

ALLGAIER

Allgaier-Group

Process Technology

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

MOGENSEN

GOSAG

MOZER

ALMO

Allgaier Process Technology

La competencia es nuestra fortaleza.

En el área de actividad de tecnología de procesos (Process Technology) se plantean cada día las complejas necesidades del mercado. Con las principales marcas Allgaier, Mogensen, Gosag y Mozer, y una presencia internacional en más de 30 países, en este campo comercial suministramos tanto sistemas estandarizados como sistemas y equipos diseñados según especificaciones individuales para los trabajos industriales de lavado, secado, enfriamiento, tamizado y clasificación.

En base a las experiencias reunidas mediante más de 20.000 ensayos, el grupo Allgaier suministra sus productos fabricados según especificaciones a más de 8.000 clientes en la industria transformadora en múltiples sectores como química y farmacología, alimentos y piensos, residuos y reciclaje,

minería y metalurgia, así como biocombustibles, madera, cerámica, plásticos, piedras y áridos.

En el campo de la tecnología de procesos nuestro grupo empresarial reúne una experiencia de más de 50 años.

Como garantía de éxito para la ejecución sin problemas de todos los procesos está la estrecha colaboración de las empresas individuales dentro del grupo Allgaier; una colaboración que tiene un carácter único y ejemplar. La competencia intercultural y el mejoramiento continuo de la organización de procesamiento y ejecución hacen posible mantener la calidad, aumentar la producción y proteger los recursos.

Pensamiento y acción integrados: ésa es nuestra ventaja.







LAVADO

SECADO

ENFRIADO

TAMIZADO

CLASIFICADO

Lavado

Nuestros clientes en todo el mundo utilizan las máquinas de Allgaier, por ejemplo, para la limpieza de minerales y arena, la eliminación de materias extrañas, el tratamiento de lodos y suelos contaminados, la producción de arenas de alto rendimiento, así como la adaptación de la distribución del tamaño de las partículas en las mezclas.

El rendimiento y la precisión de estos sistemas diseñados según especificaciones son claramente más elevados que las convencionales norias o mecanismos sin fin de lavado. Por ejemplo, una fricción más elevada entre las partículas permite la producción de arenas de alto rendimiento, con la mínima contaminación.

Un sistema de componentes modulares permite, según la tarea que desee realizar el cliente, la posibilidad de elegir entre bombas, motores, depósitos e hidrociclones.

Fiabilidad, precisión y capacidad: esas son las propiedades más importantes de nuestros sistemas.

ALMO
Allgaier Mogensen

GOSAG



Secado

Allgair ofrece a sus clientes sistemas y equipos de secado que se basan en los principios fundamentales de los secaderos de tambor rotativo, así como las tecnologías de columna fluidizada y lecho fluidizado.

Estas tecnologías se aplican en la industria transformadora para materiales de construcción y minerales, en minería, piedras y áridos, química, plásticos, y cerámica, así como para las industrias de alimentos y piensos, pigmentos y reciclaje, sin dejar de mencionar también los biocombustibles y gránulos. Las empresas de la industria alimentaria y la industria farmacéutica también utilizan nuestros sistemas para los fines específicos de su respectivo sector.

Nuestra cartera de productos en la tecnología de secado abarca soluciones completas, que relacionan eficazmente los diferentes procesos de

secado, así como los procesos de enfriamiento y calcinación, con las tecnologías de granulación y tamizado. Como sistema clásico del secado industrial destaca el secadero de tambor rotativo „Sistema MOZER®“, que fue desarrollado hace ya algunas décadas y es objeto de una optimización permanente.

Desde el óxido de aluminio hasta el ácido cítrico – encontramos una forma de secar sus productos.

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

MOZER
Process Technology Pvt. Ltd.

MOZER



Enfriamiento

En muchas aplicaciones el producto secado o calentado debe enfriarse antes de su procesamiento ulterior. Para este proceso Allgaier ofrece tanto tambores de enfriamiento como enfriadores de lecho fluidizado y unidades combinadas de secado-enfriamiento.

Los sistemas tubulares rotativos de enfriamiento de Allgaier son cada vez más importantes y se utilizan en la recuperación del calor de materiales calientes a granel. Su utilidad se refleja en el ahorro de energía y la protección de recursos naturales.

Esto conduce a un tratamiento de producto particularmente uniforme y gran ahorro de recursos, así como a un funcionamiento eficiente y fiable de los sistemas.

Muchas empresas que se han especializado en determinados productos aprovechan los conocimientos especializados en tecnología de procesos de los laboratorios de ensayo de Allgaier. En la escuela técnica en su sede en Ugingen, Allgaier realiza series experimentales científicas y ensayos prácticos para encontrar soluciones para sus clientes en todo el mundo en el campo del enfriamiento industrial y ejecutar trabajos de secado por encargo.

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

MOZETZ
Process Technology Pvt. Ltd.

MOZETZ



Tamizado

En la preparación y transformación industriales de sustancias de las más diversas características, la calidad del material a tamizar, la selección del método de tamizado y la tecnología de las tamizadoras desempeñan un papel decisivo. Allgaier ofrece una amplia oferta de máquinas clasificadoras modernas, sumamente variadas y de gran calidad.

Estas máquinas pueden procesar polvos ultrafinos con tamaños de partículas incluso inferiores a un milímetro. De esta forma se garantiza en todo momento una separación limpia y fiable de materiales pequeños, pesados o ligeros, secos o en polvo o incluso parcialmente húmedos o adherentes.

Las tamizadoras por nutación satisfacen las más altas exigencias de calidad para el tamizado fino, mientras que las tamizadoras planas convienen por su rendimiento en la industria procesadora de

madera y las cribas Mogensen destacan por su solidez y elevada productividad.

Con nuestras tamizadoras de alta utilidad garantizamos a nuestros clientes la mejor calidad y el más alto rendimiento.

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

MOGENSEN

MOGENSEN

ALMO
Allgaier Mogensen

GOSAG



Tecnología de clasificación

Mediante máquinas y sistemas se clasifican materias primas y aditivos según diferencias de color, características de luminosidad, así como el tamaño de las piezas, la composición y el grado de pureza.

En el proceso de clasificación las cámaras captan más de 2000 partículas por segundo. Seguidamente los sistemas de cálculo deciden en fracciones de segundo la exclusión o inclusión de una determinada partícula. La clasificación se ejecuta entonces mediante válvulas de alto rendimiento controladas neumáticamente.

La inteligente combinación de la tecnología más avanzada y la construcción mecánica tradicional convierte a las máquinas de clasificación nuestras en un equipamiento indispensable en las empresas de procesamiento que explotan materiales va-

lios desde el punto de vista económico y con la mayor precisión de separación.

Los trabajos de clasificación más sencillos se pueden resolver con procesos de menor complejidad. En este caso se emplean mesas de separación en las cuales una corriente de aire puede separar materiales de diferente densidad.

Trabajamos con eficiencia y precisión teniendo en cuenta los aspectos económicos y ecológicos.

MOGENSEN

ALMO
Allgaier Mogensen

GOSAG





Process Technology

ALLGAIER PROCESS TECHNOLOGY

ALLGAIER Process Technology GmbH

En base a las experiencias reunidas mediante más de 20.000 ensayos, la empresa Allgaier Process Technology GmbH atiende las necesidades individuales de la industria de procesos. En coordinación con las filiales en Alemania, Suecia, los EE.UU. y España los conocimientos adquiridos sirven como modelo para la orientación internacional del grupo Allgaier en esta área de actividad.



MOGENSEN

Mogensen GmbH & Co. KG

La empresa Mogensen GmbH & Co.KG pertenece al grupo Allgaier desde 1988. Su principal actividad es la fabricación de cribas de alto rendimiento con estructura de varios pisos que siguen el principio de criba de Mogensen. Otra destacada base industrial de la empresa es la tecnología de clasificación optoelectrónica para la recuperación de materiales valiosos a partir de los procesos de reciclaje. Como innovador fabricante de máquinas individuales, así como proveedor de servicios de planificación y ejecución de soluciones totales específicas, la empresa Mogensen GmbH & Co. KG se ha ganado una sólida reputación a nivel nacional e internacional.



Process Technology



Fredrik Mogensen AB

Esta empresa con sede en la ciudad de Hjo en Suecia es pionera en la tecnología del cribado y pertenece al grupo Allgaier desde 1995. En los años cincuenta comenzó a ganar prestigio con la invención de la criba Mogensen. Una máquina que, sobre todo por su construcción compacta, su elevada capacidad y su gran facilidad de mantenimiento, fue considerada una invención revolucionaria. En la actualidad Fredrik Mogensen suministra tamizadoras y cribas patentadas a empresas de la industria minera, de piensos, química, farmacéutica y alimentaria en Europa y Estados Unidos.



Allgaier Mogensen

Allgaier Mogensen S.A.U.

Desde 2003 Allgaier Mogensen S.A.U., denominada anteriormente Gosag S.A., forma parte del grupo Allgaier. Esta empresa, con sede en Madrid y una planta de producción en la ciudad de Avilés en el norte de España, cuenta con una dilatada experiencia en la fabricación de las más modernas cribas y sistemas de separación.



Process Technology

ALMO PROCESS

ALMO Process Technology, Inc.

Esta filial con sede en la ciudad de Cincinnati en el estado de Ohio es la sucursal de ventas y servicio en Norteamérica para todos los productos de las empresas europeas Allgaier Process Technology GmbH, Mogensen GmbH & Co. KG, Fredrik Mogensen, AB y Allgaier Mogensen S.A.U. ALMO Process Technology suministra sistemas y máquinas para el lavado, secado, enfriamiento, tamizado y clasificación industriales a clientes en Norteamérica.



MOZER Process Technology Pvt. Ltd.

MOZER Process Technology Pvt. Ltd.

Una empresa con sede en Calcuta, es un conjunto del Grupo Allgaier con la empresa International Combustion (India) Ltd.. (ICIL). La idea de esta fusión, es el desarrollo comercial de la tecnología de proceso Allgaier en el mercado indio, reforzado por la producción in situ de los sistemas de secado.



ALLGAIER

Allgaier-Group

ALLGAIER Process Technology GmbH

Ulmer Str. 75
73066 Uhingen
Alemania
Teléfono: +49 7161 301-175
Fax: +49 7161 34268
process-technology@allgaier.de
www.allgaier.de

ALLGAIER
PROCESS TECHNOLOGY

Mogensen GmbH & Co. KG

Kronskamp 126
22880 Wedel
Alemania
Teléfono: +49 4103 8042-0
Fax: +49 4103 8042-40
info@mogensen.de
www.mogensen.de

MOGENSEN

Fredrik Mogensen AB

Sveavägen 26
54421 Hjo
Suecia
Teléfono: +46 503 32340
Fax: +46 503 13878
info@mogensen.se
www.mogensen.se

 **MOGENSEN**

Allgaier Mogensen S.A.U.

C/ Téllez, 24 - Oficina 4A
28007 Madrid
España
Teléfono: +34 91 5776277
Fax: +34 91 5757495
info@almo.es
www.almo.es

ALMO
Allgaier Mogensen

ALMO Process Technology, Inc.

8849 Brookside Ave
Suite 101
Cincinnati
Ohio 45069
USA
Teléfono: +1 513 453 6990
Fax: +1 513 453 6993
info@almoprocess.com
www.almoprocess.com

ALMOPROCESS

MOZER Process Technology Pvt. Ltd.

11th floor, Plot – G1 Block –
EP & GP, Sector – V Salt Lake Electronics Complex
700 091
Calcuta, Bengala Occidental
India
Teléfono: +91 (33) 3315 3169
Fax: +91 (33) 2357 6653
info@mozer.in
www.mozer.in

MOZER
Process Technology Pvt. Ltd.

