Molecular de Zeolita (ZMS) de alta calidad y larga vida útil.
Sistema de Control	Pantalla táctil a color de 9" con visualización completa del proceso, múltiples interfaces y supervisión continua de la pureza.
Ventajas Clave	<ul style="list-style-type: none"> - Autonomía y Ahorro: Elimina los costos de transporte, alquiler y evaporación asociados al oxígeno líquido. - Disponibilidad Constante: Produce oxígeno 24/7 directamente en planta. - Pureza a medida: Se ajusta la pureza del oxígeno según la necesidad de la aplicación (ej. acuicultura, tratamiento de aguas, soplado de vidrio). - Alta Fiabilidad: Sensor de óxido de circonio para un control preciso y continuo de la calidad del gas.
Opciones Disponibles	<ul style="list-style-type: none"> - Tecnología AutoPure: Garantiza que solo se entregue oxígeno con la pureza correcta, purgando el gas que no cumple la especificación. - Cambio de Carga Base: Para sistemas redundantes con dos generadores. - Bloque de Válvulas Redundante: Aumenta la fiabilidad y facilita el mantenimiento sin detener la producción.

Sistemas de Control en Compresores BOGE

Característica	BASE Control	Focus Control 2.0	Airtelligence Plus	Controlador PRIME	BOGE Connect
Imagen de Referencia					
Tipo de Sistema	Control de Máquina Básico. El controlador estándar para la operación individual de un compresor.	Control de Máquina Avanzado y Sala Pequeña. El cerebro que opera el compresor y puede coordinar un grupo reducido de equipos.	Control Maestro de Sala Mediana. Un controlador superior que gestiona de forma centralizada una sala de compresores para maximizar la eficiencia.	Control de Máquina Especializado. Controlador avanzado diseñado para los requerimientos específicos de los compresores de tornillo seco.	Plataforma de Monitoreo Remoto (IoT). Un servicio en la nube para supervisar y analizar el rendimiento de tus equipos desde cualquier lugar.
Función Principal	Gestionar las funciones básicas de un compresor (arranque, parada, presión) y mostrar parámetros esenciales.	Controlar un compresor y gestionar inteligentemente hasta 4 equipos, alternando la carga para un desgaste y consumo uniformes.	Controlar hasta 6 compresores para que trabajen como un solo sistema, seleccionando la combinación más eficiente para cada nivel de demanda.	Monitorear y controlar con precisión los parámetros críticos de los compresores 100% Oil Free (ej. temperaturas de cada etapa)	Recopilar datos de los compresores en tiempo real, mostrarlos en un portal web y enviar alertas para planificar el mantenimiento y prevenir fallos.
Capacidad de Gestión	1 Compresor	Hasta 4 Compresores (de velocidad fija y/o variable).	Hasta 6 compresores (incluyendo equipos antiguos y diferentes redes de aire comprimido, incluso si provienen de diferentes fabricantes)	1 Compresor , con conectividad total a sistemas de control maestros como <i>provis 3</i> para gestionar plantas completas.	Ilimitado. Puede monitorear todos los compresores y componentes de una o varias plantas a nivel mundial.
Interfaz de Usuario	Pantalla LCD con botones	Pantalla táctil a color de 5" (en la mayoría de versiones) con interfaz gráfica intuitiva y acceso por RFID.	Pantalla LCD a color de 5" en un gabinete de pared, con visualización del sistema completo.	Pantalla LCD de alta resolución con texto claro y diagramas detallados del proceso	Portal web y aplicación móvil. Acceso a través de cualquier navegador o smartphone.
Evolución y Relación	Es el punto de partida y el control más simple de BOGE.	Es la evolución del Base Control , añadiendo inteligencia, conectividad y la capacidad de ser un pequeño control maestro.	Es el siguiente nivel sobre el focus control 2.0 , diseñado exclusivamente como control maestro para salas más complejas y heterogéneas.	Es una rama especializada del focus control 2.0 , adaptada para la complejidad de los compresores de la serie SO.	Es una capa de servicio digital que se sitúa por encima de todos los controladores para ofrecer una gestión remota y análisis de datos.
Uso Ideal	Para compresores estándar (Serie C, S-ECO, S-3) donde solo se necesita controlar un equipo de forma fiable.	Para compresores avanzados (Serie C-PM, S-4, EO) o salas pequeñas con hasta 4 equipos que necesitan trabajar de forma coordinada.	Para salas de compresores medianas (hasta 6 equipos) donde se busca optimizar al máximo el consumo energético de todo el sistema.	Especificamente para los compresores de tornillo seco de la Serie SO .	Para cualquier empresa que desee digitalizar su gestión, optimizar el servicio técnico y tener control total de sus activos 24/7.

Guía de Nomenclaturas BOGE

Abreviatura	Significado y Descripción
D	Secador Frigorífico Integrado (Dryer). El compresor incluye un secador de aire para eliminar la humedad y entregar aire seco.
R	Montado sobre Estanque (Receiver). El compresor viene montado de fábrica sobre un depósito o pulmón de aire.
DR	Secador + Estanque. La versión "todo en uno" más completa, que incluye tanto el secador como el estanque.
L	Acoplamiento Directo (Leistung). Indica que el motor está acoplado directamente al compresor, sin correas. Es más eficiente y requiere menos mantenimiento.
F	Variador de Frecuencia (Frequency). El compresor puede ajustar la velocidad de su motor para adaptarse al consumo de aire, lo que genera un gran ahorro energético (VSD).
TR	Twin Receiver. Configuración "gemela" con dos unidades de compresor sobre un único estanque para duplicar el caudal y ofrecer redundancia.
PM	Motor de Magnetos Permanentes. Un tipo de motor de ultra-alta eficiencia utilizado en los modelos con variador de frecuencia (F) más avanzados.
Bluekat	Tecnología de Aire Libre de Aceite Patentada por BOGE. Un sistema especial con un convertidor catalítico que produce aire Clase 0 desde un compresor lubricado (exclusivo de la Serie S-3).