

PRESENTACIÓN CORPORATIVA · 2026

Soluciones para el transporte de fluidos

Para una producción segura y una operación eficiente



INGENIERÍA
MIP Ingenieros

FABRICACIÓN
Kingda Pump

MONTAJE Y POSVENTA
JV Ingeniería C&P

Resumen ejecutivo

REICO Chile articula tres capacidades complementarias —ingeniería de proyectos mineros, fabricación de bombas de clase mundial y montaje con soporte de posventa local— para entregar soluciones de bombeo integrales, confiables y respaldadas durante todo su ciclo de vida.

El suministro de una bomba rara vez es, por sí solo, la solución a un problema de transporte de fluidos. El verdadero valor surge cuando el equipo se selecciona con criterio de proceso, se fabrica con tecnología probada y se monta, pone en marcha y mantiene con respaldo cercano al cliente. Esa cadena completa es la que reúne esta alianza: la experiencia en ingeniería de proyectos mineros de MIP Ingenieros, la capacidad manufacturera global de Kingda Pump y el joint venture con Ingeniería C&P para el montaje y el soporte de posventa en Chile.

+40 años

de ingeniería de proyectos mineros en Chile y el extranjero (MIP Ingenieros)

10.000

conjuntos de bombas al año y 2.800 t de repuestos de capacidad productiva (Kingda)

Chile

montaje, puesta en marcha y repuestos locales vía JV con Ingeniería C&P (Maipú, Santiago)

Sinergias de una alianza para el bombeo minero

Este documento no presenta únicamente una línea de productos: representa la convergencia de tres capacidades complementarias, articuladas para entregar al mercado soluciones de bombeo integrales, confiables y respaldadas durante todo su ciclo de vida. A continuación se explica el aporte de cada socio y la forma en que sus fortalezas se potencian mutuamente.

MIP Ingenieros: más de cuatro décadas de ingeniería de proyectos mineros

MIP Ingenieros aporta a la alianza el conocimiento que solo se adquiere desarrollando proyectos mineros reales. Su trayectoria supera las cuatro décadas de experiencia en ingeniería y construcción de proyectos en Chile y en el extranjero, abarcando fundiciones, minería del cobre, minería del hierro y minería no metálica. Esta experiencia comprende ingeniería de perfil, conceptual, básica y de detalle, así como estudios de factibilidad y la ejecución de obras: concentradoras, plantas de chancado y molienda, plantas SX-EW, sistemas de manejo de materiales, transporte de relaves, fundiciones y puertos mineros.

Para una solución de bombeo, esta capacidad es decisiva. Quien ha diseñado una concentradora, una línea de relaves o una planta de lixiviación conoce las condiciones de servicio —densidad de la pulpa, abrasividad, granulometría, cabezal requerido, perfil de operación— y puede traducir esa comprensión en una especificación técnica correcta desde la etapa de diseño. La ingeniería de MIP asegura que la bomba seleccionada sea la adecuada para el proceso, evitando sobredimensionamientos costosos o equipos que fallan prematuramente por una selección deficiente.

Clientes y experiencia de referencia de MIP Ingenieros

La experiencia de **MIP Ingenieros** se ha consolidado al servicio de las principales compañías mineras del país y de operadores internacionales. El siguiente cuadro resume los clientes y los proyectos de ingeniería desarrollados para cada uno de ellos.

Cliente	Período	Experiencia desarrollada en ingeniería
Codelco Chile — Divisiones Salvador, El Teniente, Andina, Chuquibambilla y Radomiro Tomic	1971–1997	Ingeniería de detalle y estudios de factibilidad en concentradoras, fundiciones y plantas SX-EW: ampliación del Concentrador Colón hasta 75.000–100.000 t/día, recuperación de relaves en la Concentradora Llanta, plantas de lixiviación de ripios de baja ley e ingeniería de detalle del proyecto Radomiro Tomic.
Cía. Minera Disputada de Las Condes	1980–1994	Ampliación del Concentrador El Soldado en 6.000 t/día y contrato abierto de ingeniería para los concentradores San Francisco, Los Bronces y El Soldado y la Fundición Chagres.
ENAMI — Empresa Nacional de Minería	1985–1994	Instalación de convertidor modificado tipo TTE en la Fundición Ventanas, planta de pellet en la Fundición Hernán Videla Lira (Paipote) y modernización y ampliación de la Concentradora Manuel Antonio Matta, Copiapó.
Compañía Minera del Pacífico (CMP) — Hierro Atacama	2005–2013	Ingeniería de contraparte, de perfil y conceptual en proyectos de magnetita y pellets: Cerro Negro Norte Fase II, optimización de la Planta El Romeral, ampliación de la Planta de Pellets de Huasco y los proyectos Alcaparra y Algarrobo.
CAP Minería	2005–2013	Ingeniería de perfil avanzada del Proyecto Tofo (análisis de escenarios para 13,5 MTMA de pellet feed) e ingeniería conceptual y básica de la Planta de Filtrado en Puerto Totoralillo.
SQM	2014–2018	Manejo de materias primas en el Puerto de Tocopilla, ingeniería básica de producción NK-PV y de la planta de yoduro de yodo, e ingeniería de detalle de la recuperación del Muelle N°5.
Cía. Minera Los Pelambres	1995–1997	Ingeniería de detalle de la ampliación del concentrador a 85.000 t/día.
Cía. Minera Carolina de Michilla y Soc. Contractual Minera Toqui	1986–1994	Plantas de lixiviación de ripios SX-EW (Proyecto Lince y Cerro Centinela) y planta concentradora de zinc Toqui, en Aysén.
Minera San Fierro, MMX S.A. (Brasil) y Unión Moly Corp. (EE. UU.)	1980–2013	Ingeniería conceptual de complejos mineros de hierro de gran escala — puertos mecanizados, mineroductos y plantas de beneficio— y ampliación de la planta de molibdenita de Questa.
Comisión Chilena de Energía Nuclear y SIDOR (Venezuela)	1976–1984	Ingeniería básica de la planta de obtención de óxido de uranio en Lo Aguirre e ingeniería de detalle de plantas de oxígeno y de manejo de mineral de hierro.

Kingda Pump: un fabricante global de soluciones de bombeo

Kingda Pump Group aporta a la alianza la tecnología y la capacidad industrial. Fundada en 1948, es uno de los fabricantes líderes a nivel mundial de bombas de alto rendimiento para minería y procesamiento de minerales, áridos, dragado, construcción de túneles y tratamiento de aguas. Sus instalaciones superan las 120 hectáreas y los 80.000 m² construidos, con capacidad para producir 10.000 conjuntos de bombas al año y 2.800 toneladas de repuestos.

Lo que distingue a Kingda es el dominio integral de toda la cadena de fabricación —modelado, fundición, tratamiento térmico, mecanizado, soldadura, revestimiento de caucho, ensamblaje y ensayos— y una estación de prueba que alcanza el grado 1 de las normas ISO 9906 y GB/T 3216. Cada bomba se entrega validada bajo estándares verificables. En el mercado chino, las bombas para lodos de Kingda alcanzan una cuota cercana al 60%, y la marca trabaja con compañías como China Communications Construction (CCCC), Anglo American, Maaden, Zijin Mining, TATA y Doosan, entre otras.

Joint venture con Ingeniería C&P: montaje y soporte de posventa en Chile

Una bomba de clase mundial entrega su máximo valor solo si se monta correctamente, se pone en marcha sin contratiempos y cuenta con repuestos y asistencia disponibles a lo largo de su vida útil. Ese eslabón —el más cercano al cliente— lo aporta el joint venture con Ingeniería C&P (Compañía Limitada), empresa chilena con base en Maipú, Santiago.

Ingeniería C&P es comercializadora y fabricante de repuestos para maquinaria minera e industrial. Cuenta con infraestructura de fundición propia —hornos de inducción, horno a gas para tratamientos térmicos, puente grúa, mezclador continuo y espectrómetro de análisis de aleaciones Bruker Q-2 ION— que le permite fabricar piezas de acero fundido desde 1 kg hasta 900 kg conforme a normas ASTM, AISI, SAE y BS, en aleaciones de aceros al carbono, al manganeso, aleados, inoxidable, refractarios y fundiciones de alta dureza. Su equipo técnico en metalurgia diseña piezas a la medida de cada aplicación, incluyendo repuestos de bombas: carcasas, platos y rodets.

A través del joint venture, esta capacidad se orienta al montaje y la puesta en marcha de los equipos Kingda, a la fabricación local de repuestos y piezas de desgaste, y a un soporte de posventa con presencia en Chile. El resultado es una reducción concreta de los tiempos de respuesta y de los costos asociados a la importación de cada repuesto.

La sinergia: una cadena de valor completa para el cliente

Las tres capacidades, integradas, cubren el ciclo de vida completo de una solución de bombeo. La ingeniería de MIP define correctamente el problema y especifica el equipo; la manufactura de Kingda lo materializa con tecnología probada y ensayada; y el joint venture con Ingeniería C&P lo instala, lo pone en marcha y lo sostiene en operación. El cliente accede a un interlocutor único y responsable de toda la cadena.

Socio	Aporte a la solución integral
MIP Ingenieros	Ingeniería de proyectos mineros: definición de los criterios de proceso, dimensionamiento hidráulico y selección técnica correcta de los equipos desde la etapa de diseño.
Kingda Pump	Fabricación de bombas de clase mundial: tecnología probada, capacidad productiva a escala y ensayos certificados bajo normas ISO 9906 y GB/T 3216 grado 1.
JV con Ingeniería C&P	Montaje, puesta en marcha, fabricación local de repuestos y piezas de desgaste, y soporte de posventa con presencia en Chile.

Para la operación minera, esta integración se traduce en beneficios medibles: selección de equipos acertada desde el primer diseño, equipos fabricados y validados bajo estándares internacionales, menor tiempo de detención gracias al respaldo local, disponibilidad de repuestos sin las demoras de la importación unitaria y una optimización del costo total de propiedad a lo largo de toda la vida útil del activo.

Perfil de la compañía Kingda Pump

Kingda Pump fue fundada en 1948 y se ha consolidado como uno de los proveedores y fabricantes líderes a nivel mundial de soluciones de bombeo de alto rendimiento.

Atiende a las industrias de minería y procesamiento de minerales, áridos, protección ambiental, dragado, construcción de túneles, tratamiento térmico y otros sectores que involucren el manejo de lodos, lechadas y aguas residuales.

**120 ha**

de superficie, con más de
80.000 m² construidos

10.000

conjuntos de bombas
industriales al año

2.800 t

de repuestos de
capacidad anual

451

equipos de producción:
378 principales y 73
especiales

La compañía cuenta con capacidad de fabricación integral en toda la cadena: modelado, fundición, tratamiento térmico, mecanizado, soldadura de chapa, revestimiento de caucho, ensamblaje y ensayos. Ha construido además un sistema verde integrado que incluye diseño ecológico, manufactura limpia, plataforma de pruebas, producción de productos verdes y análisis del ciclo de vida completo.

Actualmente, en el mercado nacional chino, las bombas para lodos de Kingda alcanzan una cuota cercana al 60% y las bombas para aguas residuales superan el 30%. La marca goza de gran reputación tanto dentro como fuera de China.

Capacidades industriales

Fundición

La planta de fundición y fusión cuenta con 5 hornos de inducción de media frecuencia, con peso máximo por colada de 28 toneladas, y análisis por espectrometría de lectura directa para garantizar la composición y calidad de fundición. Las moldeadoras de arena resínica trabajan con 6 mezcladoras continuas de arena (40 t/h cada una), una sala de arenado, dos líneas automáticas de procesamiento de arena y 5 hornos de tratamiento térmico simple tipo carro, con capacidad de fundición simple de hasta 30 toneladas.

Capacidad de producción anual: 10.000 toneladas, en amplia variedad de materiales ferrosos y no ferrosos: hierro fundido, hierro dúctil, cobre, aluminio, acero inoxidable, níquel duro, alto contenido de cromo y otros metales.

Mecanizado

Más de 100 máquinas herramientas de corte de metales, incluyendo 3 tornos verticales de 8 metros, 3 centros de fresado y mandrinado de piso $\varnothing 130$ – $\varnothing 200$, y más de 20 centros de mecanizado verticales y horizontales. La equilibradora dinámica tipo HL-16000 (16 t) cumple los requisitos de prueba de equilibrio dinámico de impulsores de hasta 16 toneladas, mejorando la precisión de rotación y la confiabilidad operativa de la bomba.

Soldadura, recubrimiento y ensayo

Talleres totalmente equipados de soldadura y revestimiento de caucho, con 500 juegos de instrumentos y equipos avanzados de prueba, medición y análisis. Todo el control está digitalizado, conformando un sistema completo de producción con sólida capacidad manufacturera.

Estación de prueba de bombas

Kingda construyó una estación de prueba que alcanza el grado 1 de la norma internacional ISO 9906 y el grado 1 de GB/T 3216 — capacidades y precisiones pioneras en China para bombas de lodos. Dispone de áreas de prueba de alta y baja presión, con 2 piscinas y 7 bancos de ensayo equipados con caudalímetros electromagnéticos de alta precisión, sensores de presión y medidores multifuncionales, con adquisición automática de datos, procesamiento en tiempo real y evaluación inteligente de resultados.

Prueba de rendimiento final

Cada bomba se valida en la estación de prueba de rendimiento con precisión de nivel 1 según ISO 9906 y GB/T 3216, con adquisición automática de datos, procesamiento en tiempo real y evaluación inteligente de los resultados.



Por qué elegirnos

Soporte técnico

Cooperación profunda con institutos de investigación científica de universidades e inversión continua en I+D. Primer laboratorio nacional de investigación de bombas para todos y centro propio de investigación de productos especiales.

Equipo profesional

Fábrica de gran escala que integra industria y comercio, con sistemas digitales de gestión PLM y ERP para una gestión refinada y visualización del progreso de los pedidos en tiempo real.

Certificaciones de calidad

Empresa certificada con los principales sistemas internacionales de calidad, medio ambiente y seguridad.

Servicio posventa 24/7

Equipo profesional de ingenieros de posventa con respuesta en línea las 24 horas, los 7 días de la semana.

Inspección de calidad

Antes de entrar al horno

Un centro de inspección de calidad examina de forma estricta las materias primas, auxiliares y piezas del producto: ensayos de resistencia a la tracción, elongación e impacto, pruebas de dureza y análisis metalográfico microscópico, con emisión de los informes correspondientes. El material se prueba antes del horneado para asegurar que la composición final de cada colada se mantenga dentro del rango de control interno.

Durante el mecanizado

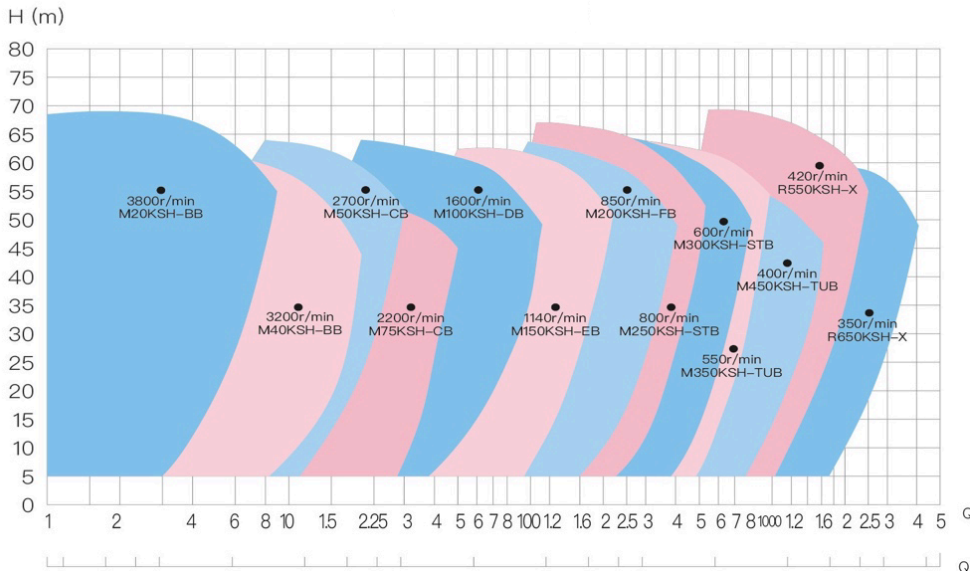
Se realizan tres inspecciones procedimentales —producción inicial, en proceso y control de calidad final— para detectar puntualmente posibles problemas en cada etapa, asegurar la consistencia de los datos y verificar la validez de los instrumentos de medición. Los productos no calificados se retiran a tiempo para evitar que ingresen al siguiente proceso, logrando un control efectivo de toda la cadena productiva.

Líneas de productos

Kingda ofrece una amplia gama de bombas industriales para minería, procesamiento de minerales, energía, química, petróleo, dragado, tratamiento de aguas residuales, desulfuración y construcción de infraestructura. A continuación se presentan las 16 series principales, cada una con sus características, aplicaciones y parámetros de operación.



SERIE KSH / KSM BOMBAS PARA LODOS



CARACTERÍSTICAS

Estructura de carcasa de bomba doble. Alta eficiencia energética, bajo nivel de ruido, vibración mínima y rendimiento estable. Larga vida útil. El revestimiento interior y el impulsor pueden fabricarse en metal o en caucho según las condiciones de trabajo. La KSM es una bomba para lodos intermedia entre los modelos ligeros y pesados, indicada para concentraciones medias de lodo.

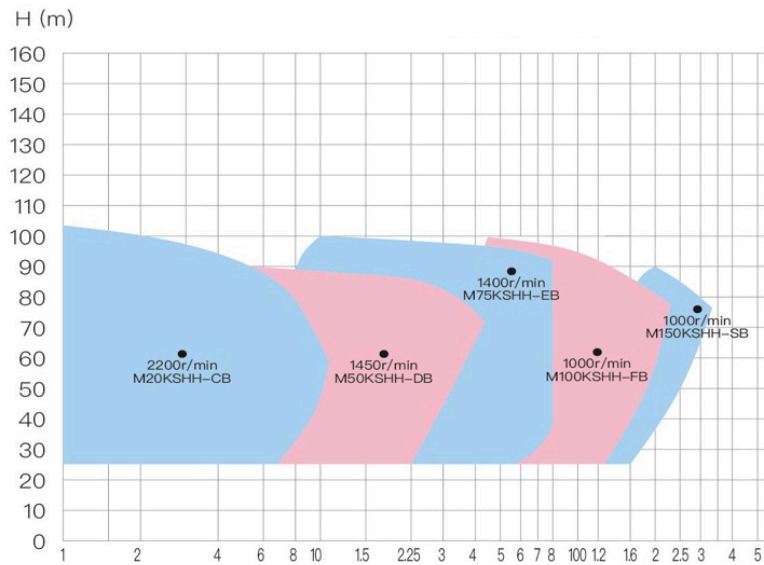
APLICACIONES

Minería, túneles, metalurgia y otros procesos que requieran transporte de lodos abrasivos en concentraciones medias.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	20 – 650
Caudal (m³/h)	10 – 14.000
Cabezal (m)	10 – 70
Material	M / R

SERIE KSHH BOMBAS PARA LODOS DE ALTA PRESIÓN



CARACTERÍSTICAS

Bombas centrífugas horizontales en voladizo, diseñadas para el manejo de lodos abrasivos de alta densidad. Pueden montarse en serie en configuración multietapa. El revestimiento del bastidor y el impulsor de las bombas HH se fabrican únicamente en metal endurecido.

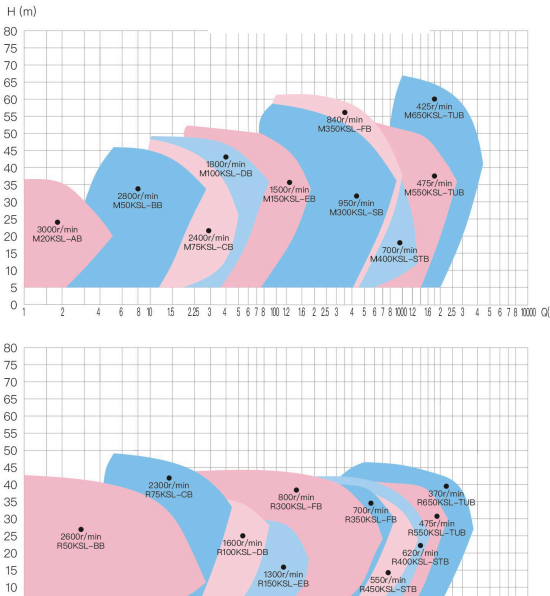
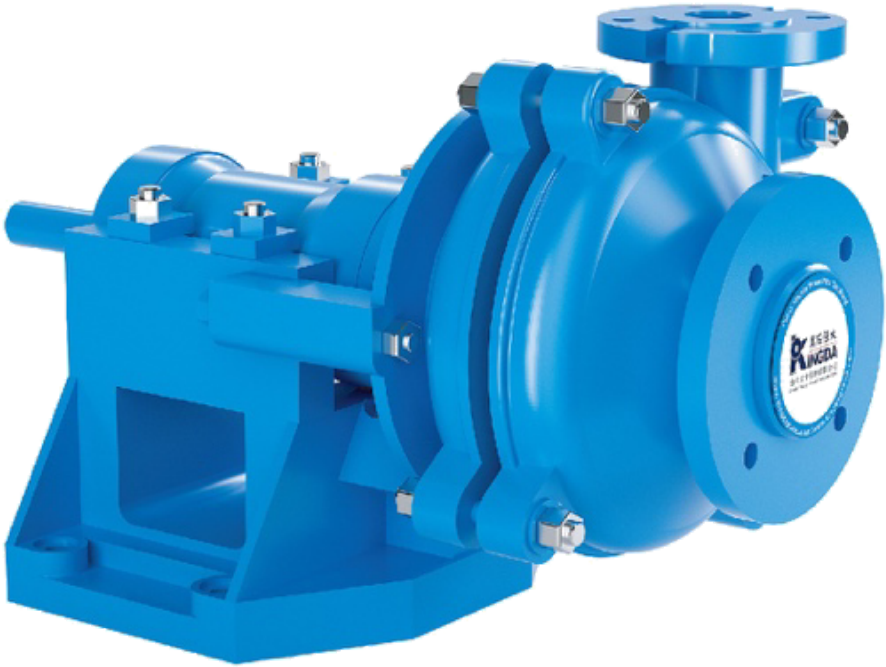
APLICACIONES

Metalurgia, minería, carbón, energía eléctrica, materiales de construcción y otras industrias que requieran transporte de lodos abrasivos a presiones elevadas.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	20 – 150
Caudal (m³/h)	10 – 900
Cabecal (m)	20 – 100
Material	M

SERIE KSL BOMBAS PARA LODOS



CARACTERÍSTICAS

Bombas centrífugas horizontales, en voladizo, indicadas para el transporte de lodos de baja densidad. El sello del eje puede ser de tipo prensaestopas o centrífugo. La serie KSL trabaja a alta velocidad con volúmenes reducidos para ahorrar espacio en planta. Los revestimientos de la carcasa y los impulsores son intercambiables, en metal o caucho resistente al desgaste.

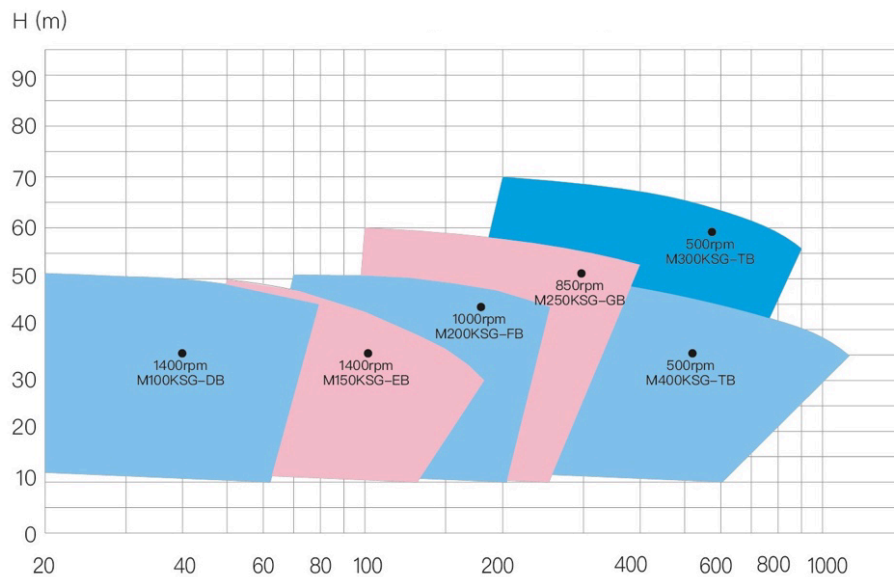
APLICACIONES

Metalurgia, minería, carbón y materiales de construcción donde se requiera transporte de lodos de baja densidad con bajo nivel de abrasión.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	20 – 650
Caudal (m³/h)	10 – 14.000
Cabecal (m)	10 – 60
Material	M / R

SERIE KSG BOMBAS PARA LODOS — GRAVAS Y ÁRIDOS



CARACTERÍSTICAS

Estructura mono etapa, succión única, en voladizo y horizontal. La dirección de salida de la bomba se puede orientar en cualquier posición de 360°, lo que facilita la instalación. Excelente comportamiento ante cavitación y alta resistencia a la abrasión. Se emplea principalmente para el transporte de materiales fuertemente abrasivos cuyas partículas son demasiado grandes para bombas de lodo convencionales.

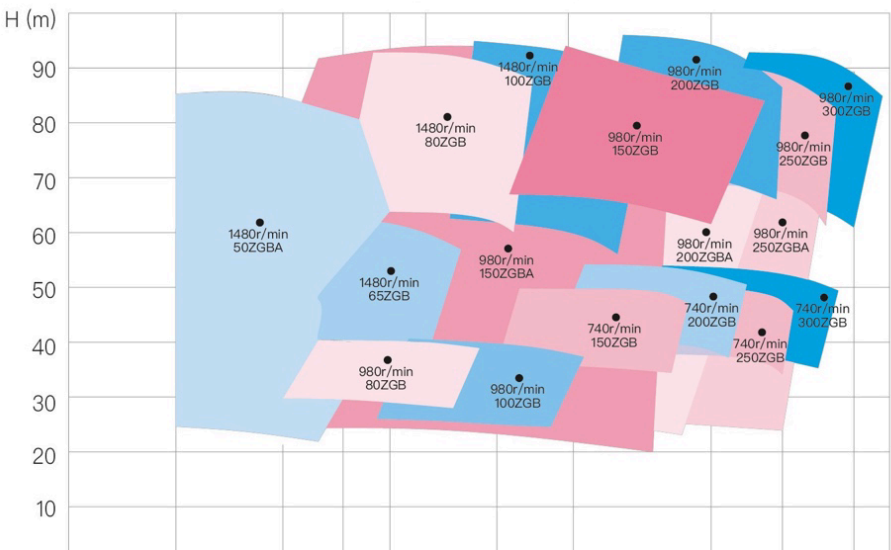
APLICACIONES

Transporte de áridos, gravas, arenas y materiales sólidos de gran tamaño que no pueden ser manejados por bombas de lodo estándar.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	100 – 400
Caudal (m³/h)	60 – 4.000
Cabecal (m)	10 – 60
Material	M

SERIE ZGB BOMBAS PARA LODOS — CABEZAL ALTO



CARACTERÍSTICAS

Carcasa doble. Altas prestaciones de elevación, alta eficiencia, gran resistencia al desgaste, rendimiento estable y buen comportamiento frente a la cavitación. Apta para condiciones de servicio con cabezal medio y alto en industrias como metalurgia, minería, carbón y energía eléctrica.

APLICACIONES

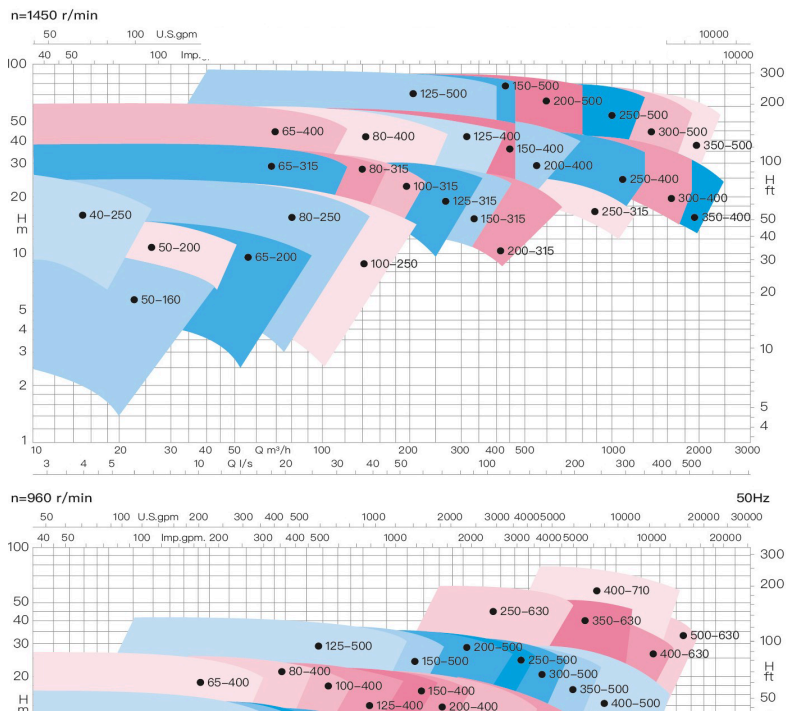
Metalurgia, minería, carbón y generación eléctrica que requieran altas prestaciones de cabezal.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	65 – 300
Caudal (m³/h)	60 – 1.800
Cabezal (m)	50 – 120
Material	M

SERIE KWP

BOMBAS PARA AGUAS RESIDUALES SIN OBSTRUCCIÓN



CARACTERÍSTICAS

Aspiración axial horizontal, mono etapa, succión simple y carcasa simple. El impulsor está disponible en distintas configuraciones: abierto, semiabierto, cerrado y de flujo libre.

APLICACIONES

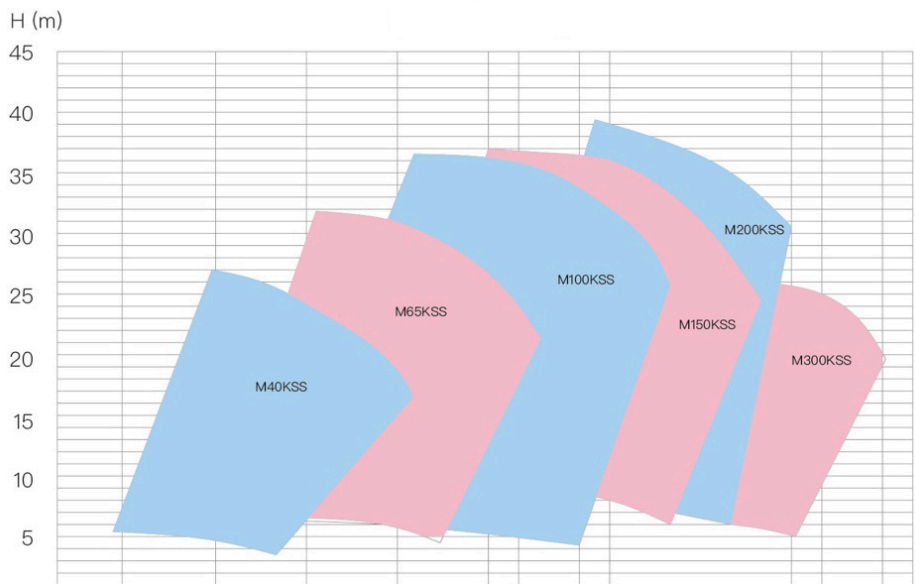
Ampliamente utilizada en proyectos de tratamiento de aguas residuales, cervecerías, energía eléctrica, industrias petroquímica, minera, papelería y construcción.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	40 – 500
Caudal (m³/h)	10 – 3.000
Cabezal (m)	5 – 80
Material	M

SERIE KSS

BOMBAS VERTICALES SUMERGIDAS PARA LODOS



CARACTERÍSTICAS

Estructura vertical, succión axial, mono etapa, carcasa simple, centrífuga. El material de las piezas de flujo puede ser metal o caucho resistente al desgaste. La longitud sumergida en líquido se selecciona según necesidad. No requiere sello mecánico ni agua para el sello del eje, y puede operar normalmente en condiciones de succión insuficiente.

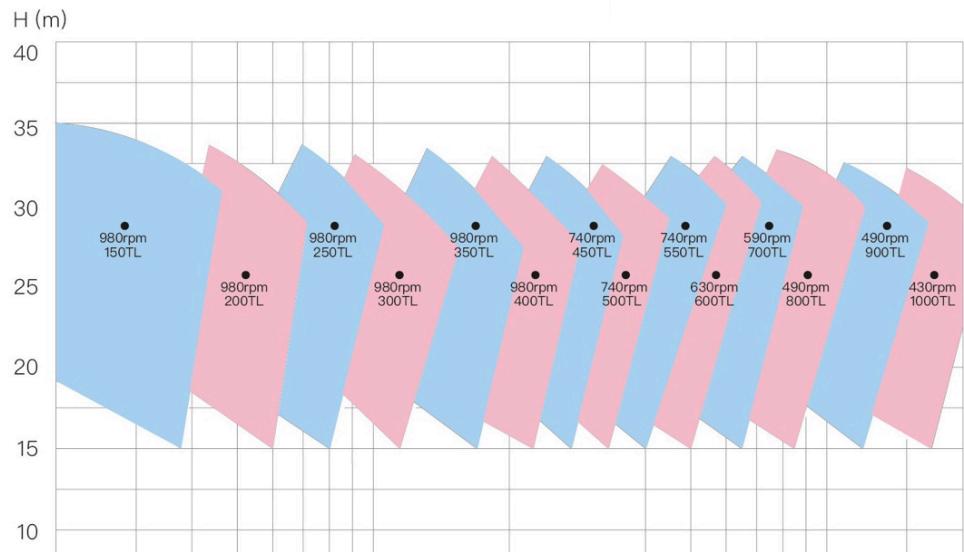
APLICACIONES

Metalurgia, minería, carbón y energía eléctrica donde se requiera bombeo desde sumideros con partículas abrasivas, gruesas o lechadas de alta concentración.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	40 – 300
Caudal (m³/h)	18 – 1.267
Cabezal (m)	4 – 40
Material	M / R

SERIE TL BOMBAS DE DESULFURACIÓN



CARACTERÍSTICAS

Bomba horizontal, succión axial, mono etapa, carcasa de una sola capa con suspensión retráctil. Alta eficiencia, ahorro energético, resistencia a la corrosión y al desgaste, baja vibración y nivel de ruido, operación confiable sin fugas en el sello del eje, larga vida útil y mantenimiento conveniente. El rendimiento general se encuentra entre los líderes del mercado.

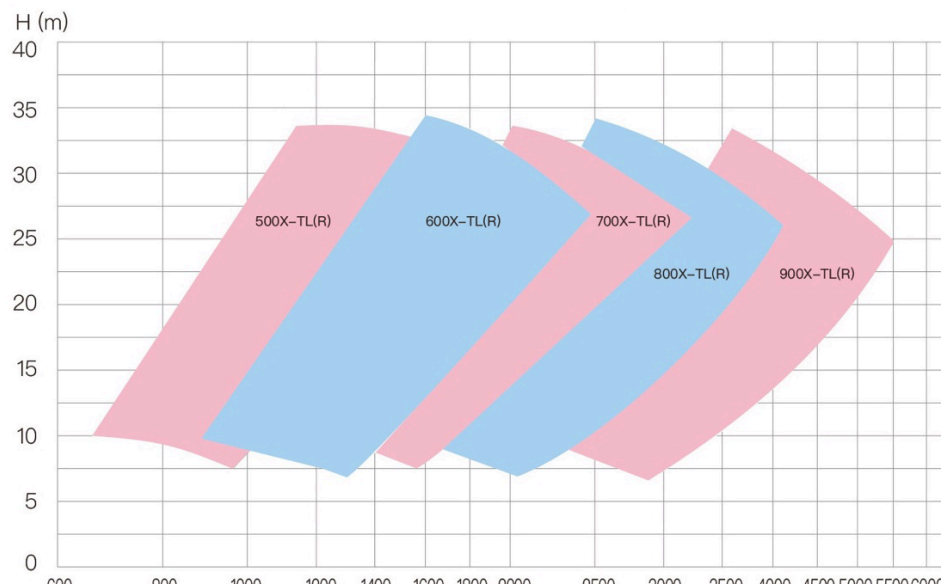
APLICACIONES

Procesos de desulfuración en centrales termoeléctricas e industriales.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	65 – 1.000
Caudal (m³/h)	50 – 18.000
Cabecal (m)	15 – 50
Material	M

SERIE TLR BOMBAS DE CIRCULACIÓN DE DESULFURACIÓN



CARACTERÍSTICAS

Carcasa de doble capa, horizontal, succión axial, mono etapa con succión simple. Suspensión retráctil trasera. El revestimiento interior es de caucho reemplazable resistente al desgaste o de poliuretano. Alta eficiencia, ahorro energético, resistencia a la corrosión y al desgaste, baja vibración y nivel de ruido, operación confiable sin fugas en el sello del eje, larga vida útil y mantenimiento sencillo.

APLICACIONES

Lazos de circulación de desulfuración en centrales eléctricas y plantas industriales.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm) 500 – 900

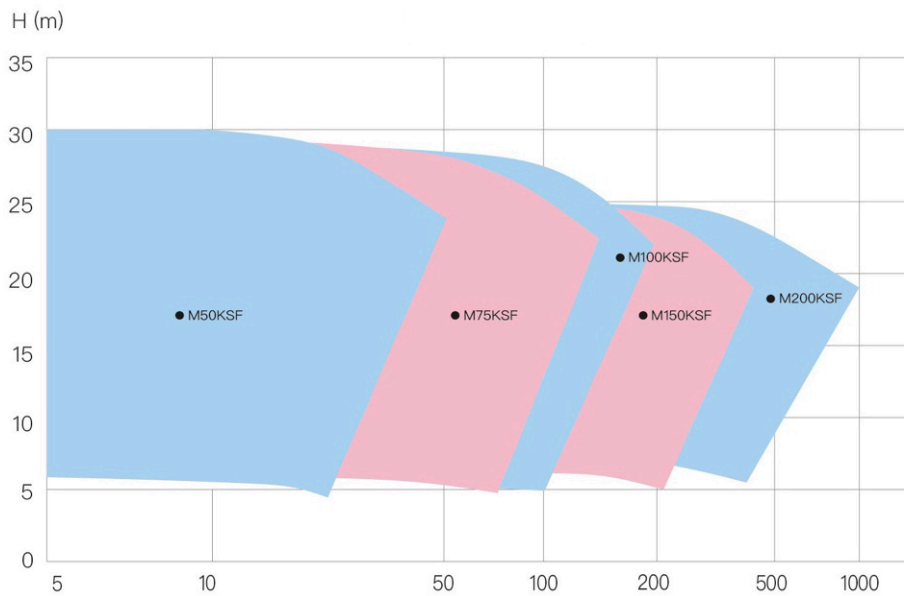
Caudal (m³/h) 2.000 – 16.000

Cabezal (m) 15 – 35

Material R

SERIE KSF

BOMBAS DE ESPUMA



CARACTERÍSTICAS

Estructura vertical de carcasa doble, sin necesidad de sello. La caja del material puede revestirse con goma. La bomba y el motor pueden acoplarse por transmisión directa o transmisión por correa trapezoidal.

APLICACIONES

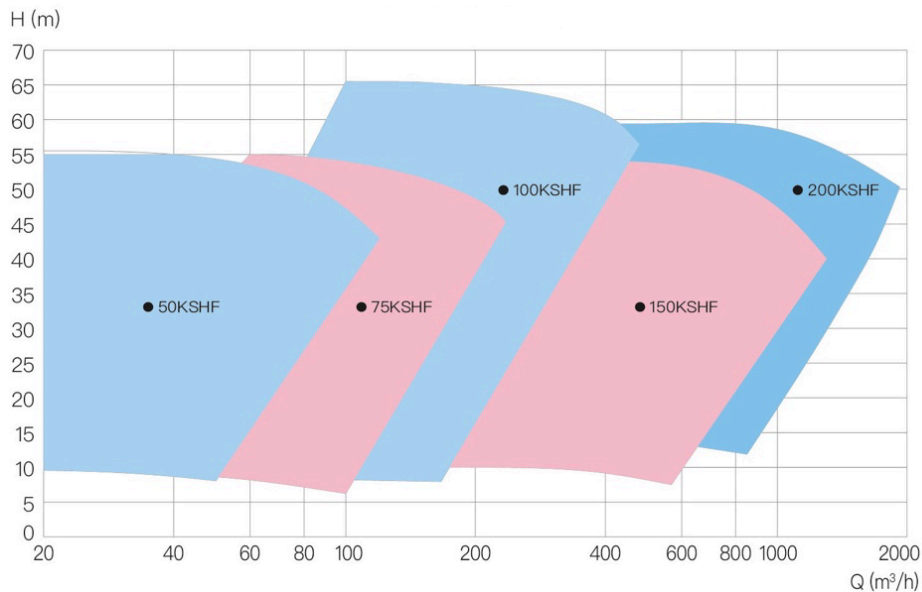
Transporte de lodos espumosos en metalurgia, minería, carbón, energía eléctrica y otras industrias.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	50 – 200
Caudal (m³/h)	10 – 1.600
Cabezal (m)	10 – 68
NPSH (m)	1 – 6
Material	M

SERIE KSHF

BOMBAS DE ESPUMA — SUCCIÓN MEJORADA



CARACTERÍSTICAS

Estructura de carcasa de bomba doble. El impulsor está especialmente diseñado: las palas se extienden hacia adelante para entrar en contacto temprano con el líquido y mejorar el rendimiento de succión. La bomba y el motor pueden acoplarse por transmisión directa o por correa trapezoidal. El sello del eje puede ser de empaquetadura, de impulsor auxiliar o sello mecánico.

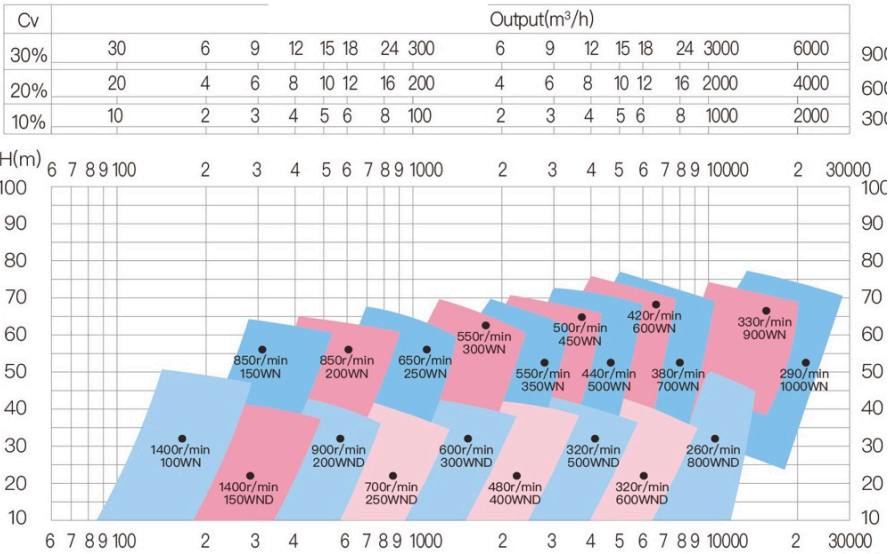
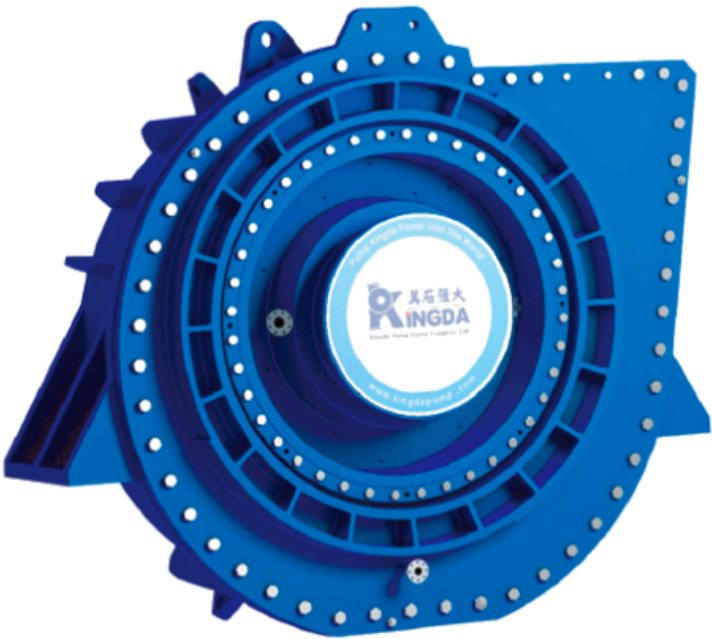
APLICACIONES

Transporte de lodos espumosos con mejor rendimiento de succión que la serie estándar.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	50 – 200
Caudal (m³/h)	10 – 1.600
Cabezal (m)	10 – 68
NPSH (m)	1 – 6
Material	M

SERIE WN BOMBAS DE DRAGADO



CARACTERÍSTICAS

Las bombas WN con diámetros inferiores a 500 mm adoptan una carcasa simple en configuración horizontal, en voladizo, succión simple y una etapa. Las bombas con diámetros superiores a 600 mm utilizan carcasa doble, horizontal, en voladizo, succión simple mono etapa. Las bombas tipo WNQ son submarinas con carcasa simple mono etapa, lo que reduce el peso y facilita el izaje y movimiento.

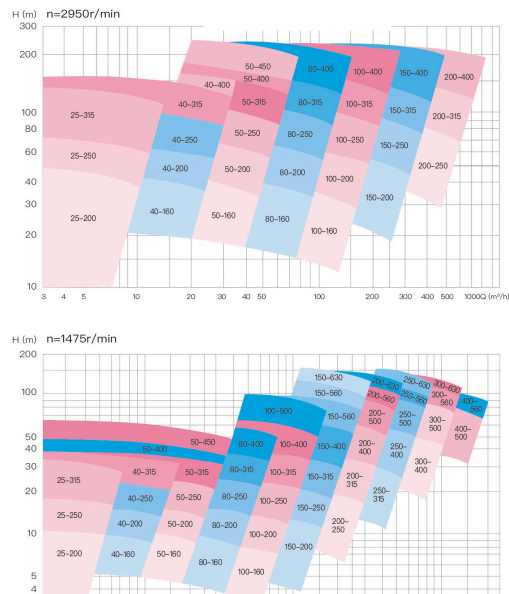
APLICACIONES

Extracción de arena de ríos, dragado fluvial y embarcaciones mineras.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	200 – 1.200
Caudal (m³/h)	600 – 25.000
Cabezal (m)	20 – 80
Material	M

SERIE LC BOMBAS DE PROCESO PARA PETRÓLEO Y QUÍMICOS



CARACTERÍSTICAS

Bomba centrífuga mono etapa, horizontal, en voladizo. Estructura razonable, excelente rendimiento y alta confiabilidad.

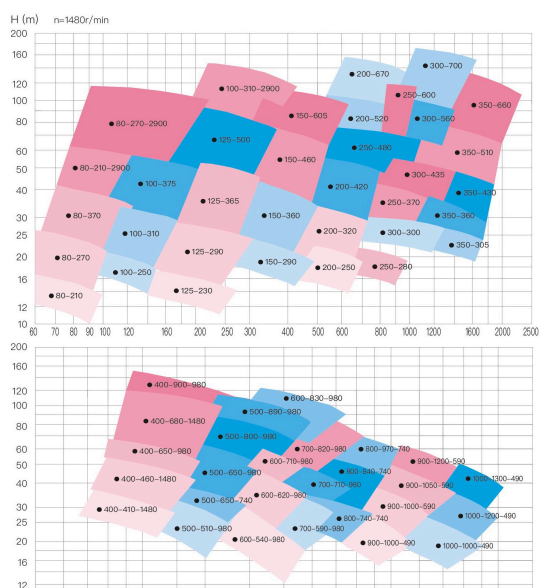
APLICACIONES

Industria petroquímica, refinерías, industria química, fabricación de papel, proyectos de protección ambiental, tratamiento de agua de mar y otros procesos que requieran resistencia anticorrosiva, alta temperatura o servicios especiales.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	25 – 400
Caudal (m³/h)	5 – 2.600
Cabecal (m)	4 – 250
Material	M

SERIE SXK BOMBAS CENTRÍFUGAS DE CARCASA PARTIDA



CARACTERÍSTICAS

Mono etapa, doble succión, carcasa partida horizontal, succión y descarga horizontales. Amplio rango de operación, alta eficiencia, estructura compacta, operación confiable, fácil mantenimiento y larga vida útil.

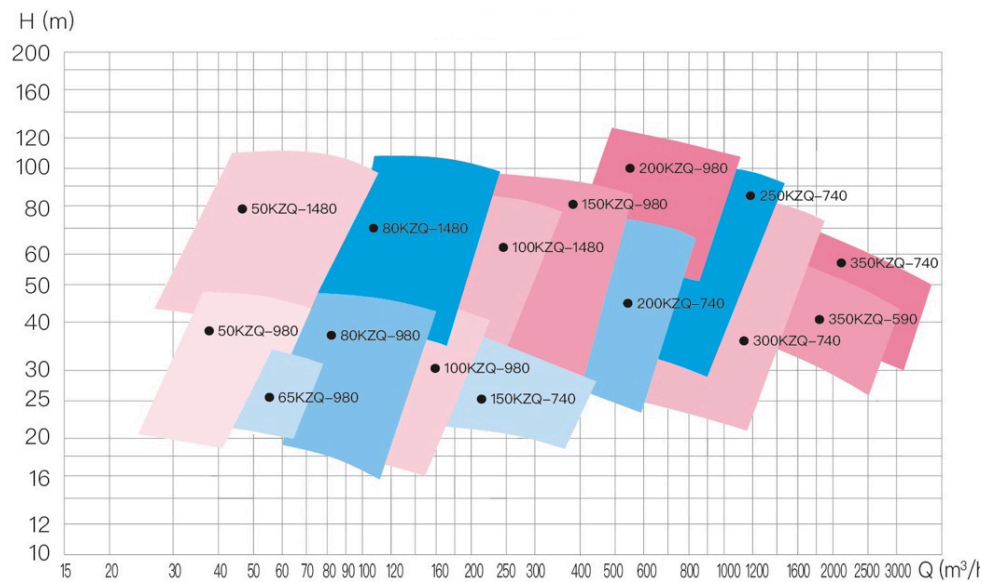
APLICACIONES

Suministro y drenaje de agua urbana; agua de circulación en centrales eléctricas; agua de refrigeración en plantas químicas y otras industrias; drenaje e irrigación de campos agrícolas; lavado de cubierta de embarcaciones de alta presión, entre otros.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	300 – 1.000
Caudal (m³/h)	1.000 – 18.000
Cabecal (m)	22 – 170
Material	M

SERIE KZQ BOMBAS SUMERGIBLES PARA LODOS



CARACTERÍSTICAS

Estructura vertical, trabajo sumergido, rendimiento estable, sin atascos, alta confiabilidad, estructura compacta, instalación sencilla y movimiento flexible. La bomba admite control automático, operación automática y señal de salida.

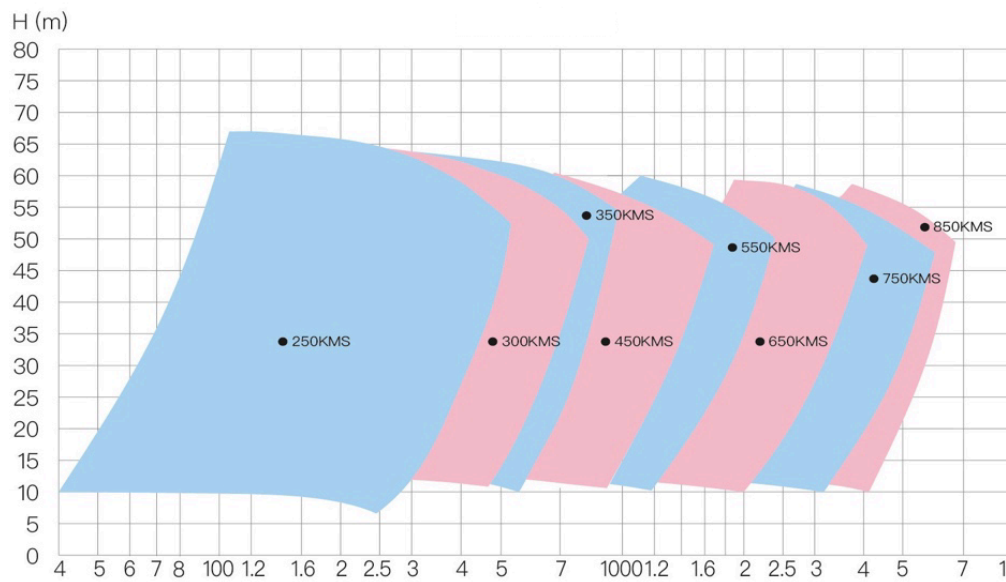
APLICACIONES

Carbón, energía eléctrica, transporte, dragado de ríos, ingeniería municipal y otros sectores. Apta para transporte de grava, lodos y lodos con partículas sólidas grandes; también para extracción de arena de ríos y embarcaciones mineras.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

Salida (mm)	50 – 350
Caudal (m³/h)	30 – 3.500
Cabecal (m)	10 – 120
Material	M

SERIE KMS BOMBAS DE DESCARGA INFERIOR DE MOLINO



CARACTERÍSTICAS

Estructura de doble carcasa. El revestimiento interior y el impulsor pueden fabricarse en metal resistente al desgaste o caucho según las condiciones de operación. La holgura entre el impulsor y la placa protectora se puede ajustar en línea, garantizando un funcionamiento eficiente. La bomba KMS950 admite diseño especial bajo pedido.

APLICACIONES

Transporte de lodos pesados con escoria abrasiva en plantas de procesamiento de minerales, incluyendo molienda y clasificación, transporte de relaves y otras etapas.

Valores indicativos. Para selección final, consultar con el equipo técnico de REICO Chile.

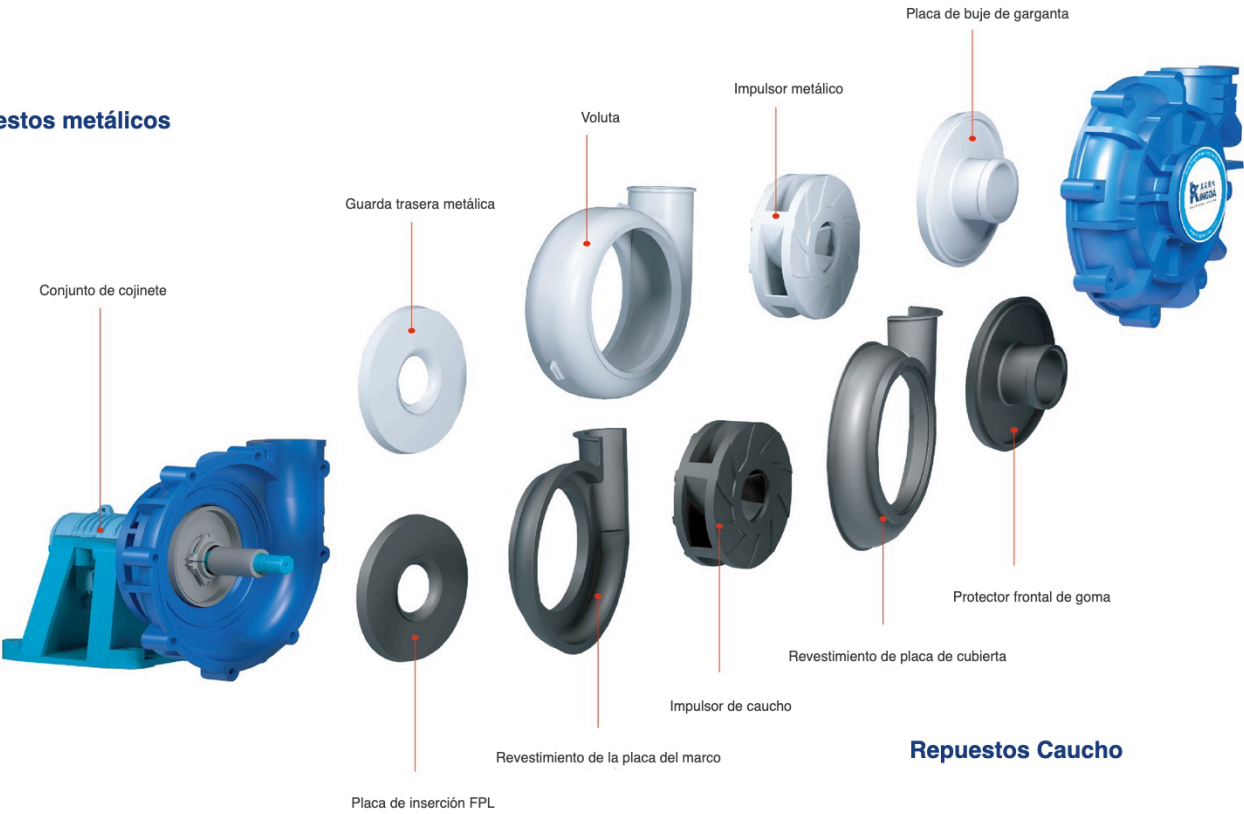
Salida (mm)	250 – 850
Caudal (m³/h)	200 – 24.000
Cabezal (m)	10 – 60
Material	M / R

Repuestos

Kingda fabrica repuestos metálicos —para mayor resistencia estructural— y de caucho —para sellado superior y resistencia al desgaste— según los requisitos de cada cliente, en grandes cantidades o lotes pequeños, con entrega a tiempo. Esta oferta se complementa con la fabricación local del joint venture con Ingeniería C&P en Chile.

Repuestos metálicos	Repuestos Caucho
Conjunto de cojinete	Placa de inserción FPL
Guarda trasera metálica	Revestimiento de la placa del marco
Voluta	Impulsor de caucho
Impulsor metálico	Revestimiento de placa de cubierta
Placa de buje de garganta	Protector frontal de goma

Repuestos metálicos



Clientes y proyectos de referencia

Empresas colaboradoras

Kingda mantiene relaciones de cooperación con grandes empresas internacionales y nacionales de minería, energía, ingeniería e industria, entre las que se encuentran: China Communications Construction (CCCC), IHC, Maaden, Zijin Mining, Anglo American, Alstom, GE Aviation, Doosan, HQCEC, CNTIC, CAMC, CCEC, NFC, Huayou Cobalt, Sepco (Shandong Electric Power Construction), MCC, Kubota, TATA, Datang International, CMEC y otras compañías líderes.

Minería

- Proyecto minero Sanjiazi Dongfang (Benxi)
- Proyecto minero Lianyungang
- Mina de hierro de Kimkan, Rusia
- Proyecto de potasa, Laos

Tuneladoras / escudos

- Túnel de infraestructura de 15 m, Shanghai
- Proyecto Hengqin del Buró 15 de China Railway

Dragado fluvial

- Buque «Tianji» del Buró de Dragado de Tianjin (CCCC)
- «Tiankun»: el buque de succión de corte autopropulsado más grande de Asia

Petróleo, química y desulfuración

- Proyecto químico de carbón Shenhua Ningdong
- Proyecto de bombeo de petróleo Qingdao
- Desulfuración de la central eléctrica de Jasuguda, India
- Planta de energía Weifang, Shandong

Conversemos sobre su próximo proyecto de bombeo

Nuestro equipo técnico puede evaluar sus condiciones de servicio y proponer la solución de bombeo adecuada — desde la especificación de ingeniería hasta el montaje, la puesta en marcha y el soporte de posventa en Chile.

SITIO WEB

www.reicochile.cl

CORREO

contacto@reicochile.cl

TELÉFONO

+56 9 6247 4244

BASE DE OPERACIONES

**Estoril 50, of. 612, Las Condes,
Santiago Chile**

INGENIERÍA

**MIP Ingenieros ·
mipingenieros.cl**

FABRICACIÓN

Kingda Pump Group

MONTAJE Y POSVENTA

JV Ingeniería C&P