

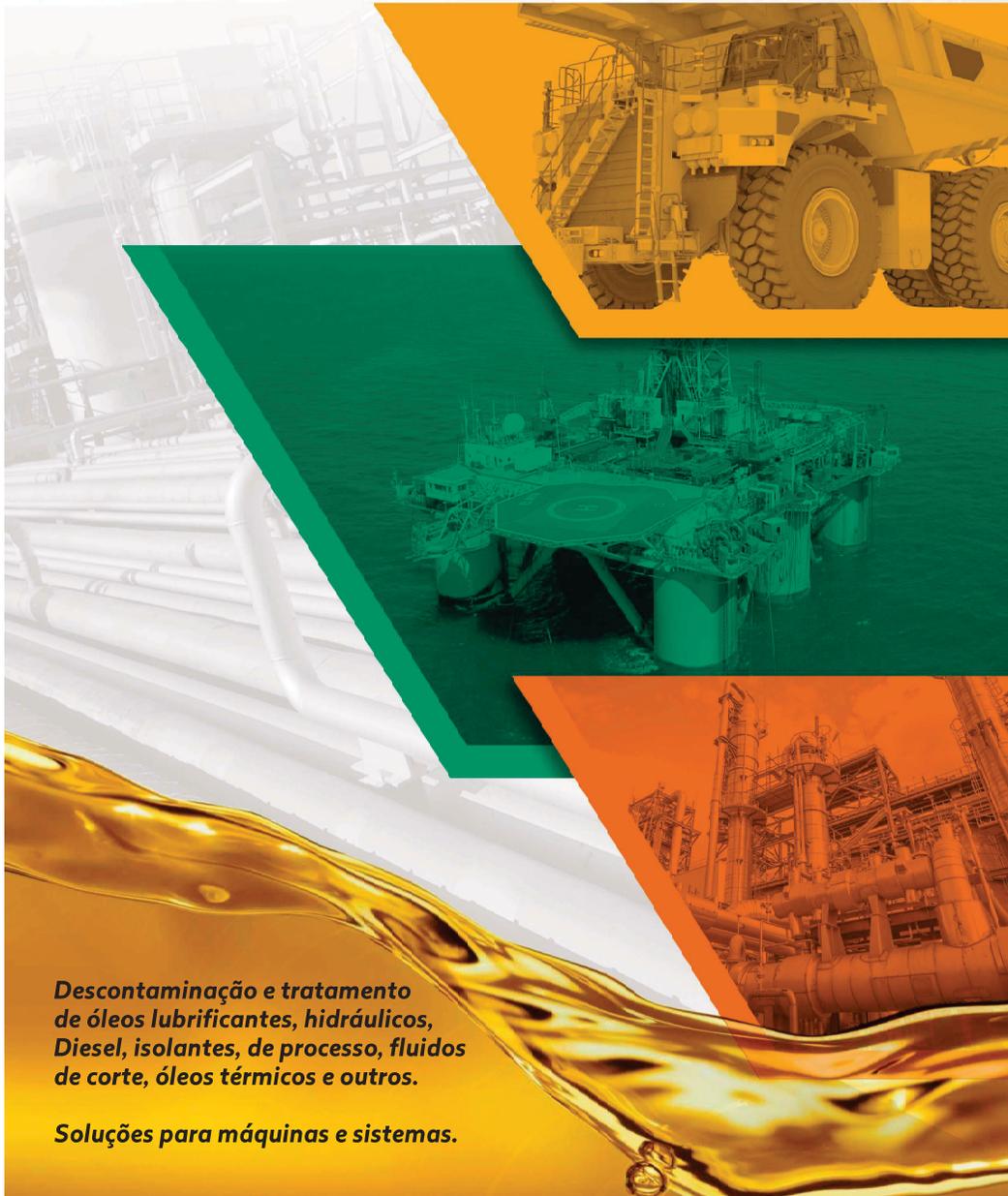
Alguns de nossos clientes:

CENIBRA | VALE | MODEC
ELETRONUCLEAR | VSB |
WHITE MARTINS | CIMENTOS LIZ
SUPREMA | LAFARGEHOLCIM
INTERCEMENT | TEKSID | CRH

Certificações



ANALUB - Purificação de Lubrificantes LTDA
Rod. Dr. Otávio Costa, 1790 - Dr.Lund
Pedro Leopoldo - MG - CEP 33.600-000
Tel.: (31) 36605800 / (31) 9 9214-4551
www.analub.com.br • contato@analub.com.br
Certificações: ISO 9001, 14001 e OSHAS 18001



**Descontaminação e tratamento
de óleos lubrificantes, hidráulicos,
Diesel, isolantes, de processo, fluidos
de corte, óleos térmicos e outros.**

Soluções para máquinas e sistemas.

NOSSO TRABALHO

Purificamos e tratamos os óleos industriais, devolvendo suas características originais, atendendo às normas NAS 1638 e ISO 4406. Utilizamos equipamentos modernos de alto desempenho:

Centrífugas
Termo-Vácuos
Filtros nominais, absolutos e coalescentes montados em carcaças múltiplas de altíssimo rendimento

Contamos ainda com equipes de campo e uma completa estrutura de transporte e logística, o que nos garante versatilidade e rapidez no atendimento.

Certificamos nossos serviços através de análise físico-químicas *in-loco* e laboratorial.

OFERECEMOS

Descontaminação *in loco*;
Regeneração *in loco*;
Limpeza de tanques;
Limpeza química de tubulações;
Flushing de tubulações;
Locação de equipamentos;
Venda de equipamentos;
Projetos customizados;
Manutenção de Centrífugas Separadoras;
Treinamentos;
Análise Boroscópica;
Monitoramento e gestão de máquinas.



OPA-3000
SISTEMA DE FILTRAGEM DE ÓLEO DIESEL



M300
BOMBA DE TRANSFERÊNCIA



SDOTV-3000
DESIDRATADOR A VÁCUO



UPT-2.3A
UNIDADE DE FILTRAGEM
TRIPLA



CUPT-2.3A
CONJUNTO DE FILTRAGEM



TVOI-3000
DESIDRATADOR A VÁCUO
ÓLEO ISOLANTE

“ 82% das falhas mecânicas em sistemas hidráulicos ocorrem devido à contaminação do óleo. ”

POR QUE TRATAR O ÓLEO?

Menor custo;
Suas propriedades originais são preservadas;
Sua qualidade é atestada por análises físico-químicas;
Maior produtividade, equipamentos mais rápidos, mais precisos e mais confiáveis;
Menor número de paradas e custos de manutenção;
Operação sustentável, menor consumo de óleo;
Diferentemente da simples substituição do óleo, trata-se o óleo no próprio equipamento sem que haja parada na produção;
Com o tratamento evitam-se trocas desnecessárias, diminuindo o consumo de óleo novo que se origina de um recurso não renovável, o que evidencia consciência ambiental e a prática da sustentabilidade.

SEGMENTOS ATENDIDOS:

Sucroalcooleiro;
Mineração;
Hidro e Termoelétrico;
Indústria Metal Mecânica;
Papel e Celulose;
Cimenteira;
Química e Petroquímica;
Transportes;
Dentre outros.

“ 85% dos óleos lubrificantes e hidráulicos não precisam ser descartados, a ANALUB tem a solução. Consulte-nos! ”