



DEUTZ



www.mhis.cl

En **MHIS** somos especialistas en el suministro de productos y servicios para los diferentes sectores industriales y económicos del país. Te asesoramos en la búsqueda de la mejor solución a tus necesidades.

Nuestra oferta aborda toda la cadena de valor, incluyendo soluciones de generación de energía eléctrica y soluciones electromecánicas, motores eléctricos, diésel y de gas natural, variadores de frecuencia, automatización, aire comprimido, proyectos, soluciones, servicio técnico y repuestos.

Desde el 2023 somos parte de Deutz AG, empresa alemana líder mundial en la fabricación de motores de combustión interna (diésel, gas) y sistemas de propulsión alternativos, fundada en 1864 en Colonia por Nicolaus Otto, inventor del motor de cuatro tiempos. En la actualidad tenemos una posición de líderes en el mercado de venta y servicios de motores diésel.

Contamos con un amplio portafolio de productos para satisfacer todas las necesidades de su organización: aire comprimido, generación de energía, soldadura, motores eléctricos y a combustión, bombas, intercambiadores de calor y manejo de fluidos.

MHIS junto a Gardner Denver es un proveedor líder en soluciones industriales innovadoras en sistemas de aire comprimidos. Contamos con compresores de tornillos estacionarios, tecnología velocidad fija, velocidad variable VDF. Enfocados en la eficiencia energética.

Compresores de tecnología lubricados y tecnología exenta de aceite. Para aplicaciones en rubros industriales, alimenticio, minería, farmacéuticos, entre otros.

Contamos con todo el equipamiento de tratamiento de aire comprimido, secadores de aire, filtros, acumuladores, unidad de tratamiento de condensados.

Diseñamos redes de aire, proyectos de ingeniería y servicio técnico que requiera.



www.mhis.cl

Compresores

Los Compresores portátiles Compair están diseñados para resistir condiciones de trabajo más difíciles, ya sea en construcción de carreteras, obras de ingeniería civil, minería, piscicultura y otros. La gama de estos equipos ofrece niveles excepcionales de fiabilidad, rendimientos y calidad de aire.

Gracias a la accesibilidad total de sus puertas, el mantenimiento también se simplifica. La larga vida útil de estos compresores se ve además aumentada mediante la protección adicional de la gestión del motor. Los motores diesel de la gama QSB 4.5 de Cummins, un líder mundial en producción de motores diesel, incluyen inyección electrónica de combustible para cumplir todas las normas europeas en materia de emisiones durante los próximos años.



Reduce tus costos operativos al generar nitrógeno, oxígeno en tus instalaciones a partir del aire libre disponible. Los generadores de nitrógeno y oxígeno Gardner Denver de adsorción por oscilación de presión (PSA) eliminan la necesidad de envíos y almacenamiento de nitrógeno, oxígeno tradicionales, lo que le permite ahorrar costos reales.

Maximiza la eficiencia energética del sistema al proporcionar una utilización de aire a nitrógeno, oxígeno líder en la industria. Proporciona pureza de N_2 , O_2 adaptada a su operación, ya sea que necesite 95 % o 99,999 %. Reduce los residuos y opera de forma más sostenible. Proporciona seguridad y huella asociados con almacenar nitrógeno.

Contamos con venta de repuestos originales de varias marcas de compresores. Atlas Copco, Ingersoll Rand, Compair, Kaeser, Gardner Denver, Hidrovan, Ravel. Somos representantes exclusivos de la marca Cooper Machiner y Services en Chile.

GENERADORES

Soluciones Energéticas

Te ofrecemos un portafolio completo de grupos electrógenos diésel y gas, diseñados para aplicaciones industriales, mineras y comerciales, con foco en disponibilidad inmediata y rápida implementación.



Contamos con Generadores diésel y gas (GLP, GN, biogás), Rango de potencia: 6 kVA a 3.300 kVA, Equipos para respaldo (Stand-by) y operación continua (Prime).

Segmentos clave:

- < 200 kVA: soluciones competitivas tipo commodity
- 200 – 800 kVA: aplicaciones industriales y mineras
- > 800 kVA: soluciones de gran escala.



Desarrollamos productos energéticos integrales que combinan generación convencional, energías renovables y sistemas de almacenamiento, adaptados a las necesidades de cada cliente. Entre las soluciones que ofrecemos se encuentran:

- Sistemas de generación diésel y gas
- Soluciones híbridas (solar + BESS + generación)
- Microredes aisladas (off-grid)
- Cogeneración y recuperación de energía
- Sistemas de gestión energética (EMS)

En MHIS ofrecemos soluciones energéticas confiables, eficientes y sostenibles; combinando disponibilidad inmediata de equipos y desarrollo de proyectos a medida.



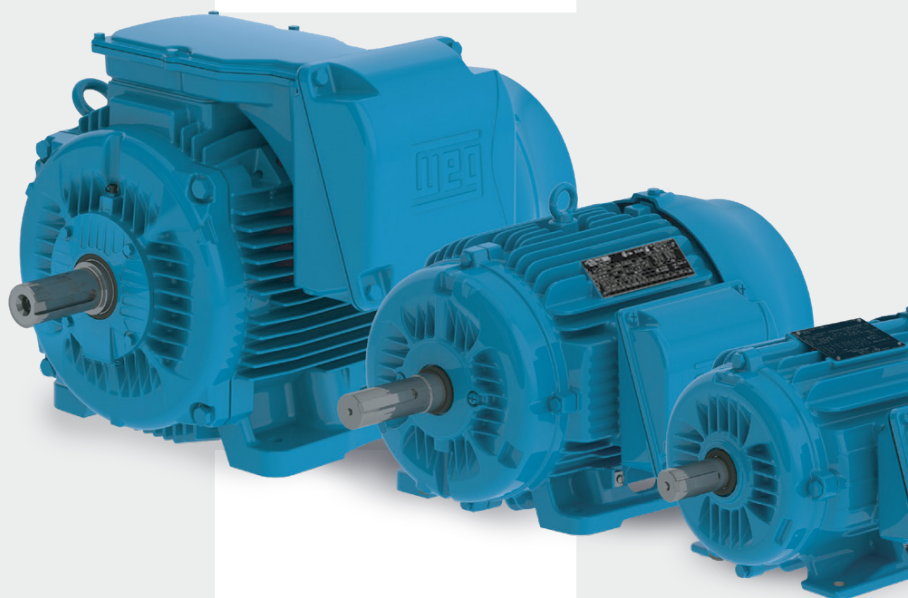
Eficiencia que impulsa su operación

Motores eléctricos para toda aplicación

Los motores **WEG W22** —disponibles en estándares **IEC IE2, IEC IE3, NEMA Premium y NEMA W22 Mining**— combinan **tecnología de punta, máxima eficiencia energética y una robustez excepcional**, posicionándose como la solución ideal para aplicaciones industriales exigentes.

Su **carcasa de hierro fundido con diseño aerodinámico** asegura una disipación térmica superior y una notable reducción de ruido, garantizando un desempeño estable y continuo. Además, cuentan con **protección estándar IP55**, con opción de elevarla hasta IP66, lo que permite una operación confiable incluso en **ambientes severos y condiciones extremas**.

Elegir la línea **W22** significa **menor consumo energético, reducción sustancial de costos de mantenimiento y total cumplimiento de normativas internacionales**. Una inversión inteligente que eleva la confiabilidad de sus procesos y **maximiza la productividad de su planta**.



Variadores de Frecuencia y Partidores Suaves

Transforma tu operación industrial con tecnología diseñada para el rendimiento máximo. Los variadores y arrancadores WEG no solo controlan motores; impulsan la rentabilidad de su planta mediante el ahorro energético y la digitalización.

Lleva el control de los procesos al siguiente nivel con una familia de variadores que combina inteligencia y robustez:

- **CFW500 | Versatilidad Modular:** La solución preferida por los fabricantes de maquinaria (OEM). Su diseño flexible se adapta exactamente a lo que su aplicación necesita.
- **CFW11 | Potencia en Sistemas Críticos:** Diseñado para aplicaciones de alto torque, garantizando la máxima vida útil de sus motores incluso en las condiciones más exigentes.
- **CFW900 | El Futuro es Hoy (Industria 4.0):** Conectividad IoT nativa, gestión térmica avanzada e interfaz gráfica intuitiva. La herramienta definitiva para una planta inteligente y conectada.



Accionamiento

Bombas y transporte de fluidos

Los sistemas de bombeo utilizan bombas para transportar fluidos (líquidos, gases) de un lugar a otro, o para generar presión en un proceso. Estos equipos diseñados para mover líquidos (como agua, aceites, productos químicos) de un lugar a otro dentro de procesos industriales, son fundamentales en sectores como la minería, la industria alimentaria, petroquímica, tratamiento de aguas, construcción, entre otros.

Bomba química estandarizada con sello mecánico

Serie NE

EN ISO 2858 - ATEX T3/T4

Para el bombeo de líquidos agresivos, corrosivos, con sólidos en suspensión o tóxicos. Disponibles en tamaños más pequeños en construcción modular (Serie FK).

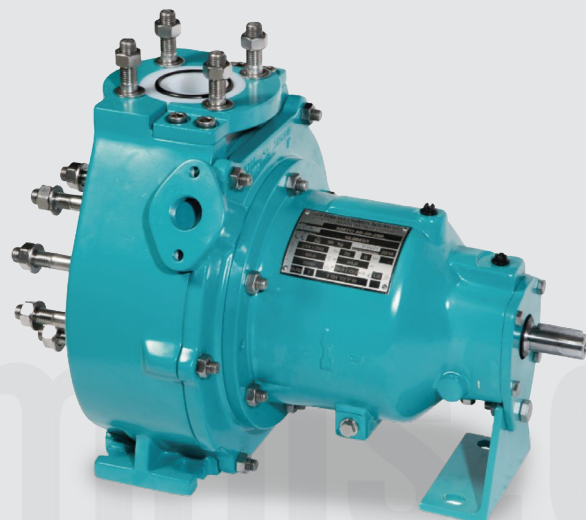


Bomba química estandarizada con acoplamiento magnético

Serie NM

EN ISO 2858 - ATEX T3/T4

Para el bombeo de líquidos agresivos, corrosivos o tóxicos. Todos los tamaños están disponibles en construcción modular (Serie FM).



Bomba sumergible vertical para productos químicos

Serie VKPF

ATEX T3

Para el bombeo de líquidos agresivos, corrosivos o con sólidos en suspensión desde depósitos, recipientes o sumideros. También disponible en la serie VKP con cojinetes intermedios para grandes profundidades de inmersión.





Bomba sumergible multietapas y regulación de chapa

De acero inoxidable en modelo con tirante para la instalación horizontal o vertical

Aplicación

- Para el abastecimiento de agua para uso industrial desde perforaciones y cisternas
- Para el riego por aspersión y la irrigación
- Bajada del nivel de agua
- Para la impulsión de agua sin componentes de fibra larga ni abrasivos

Ventajas

- Sistema hidráulico duradero y resistente a la corrosión fabricado en acero inoxidable
- Instalación universal mediante un amplio espectro de potencia
- Instalación sencilla gracias a la válvula antirretorno integrada
- Facilidad de mantenimiento y reparación gracias a los motores rebobinables



Bomba vertical Helix V, multietapas

Altamente eficiente con motor IE3/IE4 está fabricada en acero inoxidable (AISI 304/AISI 316L), por lo que es especialmente resistente a la corrosión.

La bomba configurable permite un uso flexible para aplicaciones que van desde el abastecimiento de agua y el aumento de presión, pasando por la tecnología de refrigeración, hasta aplicaciones industriales exigentes. Además, cuenta con homologaciones para el uso con agua potable y un diseño que hace que sea muy fácil de mantener. De este modo, combina una alta eficiencia con una gran durabilidad y una amplia variedad de posibilidades de uso.



Bomba Atmos Giga B

La todoterreno fiable para la calefacción, climatización y refrigeración de edificios grandes. Esa es la bomba Atmos Giga B de rotor seco de diseño monobloc idónea para transportar agua en un gran número de tipos de diseño de edificio diferentes. La bomba destaca porque no supone grandes costos del ciclo de vida gracias a su rendimiento hidráulico mejorado; garantiza una larga vida útil con su revestimiento por cataforesis resistente a la corrosión de todos los componentes de función.

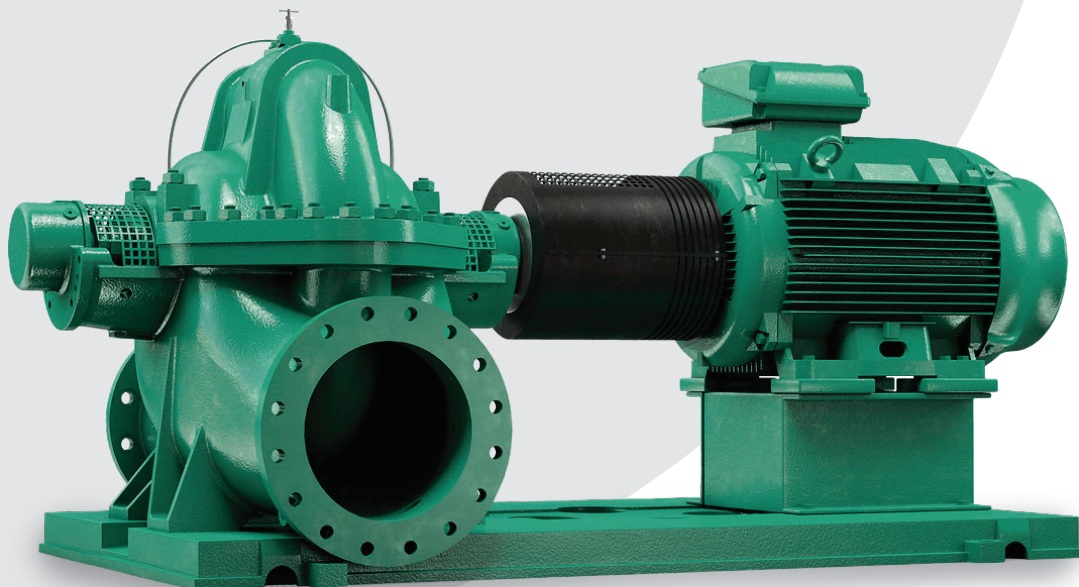
Su gran variedad de componentes y su amplio rango de temperaturas de entre -20 °C y +140 °C la convierten en una bomba sumamente versátil en aplicaciones muy diversas, incluso para el suministro de agua o en entornos industriales.

La instalación y el mantenimiento son fáciles para nuestros clientes gracias a las patas de la bomba de serie y el diseño «Back-Pull-Out» con cierre mecánico de cartucho optativo en modelos de bomba grandes (a partir de 37 kW/4 polos). Por sus dimensiones principales según EN 733, es compatible con muchas bombas monobloc.

También contamos con bombas de cámara partida para un funcionamiento fiable y un transporte energéticamente eficiente de grandes caudales a través de redes de distribuidores amplias.

AtmosTERA-SCH

Ofrece un abastecimiento de agua fiable los 365 días del año con unos costos operativos reducidos. El diseño fácil de mantener y el elevado rendimiento en todo el alcance de la curva característica de la bomba garantizan un funcionamiento con poco desgaste y energéticamente eficiente, y contribuyen al abastecimiento de agua constante.



Bomba de lodo centrífuga vertical, ideal para el manejo continuo pesado de líquidos y lodos abrasivos y corrosivos mientras está sumergida en sumideros o pozos.

Tenemos una amplia gama de tamaños populares para adaptarse a la mayoría de las aplicaciones de bombeo como el procesamiento de minerales; preparación de carbón; procesamiento químico; manejo de efluentes; arena y grava y casi todas las demás situaciones de manejo de lodos en tanques, pozos u hoyos en el suelo.

No necesita ningún sello del eje ni agua del sello del eje, y puede funcionar normalmente en condiciones de succión insuficiente, ofreciéndole repuestos y costos de energía bajos debido a una larga vida útil y una eficiencia mantenida.



Bombas centrífugas horizontales para lodo de tipo voladizo y succión simple son especiales para la minería, la metalurgia, el carbón, la energía eléctrica y otros sectores industriales. Puede utilizarse en una sola etapa o en serie.

Esta serie de bombas de lodo tiene partes húmedas reemplazables de aleación de alta dureza o elastómero, que pueden satisfacer diversas condiciones de trabajo erosivas y corrosivas. La dirección de descarga de la bomba se puede girar en 8 direcciones a un intervalo de 45° según se requiera.



Nuestros intercambiadores de calor de placas están fabricados siguiendo las normas más exigentes para garantizar un servicio confiable, incluso en las condiciones de funcionamiento más severas. Ofrecemos soluciones dirigidas a los sectores de alimentación y bebidas, lácteos, farmacéutico y sanitario, en MHIS ofrece soluciones integrales de automatización e ingeniería de procesos altamente eficaces. Estas soluciones industriales combinan la amplia gama de intercambiadores de calor (para evaporación, pasteurización y UHT), bombas (rotativas, centrífugas, de inducción, etc.), válvulas, mezcladores, disolventes y homogeneizadores que fabricamos con numerosos servicios que maximizan la eficacia de los sistemas a lo largo de todo su ciclo de vida.

En MHIS somos representantes de Lincoln Electric hace más de 40 años. Lincoln es líder mundial en ingeniería, diseño y fabricación de soluciones avanzadas de soldadura por arco, sistemas automatizados de unión, ensamblaje y corte, equipos de corte por plasma y oxicorte, y tiene una posición líder a nivel mundial en soldadura fuerte y aleaciones.



Contamos con toda la gama de productos que necesitas:

Máquinas eléctricas y autónomas.

- Inversoras de última generación.
- Todo el rango desde 160A.
- Soldadura manual, MIG, TIG, Power Wave (equipos inversores de bajo consumo de energía, alta eficiencia) y otros.

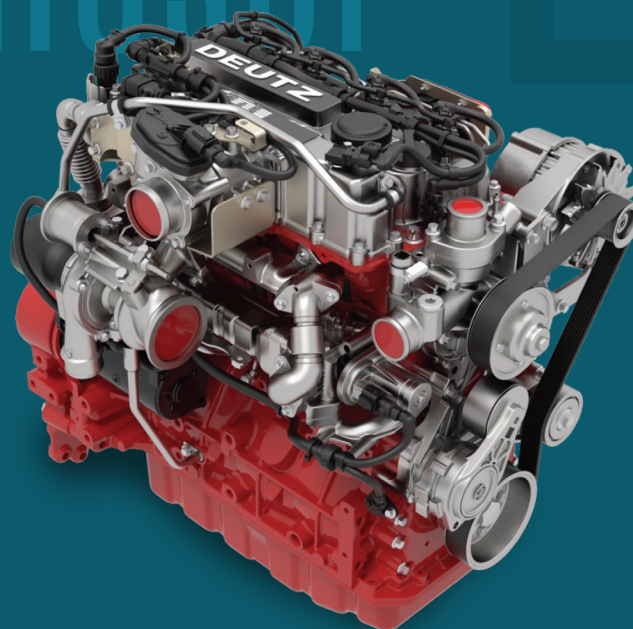
Desde el año 2023 MHIS es Deutz, la marca más reconocida del mercado mundial en motores a combustión y de sistemas de accionamiento innovadores. Desarrollamos, producimos, distribuimos y damos servicio a soluciones de accionamiento en el rango de potencia de hasta 620 kW para aplicaciones fuera de carretera.

Desde maquinaria de construcción hasta equipos agrícolas y estacionarios, los motores diésel DEUTZ en la gama de potencia de 18 a 620 kW ofrecen soluciones versátiles en el sector fuera de carretera.

Motores diésel

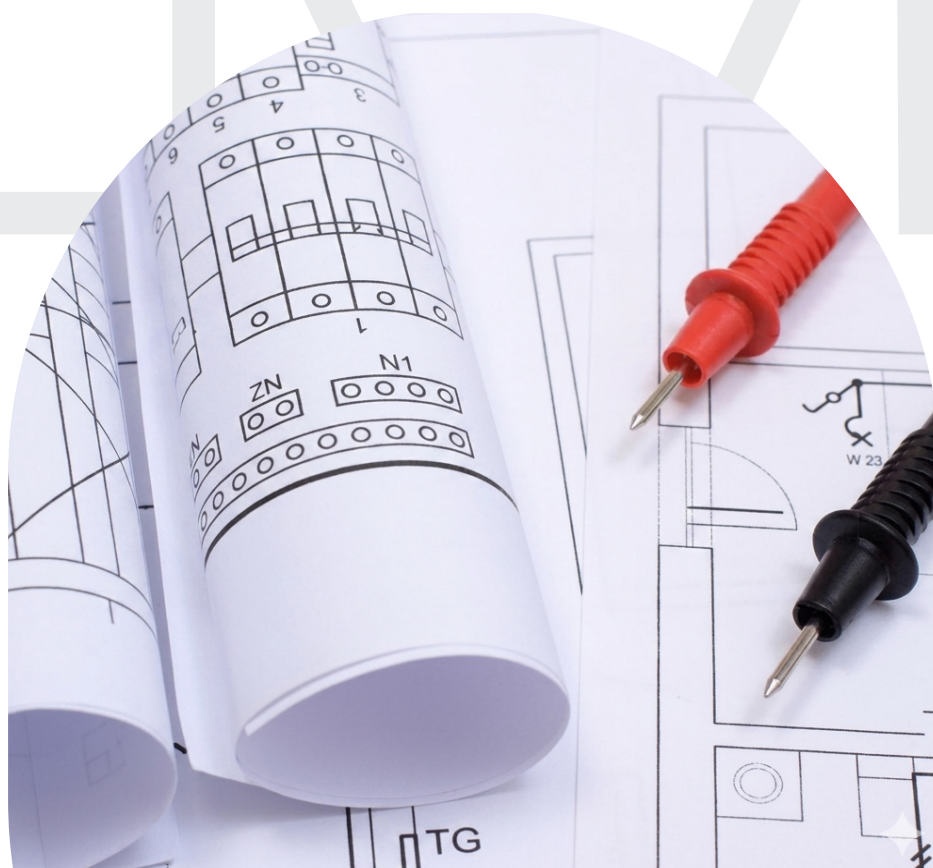
Los motores diésel de DEUTZ cumplen las normas más estrictas sobre emisiones de gases de escape de la fase V de la UE y Tier 4 de la EPA de EE.UU. Para lograrlo, utilizamos las últimas tecnologías de postratamiento de gases de escape para reducir las emisiones. Nuestros motores están diseñados para garantizar una utilización optimizada del combustible, lo que no sólo resulta en un uso rentable, sino que también minimiza el impacto medioambiental.

Los motores DEUTZ son famosos por su robustez y se utilizan en entornos exigentes como equipos de construcción, maquinaria agrícola y plantas industriales. Esta fiabilidad contribuye a reducir los tiempos de inactividad.



Contamos con servicio técnico de excelencia y venta de repuestos originales en todas nuestras marcas.

El servicio posventa multimarca de MHIS cuenta con un equipo capacitado y taller equipado con tecnología de punta para responder de manera rápida, eficiente y confiable a las necesidades de nuestros clientes. Contamos con repuestos originales de nuestras marcas representadas, mantenimiento y reparación de equipos, además de asistencia técnica en terreno, entre otros diversos servicios/contratos.



En nuestra área de proyectos, nos dedicamos a la planificación, ejecución y gestión de soluciones integrales que optimizan la operación y productividad de nuestros clientes en los sectores de minería, pesquero, portuario, construcción e industria en general. Nos encargamos de coordinar la instalación y mantenimiento de equipos, asegurando que cada proyecto cumpla con los más altos estándares de calidad y seguridad, y se adapte a las necesidades específicas de cada sector industrial.



DEUTZ



+562 2578 2600

ventas@mhis.cl

www.mhis.cl

in MHIS