



HISA

HIDROQUÍMICA
INDUSTRIAL S.A.

Mejorando la **calidad** de **agua**
para un **mundo mejor.**

◆ NUESTRA EMPRESA

Nuestra compañía **HIDROQUÍMICA INDUSTRIAL S.A. (HISA)**, es una empresa peruana con una trayectoria de 50 años dedicada a la investigación, desarrollo, elaboración y comercialización de productos y equipos químicos de valor añadido y de alta calidad para el tratamiento de agua y petróleo, en los sectores de minería, pesca, hidrocarburos e industria en general.

Contamos con la Certificación ISO 9001 y somos distribuidores de Baker Petrolite División Industrial (EE. UU.) y representantes de Biolab Water Additives (Reino Unido). Ofrecemos también productos químicos para petróleo y/o agua de pedido directo, de las compañías con las cuales mantenemos relaciones comerciales, como son:



HISA fue creada en el año de 1966 por el Doctor Roque Bellido Tagle y el Ingeniero Enrique Salas Bellido, desde entonces, suministra productos químicos y equipos para el tratamiento de aguas industriales, potables y petróleo en la industria nacional.

Nuestra Misión

Brindar a nuestros clientes soluciones técnicas e integrales, a través del desarrollo, elaboración y comercialización de productos químicos innovadores, biodegradables, ecoamigables y de alta calidad, maximizando la eficacia de sus procesos y optimizando su inversión.

Nuestra Visión

Anhelamos ser reconocidos nacional e internacionalmente como la Organización líder en la industria de manufactura de productos químicos para tratamiento de agua, petróleo, minería y medio ambiente, con altos estándares de calidad y con el soporte de un equipo técnico y profesional de trabajadores altamente calificados, los cuales se mantienen en permanente capacitación.

Somos RENTABLES y CONFIABLES



◆ NUESTRO EQUIPO

Contamos con un sólido equipo conformado por profesionales altamente calificados, entrenados y certificados por la Sociedad Americana de Ingenieros en Corrosión (NACE), con sede en EE. UU. En nuestra planta contamos con un laboratorio para el desarrollo y pruebas de nuestros productos y disponemos de laboratorios portátiles para las pruebas de campo, tanto para la evaluación de necesidades (Pre-Venta) como para el seguimiento de las soluciones aplicadas (Post-Venta).

Asimismo, disponemos de un software de simulación (Water Cycle), en el cual introducimos las características químicas y mecánicas del sistema a evaluar, formulamos los productos químicos a aplicar y evaluamos su comportamiento hasta tener un producto específico, hecho a la medida de las necesidades de cada uno de nuestros clientes.



◆ NUESTROS PRODUCTOS

CONTAMOS CON UNA AMPLIA GAMA DE PRODUCTOS Y PROCESOS QUÍMICOS PARA EL TRATAMIENTO DEL AGUA, Y CON EL RESPALDO DE UN SÓLIDO EQUIPO TÉCNICO QUE NOS PERMITE OFRECER SOLUCIONES HECHAS A LA MEDIDA PARA CADA UNO DE NUESTROS CLIENTES.



Conscientes del impacto que la industria tiene en el medio ambiente, exigimos que todos nuestros proveedores cuenten con certificaciones ISO - 9001 e ISO 14000. De esta manera, aseguramos nuestros esfuerzos por mejorar la calidad del agua y mitigamos los remanentes ambientales.

Nuestros productos son seguros, biodegradables, ambientalmente responsables y son evaluados constantemente en nuestros laboratorios químicos, con la finalidad de obtener siempre los mejores resultados que nos permitan competir, con alta calidad, en los mercados más exigentes a nivel nacional e internacional.

Contamos con la Certificación ISO 9001 y trabajamos con los mejores insumos, así como, con fabricantes de materia prima a nivel internacional, quienes nos asesoran en el proceso de producción y formulación de nuestros productos.





Soluciones para **MINERÍA**

Nuestra experiencia abarca la minería de oro, cobre, fierro, entre otras. En base al proceso usado en la industria, estudiamos el diagrama de flujo de la operación, muestreamos los puntos críticos y según la data coleccionada, evaluamos los problemas y hacemos pruebas con nuestros productos, que pueden ser anti-incrustantes, dispersantes, y/o quelantes, proveyendo soluciones técnicas y económicamente adecuadas.



Soluciones para **REFINERÍA**

Nuestro profundo conocimiento y experiencia en la transformación secundaria de los hidrocarburos, nos ha posicionado como expertos confiables en el suministro de soluciones de tratamiento para el exigente mercado de la refinería. Atendiendo en la actualidad, al mayor porcentaje de la capacidad refinera de petróleo del país, además, del Oleoducto Nor Peruano.



Soluciones para **EXPLORACIÓN y PRODUCCIÓN de PETRÓLEO y GAS**

La actual coyuntura del precio internacional del petróleo obliga a la industria a minimizar costos,

por lo que esta área del negocio demanda de mucha investigación y creatividad en la combinación de los diferentes tipos de materias primas, de modo, que la formulación de los productos requeridos sean competitivos, de bajo costo y sobre todo de calidad. Somos expertos en el tratamiento de efluentes aceitosos.

BRINDAMOS SOLUCIONES de manera EFICIENTE

Soluciones para **INDUSTRIA AZUCARERA**

Nuestro campo de aplicación va desde que la caña es lavada, antes de iniciar el proceso para su industrialización. Las cañas de azúcar no son todas iguales, estas tienen un comportamiento diferente, según el tipo de terreno y fertilizante o composición del mismo.



Soluciones para **PESCA**

Somos líderes en el tratamiento del agua para calderos, sistemas de enfriamiento cerrado, tratamiento de agua de cola (evaporadores, limpieza de los mismos, tratamiento de calderas, anti-incrustantes, tratamiento de agua de alimentación: tanto en la recuperación de condensados, como en la producción de agua blanda con aguas salubres y en el tratamiento de condensados secundarios de agua de cola). Nuestra experiencia y liderazgo en la industria pesquera nos ha permitido diferenciarnos de otras empresas, teniendo como valor agregado el recálculo de la red de vapor de toda la planta, que incluye el dimensionamiento de tanques de línea de condensado, tanques flash, deaireadores, líneas de vapor y

cabeceros, proveyendo a la empresa pesquera un significativo ahorro energético que se manifiesta en su retorno de inversión. Este plus de cálculo, es nuestra ventaja diferencial frente a nuestros competidores.



Soluciones para **TEXTIL**

Conocemos la realidad del sector y ofrecemos soluciones hechas a la medida de cada cliente, con los precios más competitivos del mercado. Hidroquímica Industrial S.A. (HISA) es líder en el tratamiento de agua para calderas en la industria textil, siendo nuestra principal diferenciación el recálculo de las redes de vapor necesarias en planta, que incluye el eficiente uso del condensado, el cual es agua pura.



Soluciones para **ENERGÍA**

Estamos comprometidos con el desarrollo de soluciones de tratamiento de agua para hacer que nuestros clientes cuenten con procesos sostenibles en este competitivo sector. Nuestro abanico de aplicaciones en esta industria incluyen químicos contra la corrosión de gas húmedo donde hay ácido carbónico, químicos para la protección de gas seco contra ácidos orgánicos, químicos que se usan en la desalación de agua de mar en plantas de generación de agua pura al vacío, así como los químicos para calderas de alta presión 900 psig y aditivos para el petróleo residual 500, combustible que se usa en los calderos.

OPTIMIZANDO LA CALIDAD DEL AGUA E IDENTIFICANDO EL PROCESO DE TRATAMIENTO MÁS ADECUADO, DISEÑAMOS SOLUCIONES ÚNICAS, ADAPTADAS A LA REALIDAD DE CADA UNO DE NUESTROS CLIENTES. DE ESTA MANERA, LES OFRECEMOS PRODUCTOS Y SERVICIOS DE ALTA CALIDAD QUE MINIMICEN LOS COSTOS DE OPERACIÓN DE CADA INDUSTRIA.

OTRAS INDUSTRIAS

Todas aquellas que requieran el tratamiento de aguas para calderas y sistemas de enfriamiento, en todas sus aplicaciones:

- ◆ Resinas de intercambio iónico (cálculo de ablandadores, cálculo de deionizadores, cálculo de deaireadores, cálculo de redes de vapor, tanques flash, cálculo de intercambiadores de calor, entre otras).



- ◆ Antiespumantes para ser aplicados en el área de fermentación de la materia prima en la producción de alcohol y tratamiento de torres de enfriamiento (cualquier sistema de enfriamiento).
- ◆ Tratamientos contra incrustaciones específicas como aquellas que tienen altas cantidades de sales (sulfatos, carbonatos y silicatos), que son fácilmente desestabilizadas en tratamientos térmicos y requieren de químicos específicos que permiten distorsionar el cristal, haciendo que este pierda adherencia y no ensucie las superficies de intercambio de calor.
- ◆ Contamos con una línea de productos específicos para el tratamiento de plantas de ósmosis inversa y plantas desalinizadoras de agua de mar (anti-incrustantes y limpiadores de membranas), entre otras.



Av. La Encalada 1420 Of. 803, Urb. Polo Hunt,
Santiago de Surco - Lima, Perú

Teléfonos:

(+51-1) 711 9584 / (+51-1) 711 9585

(+51-1) 711 9586 / (+51-1) 711 9587

Fax:

+51-1-4373426

comercializacion@hidroquimica.com

<http://www.hidroquimica.com>

LOS DESAFÍOS DEL TRATAMIENTO DE AGUA EN PROCESOS INDUSTRIALES
SON COMPLEJOS, PERO LA SOLUCIÓN ES SIMPLE Y NUESTRA.