

SOLUCIONES INTEGRALES

VOGT®

➤ Sistemas contra Incendio



DESDE
1954

Expertos en soluciones para impulsión de fluidos

Redes Contra Incendio

GMP: 400 @ 2500
PSI: 100 @ 132
RPM: 2900

Descripción:

En estos sistemas se integran todos los elementos requeridos para una estación de bombeo de una red contra incendios, desde la bomba principal hasta los tableros de fuerza y control, considerando instrumentos de medición y control. Considerando equipos nacionales, importados y normalizados bajo estándar de la NFPA con certificación UL y aprobación FM.

La opción de equipos de incendio montados sobre skid facilitan el montaje e integración con la red de incendio en terreno y permite tener un equipo "Plug and Play" que reduce los costos de montaje y disminuye los tiempos de trabajo.

Aplicaciones

- Plantas de generación de energía.
- Protección en puertos y aeropuertos.
- Protección en industrias y fábricas.
- Agua de mar.
- Protección en comercios, supermercados y mall.
- Protección de plantas mineras para lixiviación.
- Protección en hoteles, colegios, universidades, clínicas y hospitales.
- Packing.

Parámetros de Selección

CAUDAL	PRESION	MODELO	POTENCIA MOTOR	RPM
GPM	PSI	BOMBA	HP	MOTOR
400	100	N 65-250	50	2900
	110		50	
	120		60	
	132		75	
500	100	N 65-250	50	2900
	110		60	
	120		60	
	128		75	
750	100	N 80-250	75	2900
	110		75	
	114		100	
1000	100	N 100-250	100	2900
	110		100	
	100	N 100-250	100	
	115		125	
	125		150	
	130		150	

* GUÍA DE SELECCIÓN RÁPIDA PARA SISTEMAS CONTRA INCENDIO - BOMBAS VOGT

Descripción de partes principales

Fabricación Nacional



1. Tablero de Control
Sistema de control manual y automático, con visualizadores de presión de aceite, temperatura, tensión de carga de baterías y horómetro.



9. Bomba Centrífuga Vogt
Bomba principal, es la de mayor importancia en el sistema de extinción de incendios, debe ser seleccionada según parámetros de operación.



8. Motor Diésel
Motor de potencia seleccionado según aplicación.



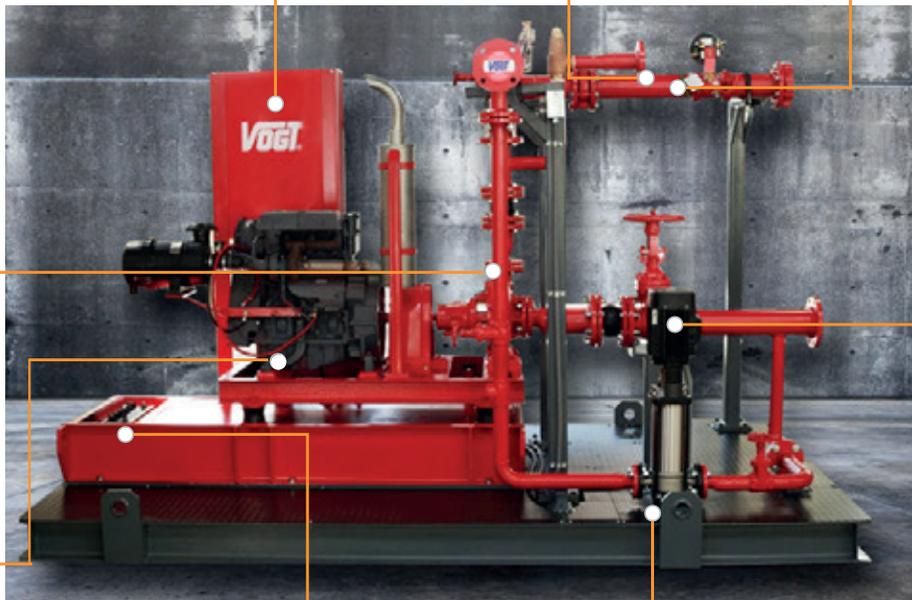
2. Presóstatos
Sistema detección de presión, señales que dan la partida a los equipos de impulsión, según parámetros establecidos en NFPA.



3. Flujómetro
Medidor de flujo, para pruebas de campo determinadas semanalmente según NFPA25.



4. Manómetro
Medidor de presión, para pruebas de campo determinadas semanalmente según NFPA25.



5. Bomba Jockey
Bomba auxiliar de pequeño caudal, destinada a mantener la presión de la red contra incendio.

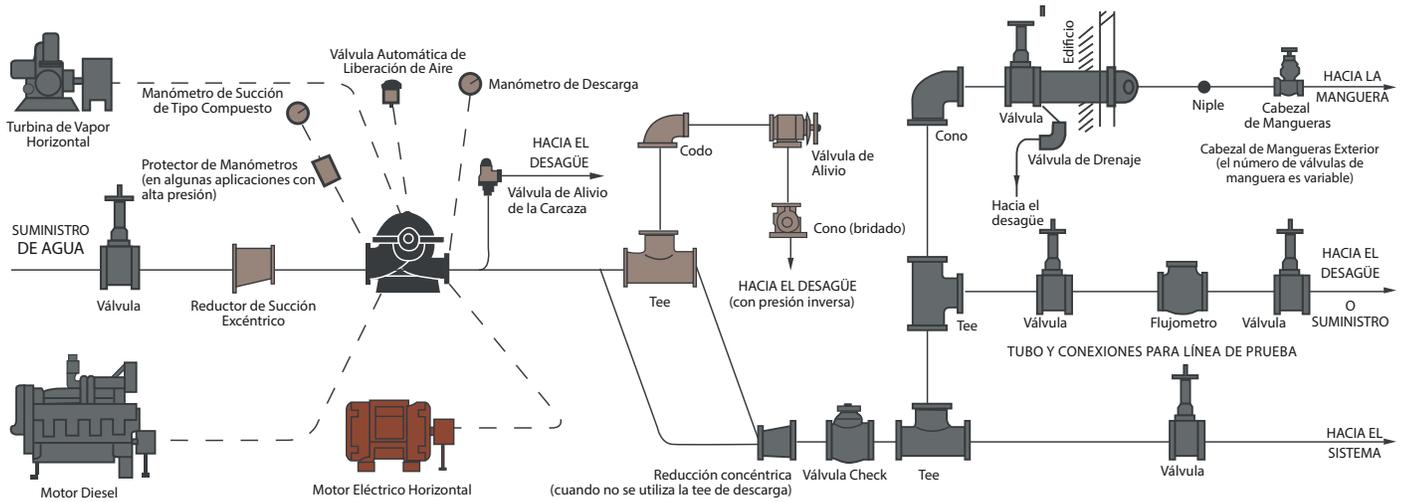


7. Base Estanque y Batería
Contenedor de combustible fabricado en acero laminado ASTM A37-24, con cubículo destinado a rack de baterías.



6. Piso Diamantado y Estructuras Metálicas
Cubierta modular desmontable. Ventajoso para generar grouting y luego volver a montar.

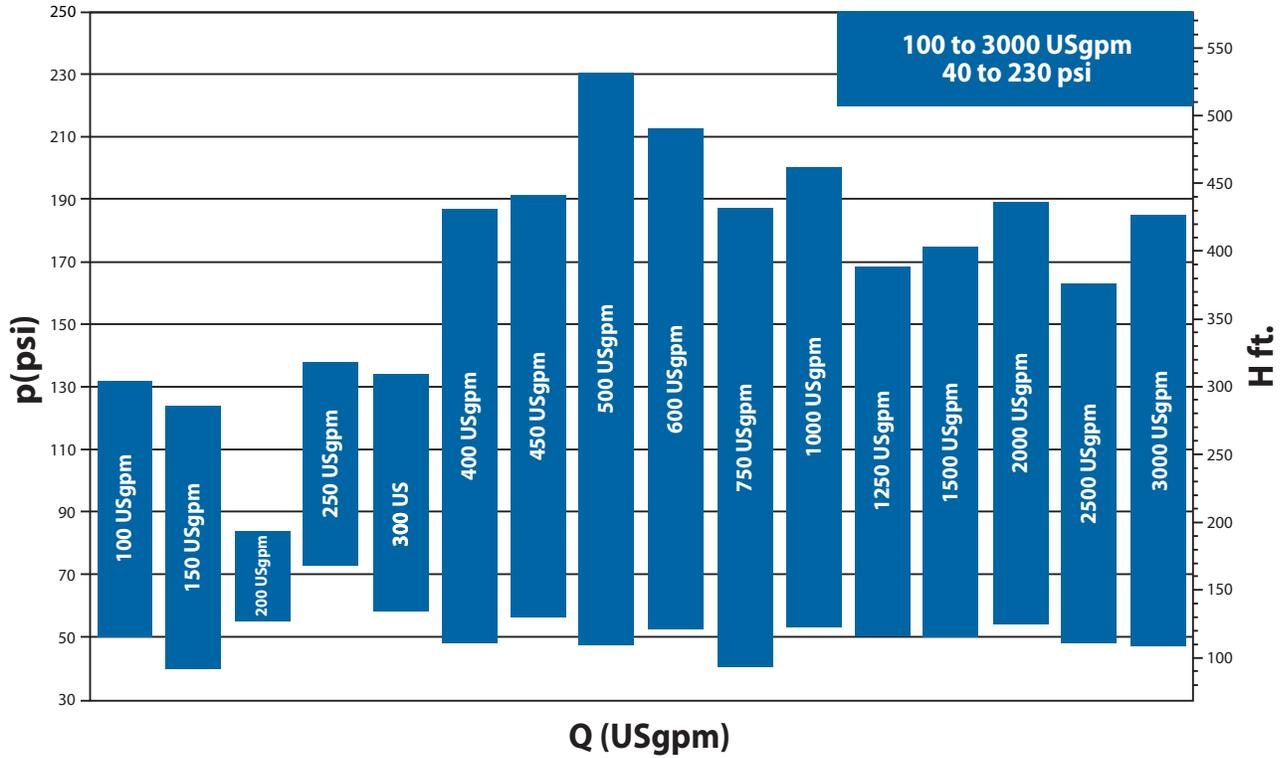
Esquema de Instalación de Accesorios según Norma NFPA-20



TAMAÑOS MÍNIMOS DE TUBERÍAS (NOMINAL)

Clasificación de bomba GPM	Succión (1-2)	Descarga (1)	Válvula de alivio	Descarga de válvula de alivio	Dispositivo de medición	Cantidad		Tamaño	Suministro de cabezal de manguera
						Válvulas de Manguera			
25	1	1	0.75	1	1.25	1		1.5	1
50	1.5	1.25	1.25	1.5	2	1		1.5	1.5
100	2	2	1.5	2	2.5	1		2.5	2.5
150	2.5	2.5	2	2.5	3	1		2.5	2.5
200	3	3	2	2.5	3	1		2.5	2.5
250	3.5	3	2	2.5	3.5	1		2.5	3
300	4	4	2.5	3.5	3.5	1		2.5	3
400	4	4	3	5	4	2		2.5	4
450	5	5	3	5	4	2		2.5	4
500	5	5	3	5	5	2		2.5	4
750	6	6	4	6	5	3		2.5	6
1000	8	6	4	8	6	4		2.5	6
1250	8	8	6	8	6	6		2.5	8
1500	8	8	6	8	8	6		2.5	8
2000	10	10	6	10	8	6		2.5	8
2500	10	10	6	10	8	8		2.5	10
3000	12	12	8	12	8	12		2.5	10
3500	12	12	8	12	10	12		2.5	12
4000	14	12	8	14	10	16		2.5	12
4500	16	14	8	14	10	16		2.5	12
5000	16	14	8	14	10	20		2.5	12

Rangos de Rendimiento



Diesel Engine Driven Fire Pump

GBSD series



End-suction Pump

GHCD series



Horizontal Split Case Pump

Electric Motor Driven Fire Pump

GBSE series



End-suction Pump

GHCE series



Horizontal Split Case Pump

GBS End suction pump



En VOGT podemos suministrar bombas de impulsor en voladizo de una etapa (OH1) con motor diésel o motor eléctrico. Estas bombas se usan típicamente en aplicaciones contra incendios para suministrar agua a carretes de mangueras, hidrantes o sistemas de rociadores.

Los equipos tienen un rango de descarga de 50 a 1000 USgpm y el rango de altura manométrica de 3.72 a 9.9 bar, cumplen los requisitos de NFPA20. Las instalaciones de estas bombas pueden garantizar la seguridad de vidas humanas, edificios u otras infraestructuras.

El sistema de bomba contra incendios FGBS solo se utilizará para sistemas con succión positiva, tal como lo establece NFPA20.

Las bombas contra incendios generalmente contienen los siguientes equipos:

- Bomba de impulsor en voladizo de una etapa (OH1).
- Motor eléctrico o motor diésel.
- Sistema de enfriamiento para motor diésel.
- Sistema de combustible para motor diésel.
- Batería para arranque eléctrico del motor diésel.
- Sistema de escape para motor diésel.
- Controlador de bomba contra incendios para motor diésel / motor eléctrico.
- Manómetros de succión y descarga.
- Válvula de alivio de la carcasa bomba.
- Base estructural.

*Todos estos equipos excepto el tanque de suministro de combustible y el controlador de la bomba contra incendios están montados en una base común.

Además, podemos suministrar sistemas de bombeo contra incendios paquetizados con todos los accesorios necesarios y listos para la instalación en terreno.

Características y beneficios adicionales que ofrecen estos sistemas de bombas:

- Diseño de sistema de bombeo contra incendios de última generación.
- Diseño NFPA-20.
- Paquete compacto de bomba accionada por motor diésel.
- Construcción robusta.
- Más económico que la bomba de incendio diésel de carcasa partida horizontal paquetizada.
- Diseño Back pull-out que simplifica la inspección y el mantenimiento sin interferir tuberías.
- Los impulsores de la bomba se equilibran dinámicamente al grado 6.3 de ISO 1940-1.
- Operación eficiente.
- Menor costo inicial.
- Tiempo y costo de instalación reducidos.
- Fácil acceso a todas las piezas de trabajo.
- Facilidad de mantenimiento.
- Un único responsable del conjunto.

Modelos bomba contra incendios aprobados con clasificación

RATED CAPACITY - 50 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 65-40-250	96-130	6.61-8.96	-	-	2900	2.5	1.5	1
2	FGBS 80-65-250	85-134	5.86-9.23	-	-	2900	3	2.5	1

RATED CAPACITY - 100 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 65-40-250	95-127	6.55-8.75	-	-	2900	2.5	1.5	1
2	FGBS 80-65-250	84-134	5.79-9.23	-	-	2900	3	2.5	1

RATED CAPACITY - 150 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 80-65-250	83-135	5.72-9.30	-	-	2900	3	2.5	1

RATED CAPACITY - 200 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 80-65-250	83-135	5.58-9.90	-	-	2900	3	2.5	1

RATED CAPACITY - 250 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 80-65-250	78-134	5.37-9.23	-	-	2900	3	2.5	1

RATED CAPACITY - 300 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 125-100-250	94-132	6.48-9.10	-	-	2900	5	4	1

RATED CAPACITY - 400 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 125-100-250	93-131	6.41-9.03	-	-	2900	5	4	1
2	FGBS 125-100-315	122-207	8.41-14.27	-	-	2900	5	4	1
3	FGBS 150-125-315	111-192	7.62-13.23	-	-	2900	6	4	1

RATED CAPACITY - 450 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 125-100-250	92-131	6.34-9.03	-	-	2900	5	4	1
2	FGBS 125-100-315	121-207	8.34-14.27	-	-	2900	5	4	1
3	FGBS 150-125-315	110-192	7.58-13.23	-	-	2900	6	5	1

RATED CAPACITY - 500 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 125-100-250	91-130	6.27-8.96	-	-	2900	5	4	1
2	FGBS 125-100-315	120-207	8.27-14.27	-	-	2900	5	4	1
3	FGBS 150-125-315	110-192	7.58-13.23	-	-	2900	6	5	1

RATED CAPACITY - 750 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 125-100-250	86-125	5.92-8.61	-	-	2900	5	4	1
2	FGBS 125-100-315	111-203	7.65-13.99	-	-	2900	5	4	1
3	FGBS 150-125-315	109-190	7.51-13.1	-	-	2900	6	5	1

RATED CAPACITY - 1000 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGBS 150-125-315	104-188	7.17-12.96	-	-	2900	6	5	1

GHC Split case pump



En VOGT podemos suministrar bombas horizontales de carcasa partida con motor diésel o motor eléctrico. Estas bombas se usan típicamente en aplicaciones contra incendios para suministrar agua a carretes de mangueras, hidrantes o sistemas de rociadores.

Los equipos tienen un rango de descarga de 450 a 2500 USgpm y el rango de altura manométrica de 4.2 a 16 bar, cumplen los requisitos de NFPA20. Las instalaciones de estas bombas pueden garantizar la seguridad de vidas humanas, edificios u otras infraestructuras.

El sistema de bomba contra incendios FGBS solo se utilizará para sistemas con succión positiva, tal como lo establece NFPA20.

Las bombas contra incendios generalmente contienen los siguientes equipos:

- Bomba horizontal de carcasa partida.
- Motor eléctrico o motor diésel.
- Sistema de enfriamiento para motor diésel.
- Sistema de combustible para motor diésel.
- Batería para arranque eléctrico del motor diésel.
- Sistema de escape para motor diésel.
- Controlador de bomba contra incendios para motor diésel / motor eléctrico.
- Manómetros de succión y descarga.
- Válvula de alivio de aire.
- Válvula de alivio de la carcasa bomba.
- Base estructural.

*Todos estos equipos excepto el tanque de suministro de combustible y el controlador de la bomba contra incendios están montados en una base común.

Además, podemos suministrar sistemas de bombeo contra incendios paquetizados con todos los accesorios necesarios y listos para la instalación en terreno.

Características y beneficios adicionales que ofrecen estos sistemas de bombas:

- Diseño de sistema de bombeo contra incendios de última generación.
- Diseño NFPA-20 certificado por UL/ aprobado por FM.
- Bomba con motor diésel o eléctrico.
- Construcción robusta.
- Paso liberado de agua.
- Válvula automática de alivio de aire.
- Operación eficiente.
- Menor costo inicial.
- Tiempo y costo de instalación reducidos.
- Diseño de tuberías simplificado.
- Adecuado para aplicaciones de sistemas de instalación y modernización que ahorran espacio.
- Fácil acceso a todas las piezas de trabajo.
- Facilidad de mantenimiento.
- Un único responsable del conjunto.

Modelos bomba contra incendios aprobados con clasificación

RATED CAPACITY - 450 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 125-100-250	71-131	4.89-9	75-136	5.1-9.3	2900	5	4	1

RATED CAPACITY - 500 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 125-100-250	71-131	4.89-9	74-135	5.10-9.3	2900	5	4	1
2	FGHC 150-125-315	131-214	9-14.75	131-214	9-14.75	2900	6	5	1

RATED CAPACITY - 750 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 125-100-250	65-130	4.4-8.96	66-132	4.5-9.10	2900	5	4	1
2	FGHC 150-125-315	129-213	8.8-14.68	129-212	8.8-14.61	2900	6	5	1

RATED CAPACITY - 1000 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 200-150-250	80-142	5.5-9.79	-	-	2900	8	6	1
2	FGHC 150-125-315	127-210	8.75-14.4	126-209	8.68-14.4	2900	6	5	1

RATED CAPACITY - 1250 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 200-150-250	78-140	5.37-9.65	-	-	2900	8	6	1
2	FGHC 150-125-315	121-205	8.34-14.13	119-204	8.20-14	2900	6	5	1

RATED CAPACITY - 1500 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 200-150-250	75-139	5.17-9.58	-	-	2900	8	6	1
2	FGHC 250-200-400	135-206	9.30-14.2	-	-	2350	10	8	1

RATED CAPACITY - 2000 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 250-200-250	80-133	5.51-9.17	-	-	2900	10	8	1
2	FGHC 250-200-315	72-133	4.96-.17	-	-	2350	10	8	1
3	FGHC 250-200-400	132-204	9.10-14.06	-	-	2350	10	8	1

RATED CAPACITY - 2500 US GPM									
Sr No	Pump Model	UL Listed Pressure		FM Approved Pressure		Rated Speed (rpm)	Suction Inlet Día (inch)	Discharge Outlet Día (inch)	Stage (s)
		(psi)	(bar)	(psi)	(bar)				
1	FGHC 250-200-400	126-200	8.68-13.78	-	-	2350	10	8	1

Servicios Alta Gama

Contamos con Ingenieros especializados y de gran experiencia en sistemas hidráulicos, desarrollando un servicio de excelencia. Hemos implementado un sistema de atenciones de servicio integral, que nos permite brindar soluciones efectivas y oportunas para cada uno de nuestros clientes, independiente del sector industrial a los que pertenecen.

SERVICIO TÉCNICO MULTIMARCA



Modificaciones y mejoras a equipos rotativos.



Elaboración de planes de mantenimiento.
Análisis hidráulicos e instalaciones.



Recuperación y fabricación de componentes de bombas centrífugas.



Fundición y fabricación de partes y piezas en diversas metalurgias.



Servicio Banco de Ensayos para bombas centrífugas.

SERVICIOS EN TERRENO



Reparaciones In Situ.



Montaje y alineamiento láser.



Evaluación y diagnóstico.



Ensamblado de bombas.



Asistencia de campo, control de operaciones e instalaciones con horas hombre en terreno.

POST VENTA MULTIEQUIPOS



Contratos de mantención.



Banco de pruebas hidráulicas.



Mantención de sistemas de automatización.

SERVICIO DE INSTALACIÓN



Ingenieros especializados en hidráulica, diseño mecánico, fabricación, ensamble e integración de tecnologías.



Solución de instalación más adecuada a tus necesidades.



Casos de Éxito

Nuestra Empresa

Fue fundada en 1954 como una empresa dedicada a la fabricación de Bombas, con gran éxito en el rubro agrícola. Gracias a un intenso desarrollo de tecnologías, ingeniería e innovación, nos posicionamos como líder en la fabricación y comercialización de soluciones y equipos de bombeo en un amplio espectro de mercados, como la minería, construcción, agrícola, sanitario y el rubro industrial en general.

Contamos con presencia nacional e internacional gracias a nuestras sucursales ubicadas en zonas estratégicas. Cada una de ellas está dotada de un equipo de trabajo multidisciplinario, capacitado para proponer soluciones eficientes a las necesidades reales de nuestros clientes y estar atentos para resolver de forma ágil los imponderables que los procesos industriales presenten.

En la actualidad, contamos con un plan de Industria 4.0 con soluciones focalizadas en dos pilares claves, que son, eficiencia energética y desplazamiento de energías fósiles, más, eficiencia hídrica y sus procesos relacionados.

En cuanto a la consecución de la eficiencia hídrica, promovemos prácticas basadas en el uso inteligente del agua, a través de soluciones innovadoras, seguras y confiables destinadas a resolver problemas en contextos de creciente escasez hídrica, contaminación ambiental y cambio climático.



Sobre
Nosotros





VOGT®

VOGT CHANNELS



 www.vogt.cl