



FibraTECH

# *Catálogo de* **Productos**

**Soluciones en PRFV para agua,  
saneamiento y desarrollo  
industrial**

*Diseño, fabricación e instalación  
con ingeniería colombiana*

[www.fibratechinternational.com](http://www.fibratechinternational.com)

# Bienvenida

*Queridos clientes, aliados y colaboradores,*

En **Fibratech International** fabricamos soluciones en *plástico reforzado con fibra de vidrio (PRFV)* diseñadas para resistir condiciones extremas y brindar eficiencia, seguridad y sostenibilidad en el almacenamiento de agua, químicos, combustibles y residuos. Nuestros productos son modulares, transportables, de alto desempeño técnico, y responden a necesidades de sectores como oil & gas, infraestructura, agroindustria, vivienda, salud y saneamiento.

Trabajamos cada día para brindar soluciones confiables, sostenibles e innovadoras que transformen entornos y mejoren la vida de las personas. Este catálogo reúne nuestro portafolio actualizado de productos en PRFV y una muestra representativa de los proyectos que, junto a ustedes, han impactado comunidades en todo el latinoamérica ***¡Gracias por confiar en nosotros!***



*Este 2026 reafirmamos nuestro compromiso con la **calidad**,  
la **eficiencia** y el **desarrollo responsable**.*

# ÍNDICE



---

## **S01 | Soluciones por tipo de tanque**

---

[Megatanques Modulares PRFV](#)

---

[Tanques Laminados PRFV](#)

---

[Tanques Apilables](#)

---

[Tanques Portátiles Para Combustibles](#)

---

[Sistemas Sépticos Integrales](#)

---

[Plantas de Tratamiento](#)

---

[Accesorios y Componentes](#)

---

## **S02 | Sectores y aplicaciones**

---

Sector Industrial

---

Petrolera y Energética

---

Construcción y Vivienda

---

Tratamiento de Aguas

---

Agricultura e Irrigación

---

Puertos y Transporte

---

## **S03 | Servicios adicionales**

---

Servicio de impermeabilización

---

Servicio de mantenimiento de tanques

---



# S01 | SOLUCIONES POR TIPO DE TANQUE



01

# MEGATANQUES MODULARES

## PRFV

Fabricados en paneles modulares apilables, especiales para lograr un fácil armado en lugares con difícil acceso o en ubicaciones lejanas.

### **Capacidad:**

De 250.0000 a 6 millones de litros.

### **Tipo de fabricación:**

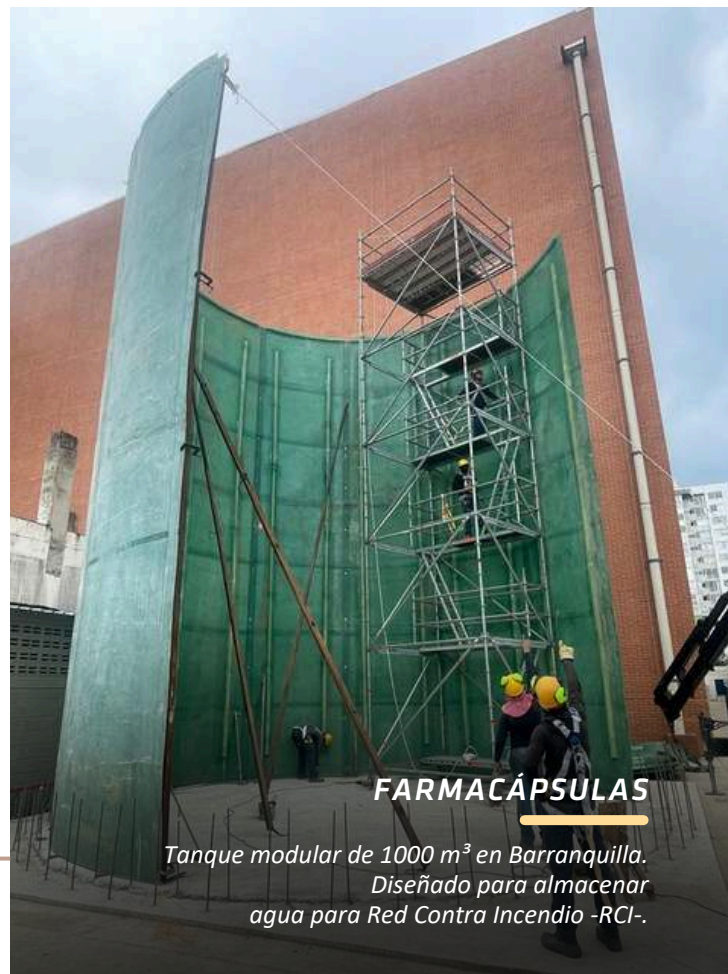
Modular.

### **Almacenamiento de:**

- Agua Cruda
- Químicos
- Agua caliente
- Agua residual
- Agua oleosa
- Agua potable

## Opciones

Tanque Vertical



**FARMACÁPSULAS**

Tanque modular de 1000 m<sup>3</sup> en Barranquilla.  
Diseñado para almacenar agua para Red Contra Incendio -RCI-

# MEGATANQUES MODULARES

## PRFV



### TIBITOC

La capacidad de los Megatanques Modulares de Fibratech se evidencia en su implementación en proyectos de infraestructura crítica. Para el **Consortio PTAP Tibitoc del Acueducto de Bogotá**, hemos suministrado **13 tanques, cada uno de 1250 m<sup>3</sup>**, sumando una vasta capacidad para el almacenamiento de **agua potable**. Esta solución modular fue clave para optimizar la logística y el ensamblaje en un proyecto de vital importancia para el suministro hídrico de la capital colombiana.

### GEPARK

Nuestra innovación y adaptabilidad se demuestran también en el exigente sector energético con el proyecto para **GeoPark, una de las petroleras más grandes de Colombia**. Desarrollamos un **tanque de 850 m<sup>3</sup>** diseñado específicamente para el almacenamiento de **agua con temperaturas superiores a los 90°C**. Ubicado en Villanueva, Casanare, este Megatanque modular resalta nuestra habilidad para entregar soluciones robustas y fiables, incluso bajo las condiciones operativas más severas de la industria petrolera.



# TANQUES LAMINADOS PRFV

Fabricación personalizada con laminado manual según norma RPT-1.

**Capacidad:**

De 1.000 a 250.000 litros.

**Tipo de fabricación:**

Laminado.

**Almacenamiento de:**

- Agua Cruda
- Químicos
- Agua caliente
- Combustibles
- Agua residual
- Agua oleosas
- Agua potable
- Granel

**Ventajas:**

- Diseños a medida
- Alta resistencia química
- Larga vida útil

## Opciones

**Tanque Vertical**



**Tanque Vertical Subterráneo**



**Tanque Horizontal con Base**



**Tanque Horizontal Subterráneo**



**Tanque troncónico**



**Tanque de fondo inclinado**



**Tanque doble pared**



**UNINORTE**

Tanque laminado vertical de 60 m<sup>3</sup> en Barranquilla. Diseñado para almacenar agua para Red Contra Incendio -RCI-.



Tanques Laminados PRFV

# Tanques Verticales

**Diseño vertical, ideales para el almacenamiento en superficie.** Su construcción en PRFV garantiza excepcional resistencia a la corrosión y una larga vida útil.

## Características técnicas:

**Fabricación en PRFV laminado manual** según norma RPT-1.

**Capacidades disponibles:** De 1.000 a 250.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

**Resistencia:** Alta resistencia a la corrosión, productos químicos, variaciones de temperatura y rayos UV.

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

## Ventajas principales:

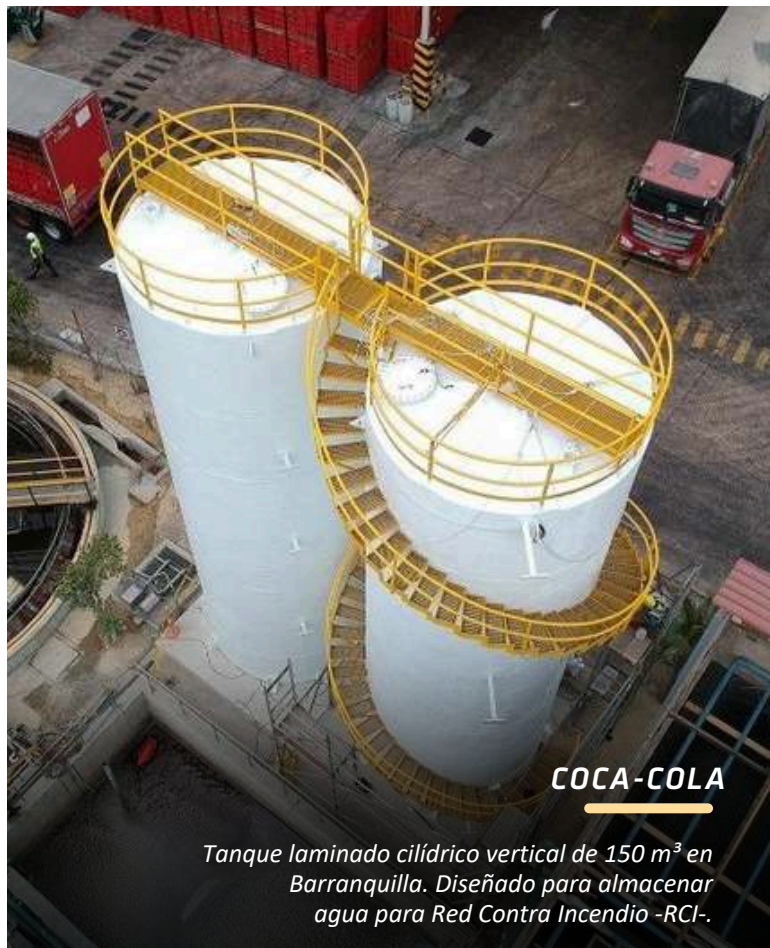
**Excelente Resistencia Química:** Ideal para almacenamiento de líquidos corrosivos y agua con diversas composiciones.

**Bajo Mantenimiento:** El PRFV no se corroe ni requiere recubrimientos internos periódicos como otros materiales.

**Flexibilidad de Diseño:** fabricados a medida, adaptándose a espacios y requisitos específicos.

**Menor Peso:** Facilita la instalación y reduce las exigencias en la cimentación comparado con tanques metálicos y de concreto de similar capacidad.

**Dieléctrico:** no conduce la electricidad. Reduciendo el riesgos de accidentes.



**COCA-COLA**

*Tanque laminado cilíndrico vertical de 150 m<sup>3</sup> en Barranquilla. Diseñado para almacenar agua para Red Contra Incendios -RCI-.*

## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Agua:** Almacenamiento de agua potable, agua cruda, agua caliente, agua para procesos industriales o sistemas contra incendios -RCI-.

**Aguas Residuales:** Contención de aguas negras o grises antes de su tratamiento o disposición.

**Aguas Oleosas:** Almacenamiento temporal de aguas con contenido de aceites y grasas.

**Químicos:** Contención segura de una amplia gama de productos químicos.

Tanques Laminados PRFV

# Tanques Verticales Subterráneos

**Diseño vertical específicamente para ser instalados bajo tierra.** Esta configuración es ideal para maximizar el espacio en superficie y proporcionar una solución segura y discreta para el almacenamiento de líquidos.

## Características técnicas:

tFabricación en PRFV laminado manual según norma RPT-1.

**Capacidades Disponibles:** De 1.000 a 250.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

**Resistencia:** Alta resistencia a la corrosión, la presión del terreno y ambientes agresivos.

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

## Ventajas principales:

**Ahorro de Espacio en Superficie:** Libera valioso espacio en el terreno para otras construcciones o actividades.

**Estética Mejorada:** La instalación subterránea permite que el tanque no interfiera con el paisaje o diseño arquitectónico.

**Protección Ambiental:** Minimiza el riesgo de derrames superficiales y protege el contenido de fluctuaciones extremas de temperatura.

**Seguridad:** Reduce la exposición a vandalismo y daños accidentales en superficie.

**Dieléctrico:** no conduce la electricidad. Reduciendo el riesgos de accidentes.



**GOBERNACIÓN DEL ATLÁNTICO**

*EBAR -Estación de Bombeo de Aguas Residuales- de 28 m<sup>3</sup> en las playas de sabanilla, con instalación 5 mt bajo tierra.*

## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Agua:** Almacenamiento subterráneo de agua potable, agua cruda, agua lluvia o agua para riego en zonas residenciales, comerciales o industriales.

**Aguas Residuales:** Contención de aguas negras o grises antes de su tratamiento o disposición. EBAR -Estación de Bombeo de Aguas Residuales-.

**Aguas Oleosas:** Almacenamiento temporal de aguas con contenido de aceites y grasas.

**Químicos:** Almacenamiento seguro de diversos productos químicos que requieran contención subterránea.

Tanques Laminados PRFV

# Tanques Horizontales con Base

**Diseño horizontal equipado con bases de soporte integradas** para una instalación estable en superficie para el almacenamiento de una amplia variedad de líquidos.

## **Características técnicas:**

Fabricación en **PRFV laminado manual** según norma **RPT-1**.

**Capacidades Disponibles:** De 1.000 a 250.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones** según la necesidad del cliente.

**Resistencia:** Alta resistencia a la corrosión, productos químicos, variaciones de temperatura y rayos UV.

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

## **Ventajas principales:**

**Fácil Instalación:** No requiere excavaciones complejas, solo una superficie nivelada y estable.

**Inspección y Mantenimiento Sencillos:** La instalación en superficie facilita la revisión visual y el acceso para cualquier tarea de mantenimiento.

**Alta Resistencia Química:** Idóneo para el almacenamiento de líquidos corrosivos y agresivos.

**Durabilidad Comprobada:** El PRFV ofrece una excelente resistencia a la degradación, impactos y fluctuaciones de temperatura.

**Movilidad (en algunos casos):** Dependiendo del tamaño, pueden ser reubicados con mayor facilidad que los subterráneos o verticales fijos.

**Dieléctrico:** No conduce la electricidad. Reduciendo el riesgos de accidentes.



**PUERTO COLOMBIA**

*Sistema de tratamiento de agua residuales domésticas compacto para 3 litros por segundo.*

## **APLICACIONES RECOMENDADAS:**

**Agua:** Almacenamiento de agua potable, agua cruda, agua lluvia o agua para riego en zonas residenciales, comerciales o industriales.

**Aguas Residuales:** Contención de aguas negras o grises antes de su tratamiento o disposición.

**Aguas Oleosas:** Almacenamiento temporal de aguas con contenido de aceites y grasas.

**Químicos:** Almacenamiento seguro de diversos productos químicos que requieran contención subterránea.

Tanques Laminados PRFV

# Tanques Horizontales Subterráneos

**Diseño horizontal, fabricados para ser instalados bajo tierra.** Ofrecen una solución segura y duradera para el almacenamiento de una amplia variedad de líquidos.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado** manual según norma **RPT-1**.

**Capacidades Disponibles:** De 1.000 a 250.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

**Configuración:** Diferentes opciones de configuración para almacenamiento divers líquidos.

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

## Ventajas principales:

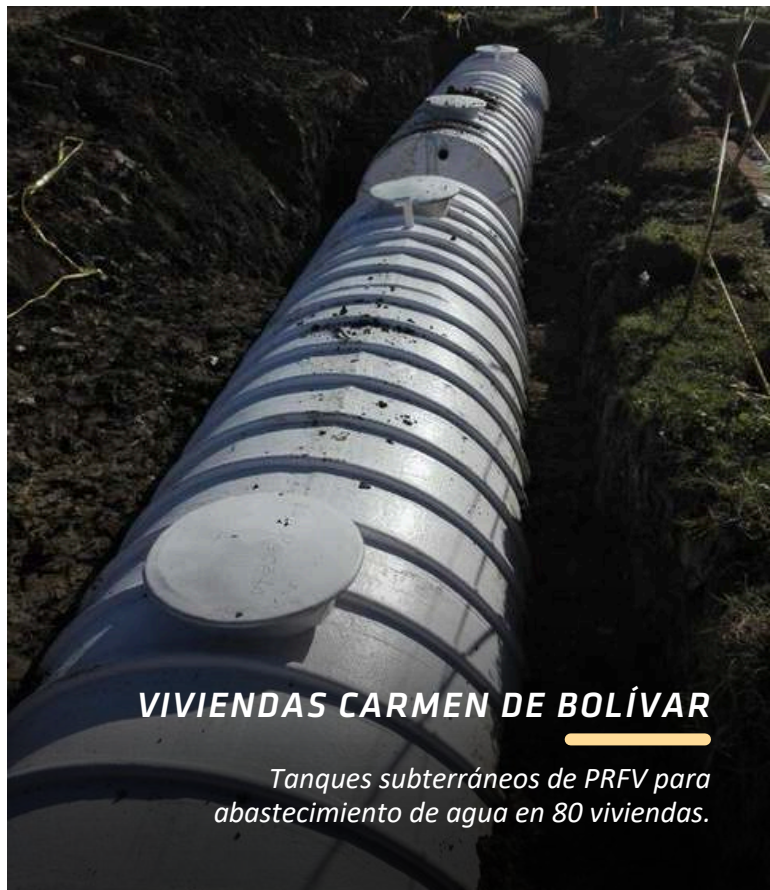
**Máxima Seguridad:** La instalación subterránea minimiza riesgos de incendio, explosión o derrames accidentales en superficie.

**Ahorro de Espacio:** Libera espacio en superficie para otras operaciones o construcciones.

**Alta Resistencia a la Corrosión:** El PRFV asegura una vida útil prolongada, incluso en terrenos húmedos o químicamente activos, sin necesidad de mantenimiento continuo por corrosión.

**Versatilidad:** Aptos para una amplia gama de líquidos.

**Dieléctrico:** No conduce la electricidad. Reduciendo el riesgos de accidentes.



**VIVIENDAS CARMEN DE BOLÍVAR**

*Tanques subterráneos de PRFV para abastecimiento de agua en 80 viviendas.*

## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Agua:** Almacenamiento subterráneo de agua potable, agua cruda, agua caliente, agua lluvia o agua para riego o sistemas contra incendios en zonas residenciales, comerciales o industriales.

**Aguas Residuales:** Contención de aguas negras o grises antes de su tratamiento o disposición.

**Aguas Oleosas:** Almacenamiento temporal de aguas con contenido de aceites y grasas.

**Químicos:** Almacenamiento seguro de diversos productos químicos que requieran contención subterránea.

Tanques Laminados PRFV

## Tanques Horizontales Subterráneos Combustible

Diseño horizontal, fabricados para ser instalados bajo tierra. Ofrecen una solución segura y duradera para el almacenamiento de combustibles.

### Características técnicas:

Fabricación en PRFV laminado manual según norma RPT-1.

**Capacidades Disponibles:** De 1.000 a 250.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

**Configuración:** Doble pared con monitoreo -DWT-.

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

### Ventajas principales:

**Máxima Seguridad:** La instalación subterránea minimiza riesgos de incendio, explosión o derrames accidentales en superficie.

**Ahorro de Espacio:** Libera espacio en superficie para otras operaciones o construcciones.

**Alta Resistencia a la Corrosión:** El PRFV asegura una vida útil prolongada, incluso en terrenos húmedos o químicamente activos, sin necesidad de mantenimiento continuo por corrosión.

**Versatilidad:** Aptos para todo tipo de combustibles.

**Dieléctrico:** No conduce la electricidad. Reduciendo el riesgos de accidentes.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Combustibles:** Gasolina o ACPM en estaciones de servicio, instalaciones industriales o flotas de transporte.

Tanques Laminados PRFV

# Tanque Truncocónico con estructura metálica

**Diseño truncocónico en su parte inferior.** Viene acompañado de una robusta estructura metálica de soporte que eleva el tanque, permitiendo un vaciado eficiente por gravedad y facilitando la integración en procesos industriales. Ideal para una amplia variedad de usos.

## Características técnicas:

**Fabricación en PRFV laminado manual** según norma RPT-1.

**Capacidades Disponibles:** De 1.000 a 250.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

**Estructura de Soporte:** Metálica diseñada para soportar el peso del tanque lleno y cargas operacionales.

**Ángulo del Cono:** Optimizado para el vaciado eficiente del material almacenado.

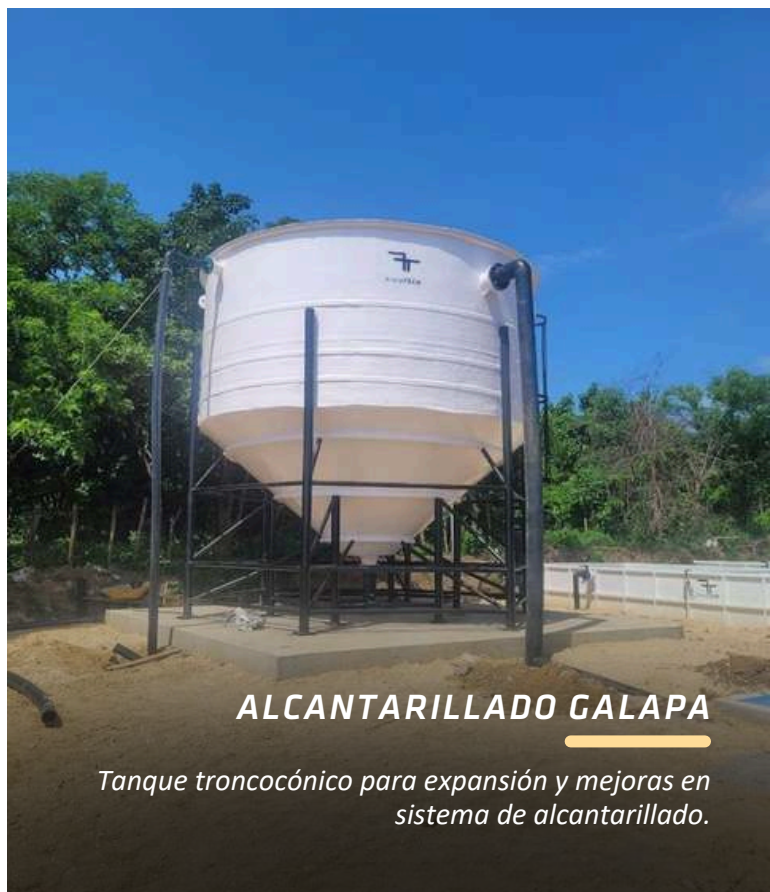
**Resistencia:** Alta resistencia a la corrosión, productos químicos, y a la abrasión (si aplica por el contenido).

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

## Ventajas principales:

**Vaciado Completo por Gravedad:** El fondo truncocónico facilita el drenaje total del contenido, minimizando residuos y optimizando procesos.

**Versatilidad de Uso:** Apto para el almacenamiento de una amplia gama de líquidos, lodos, suspensiones y productos viscosos, entre otros.



**ALCANTARILLADO GALAPA**

*Tanque truncocónico para expansión y mejoras en sistema de alcantarillado.*

## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Tratamiento de Agua y Aguas Residuales:** Tanques de sedimentación, espesadores, tanques de lodos, clarificadores, etc.

**Industria Química:** Almacenamiento y dosificación de productos químicos que requieren vaciado total.

**Minería:** Contención de suspensiones, lodos o reactivos.

**Agricultura:** Tanques para fertilizantes líquidos o mezclas que necesiten vaciado completo.

Tanques Laminados PRFV

# Tanque Cilíndrico Vertical Troncocónico Interno

**Diseño que combina un exterior cilíndrico con un diseño interno troncocónico.** Configuración que optimiza la recolección de sólidos sedimentables o el vaciado de lodos, concentrando el material en el cono inferior para una descarga eficiente.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado manual** según norma **RPT-1**.

**Capacidades Disponibles:** De 1.000 a 200.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

**Diseño:** Cilíndrico vertical externo con fondo troncocónico interno. Ángulo del cono interno diseñado para una recolección y descarga óptima.

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

## Ventajas principales:

El cono interno **facilita la sedimentación y concentración de sólidos**, lodos o partículas densas en el punto de descarga.

Permite una **descarga más completa y controlada de materiales**, reduciendo la acumulación de residuos.

Mantiene una **huella cilíndrica externa estándar**, optimizando el espacio en planta.

Adecuado para procesos que involucran sedimentación, clarificación o recuperación de subproductos.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

### **Tratamiento de Agua y Aguas Residuales:**

Clarificadores, tanques de sedimentación primaria/secundaria, tanques de lodos, espesadores..

### **Industria Minera:**

Tanques de sedimentación de pulpas o relaves, recuperación de concentrados..

### **Industria Química:**

Procesos de decantación, precipitación, o almacenamiento de mezclas con sólidos..

### **Industria alimentaria:**

Procesos que requieran separación de sólidos o sedimentación.

Tanques Laminados PRFV

# Tanque Cilíndrico Falso Fondo Inclinado

Diseño que incorpora un falso fondo inclinado en su interior que facilita la concentración y descarga eficiente de sólidos sedimentados o lodos, mientras mantiene la estructura cilíndrica externa, permitiendo un vaciado más completo que un fondo plano tradicional.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado manual** según norma **RPT-1**.

**Capacidades Disponibles:** De 1.000 a 250.000 litros, según proyecto.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

**Diseño:** Cilíndrico vertical con falso fondo interno inclinado hacia un punto de descarga. Inclinación optimizada para concentración y descarga de sólidos.

**Conexiones:** Incluye bridas y accesorios para conexiones de entrada, salida, rebose, drenaje y desfogue. Configurables según la aplicación y necesidad del cliente.

## Ventajas principales:

**Optimización de Procesos:** Ideal para aplicaciones que requieren una separación efectiva de sólidos-líquidos o el vaciado de materiales viscosos.

**Durabilidad y Resistencia:** La construcción en PRFV garantiza una larga vida útil y una excelente resistencia a ambientes corrosivos y químicos.

**Bajo Mantenimiento:** Reduce la necesidad de limpieza manual interna gracias a la eficiente autolimpieza por gravedad.

**Dieléctrico:** No conduce la electricidad. Reduciendo el riesgos de accidentes.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

### **Tratamiento de Agua y Aguas Residuales:**

Tanques de sedimentación, tanques de clarificación, tanques de lodos, pre-tratamiento de efluentes industriales..

**Industria alimentaria:** Clarificación de jugos, aceites, o soluciones con sedimentos.

**Procesos Químicos:** Tanques de reacción o almacenamiento donde se formen precipitados o lodos.

**Industria Minera:** Procesos de separación sólido-líquido, espesadores.

# 03

## TANQUES APILABLES PRFV

Soluciones compactas, versátiles y económicas, en versión **vertical tipo vaso**.

### Capacidad:

De 500 a 20.000 litros.

### Tipo de fabricación:

Laminado con molde.

### Almacenamiento de:

- Agua Cruda
- Agua residual
- Químicos
- Agua potable
- Agua caliente

### Ventajas:

- Apilables para fácil transporte
- Instalación rápida
- Bajos costos logísticos

### ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

CAPACIDAD NOMINAL (m3)	DIAMETRO INFERIOR (metros)	DIAMETRO SUPERIOR (metros)	ALTURA (metros)
	Ø.I.	Ø.S.	H
20	2,30	2,40	4,45
15	2,30	2,35	3,65
10	2,15	2,30	2,50
5	2,00	2,15	1,60
2	1,50	1,75	1,20



# TANQUES PORTÁTILES PARA COMBUSTIBLES

PRFV

04

Tanques sobre suelo de rápida conexión para combustibles u otros líquidos.

Tanque cuadrado integrado para combustibles **DWT doble wall tank**.

**Tanque doble pared**



**Almacenamiento de:**

- Gasolina
- Químicos
- ACPM

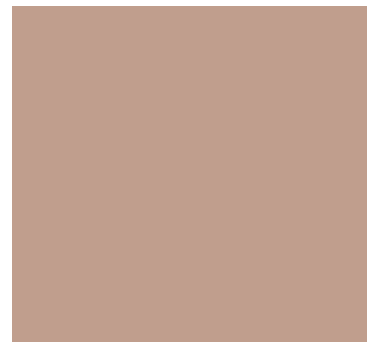
**Ventajas:**

- Kit completo de conexión
- Instalación temporal o móvil
- Diseño robusto



**COTEMA PUERTO ANTIOQUIA**

Tanques portátiles para embarcaciones, suministro de gasolina a barcos.



05

# SISTEMAS SÉPTICOS INTEGRADOS *PRFV*



Soluciones prefabricadas,  
eficientes y de bajo  
mantenimiento para zonas no  
conectadas a redes.

**Capacidad:**

De 2.000 a 20.000 litros.

**Tipo de fabricación:**

Laminado con molde.

Laminado manual.

**Ventajas:**

- Compactas
- Bajo mantenimiento
- Ecológicas.

**Usos comunes:**

- Sistemas sépticos bicompartidos
- Biodigestores.

## Opciones

---

**Tanque Superficial**



---

**Tanque Subterráneo**



# Tanques Apilables

Tanque séptico apilable para el tratamiento de aguas residuales domésticas, ajustados al número de personas que la utilizarían, especialmente diseñadas para vivienda unifamiliar o caudales bajos.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV con molde** según norma **RPT-1**.

**Compartimentos:** Generalmente bicompartidos para optimizar el proceso séptico

**Resistencia:** Alta durabilidad y resistencia a la **corrosión y productos químicos**

**Conexiones:** Incluye conexiones para entrada y salida de aguas residuales.

## Ventajas principales:

**Apilables para fácil transporte:** Su diseño apilable reduce significativamente los costos logísticos.

**Instalación rápida:** La prefabricación y diseño compacto permiten una instalación sencilla y eficiente.

**Bajos costos logísticos:** Minimiza los requerimientos de espacio y tarifas de transporte.

**Compactas:** Ocupan poco espacio, ideales para terrenos con limitaciones.

**Bajo mantenimiento:** Diseñadas para una operación con mínima intervención.

**Ecológicas:** Contribuyen a la protección ambiental al tratar las aguas residuales en sitio.

**Versátiles y económicas:** Soluciones eficientes y coste-efectivas para saneamiento descentralizado.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Proyectos y vivienda rural:** Soluciones sanitarias descentralizadas para viviendas individuales o pequeñas comunidades no conectadas a la red pública. Campamentos de obra, fincas, granjas.

**Escuelas Rurales y Pequeñas Instituciones:** Soluciones autónomas de saneamiento.

**Agricultura:** Gestión de aguas residuales en instalaciones agrícolas que no tienen acceso a redes de alcantarillado.

**Sistemas Sépticos:** Tratamiento primario de aguas residuales doméstico.

# Tanque Séptico Integrado (con FAFA)

Unidades prefabricadas en Plástico Reforzado con Fibra de Vidrio (PRFV) que combinan en un solo cuerpo un tanque séptico y un Filtro Anaerobio de Flujo Ascendente (FAFA). Este diseño compacto y eficiente ofrece un tratamiento primario y secundario avanzado de aguas residuales domésticas, ideal para lugares sin conexión a redes de alcantarillado público.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV** según norma **RPT-1**.

**Diseño:** Horizontal, cilíndrico, con refuerzos internos.

**Configuración Interna:** Dividido en cámaras que conforman el tanque séptico y el Filtro Anaerobio de Flujo Ascendente -FAFA - (Cámara de filtro biológico con material filtrante rosetones).

**Resistencia:** Alta durabilidad y resistencia a la corrosión y productos químicos

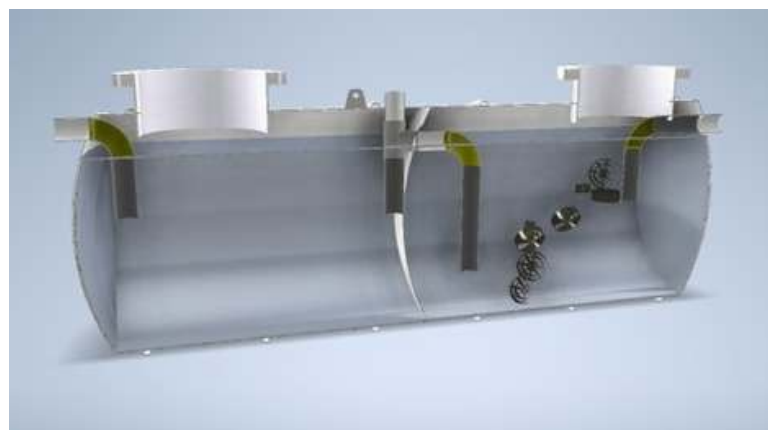
**Conexiones y accesos:** Incluye conexiones para entrada y salida de aguas residuales. Incluye manholes para inspección y mantenimiento.

## Ventajas principales:

**Tratamiento completo en una unidad:** Integra pretratamiento y tratamiento secundario en un solo cuerpo, simplificando la instalación.

**Fácil instalación:** Sistema autoportante y compacto, listo para usar, que disminuye los costos de obra civil.

**Mínimo mantenimiento:** Operación eficiente con bajo requerimiento de mantenimiento, algunos modelos pueden incluir sistemas de autolimpieza.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

### **Viviendas Unifamiliares y Multifamiliares:**

Soluciones para comunidades que carecen de redes de alcantarillado..

**Zonas Rurales y Aisladas:** Donde no hay conexión a la red de alcantarillado público.

**Desarrollos Residenciales, Industriales e Institucionales:** Soluciones de saneamiento descentralizado para oficinas, restaurantes, hoteles, escuelas, etc.

**Campamentos de Obra y Fincas:** Instalaciones provisionales o permanentes donde se requiere tratamiento de aguas residuales in situ.



06

## PLANTAS DE TRATAMIENTO

Diseño y fabricación de plantas de tratamiento de agua potable o residual para sectores sin acceso a ella.

Nuestras plantas, con diseños avanzados y tecnologías diversas, se adaptan a las condiciones del agua, ubicación y necesidades específicas de cada cliente, garantizando siempre el cumplimiento legal para consumo humano.

### Opciones

***PTAP - Plantas de Tratamiento de Agua Potable compactas o individuales***

***PTAR - Plantas de Tratamiento de Agua Residuales compactas o individuales***

***Plantas de Tratamiento de Agua de Ósmosis Inversa***



#### **PARQUE CARIBE AVENTURA**

*Sistema de tratamiento de agua residuales domésticas compacto para 3 litros por segundo.*



#### **OSMOSIS INVERSA GUAJIRA**

*Sistema para tratar agua de pozo profundo, con tecnología de Ósmosis Inversa y sistema Fotovoltaico.*

# PTAP - Plantas de Tratamiento de Agua Potable

Diseñadas para garantizar el acceso a agua limpia, segura y apta para el consumo humano.

Fabricadas en PRFV de alta especificación, compactas o tradicionales, que se adaptan a proyectos comunitarios, industriales y rurales, respondiendo eficientemente a normativas de calidad y sostenibilidad.

## Características técnicas:

Estructuras en PRFV según cumplimiento con normativa RTP-1 y diseño según Resolución 799 de 2021.

**Sistema tradicional:** floculadores, sedimentadores, filtros, tanques de almacenamiento, clorificación, entre otros.

**Sistema compacto:** según necesidad del proyecto.

**Caudales** desde 1 lps hasta más de 100 lps

Instalación sobre suelo o enterrada.

## Ventajas principales:

**Alta durabilidad** frente a ambientes corrosivos.

**Fácil transporte** e instalación en zonas de difícil acceso

**Bajo mantenimiento** operativo.

**Escalable** según el crecimiento del sistema.

**Compatibilidad** con sistemas de energía solar o híbrida.



## PLANTA LAS FLORES TRIPLE A

Ampliación de planta de agua potable del barrio Las Flores en Barranquilla, con una capacidad de suministro de 100 litros por segundo.

## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Uso Doméstico:** Plantas para pequeñas, poblaciones y vivienda rural o urbana individual.

**Uso Municipal:** Plantas para medianas y grandes poblaciones.

**Uso Industrial:** Plantas para pequeñas, medianas y grandes industrias.

# PTAR - Plantas de Tratamiento de Agua Residual

Diseñadas para la depuración eficiente de aguas residuales domésticas e industriales. Ofrecen soluciones modulares o fijas que aseguran el cumplimiento de las normativas ambientales y la protección de los recursos hídricos.

## Características técnicas:

**Fabricación:** Diseño modular o fijo, con fabricación laminada manual según norma RPT-1.

**Capacidades disponibles:** Personalizadas según el caudal y la carga contaminante.

Los **Procesos de Tratamiento** pueden incluir uno o varios de los siguientes módulos:

**Pre-tratamiento:** Desbaste, desarenado, desengrase (trampas de grasa).

**Tratamiento Primario:** Sedimentación (tanque sedimentador).

**Tratamiento Secundario (Biológico):**

- *Procesos anaerobios (digestores, reactores).*
- *Procesos aerobios (aireación extendida, biodiscos, lodos activados, percoladores).*
- *Floculación (tanque floculador).*
- *Filtración (tanque filtro de arena con lavado ascendente o descendente).*
- *Lecho de secado.*

**Tratamiento Avanzado/Terciario:** (Si aplica, ej. desinfección, filtración avanzada).

**Diseño:** Compacto y modular para facilitar transporte e instalación con múltiples conexiones para entrada, salida, recirculación, purga de lodos, etc.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Agas Residuales Domésticas:** Viviendas, conjuntos residenciales, escuelas, campamentos, hoteles y municipios sin acceso a red de alcantarillado.

**Agas Residuales Industriales:** Diversos sectores que requieren tratar sus efluentes antes de vertido o reutilización.

**Proyectos de Desarrollo Urbano y Rural:** Soluciones para nuevos asentamientos o mejora de infraestructuras existentes.

**Sitios con Requisitos Específicos de Vertimiento:** Industrias, instalaciones que requieren cumplir con normas ambientales estrictas.

# ÓSMOSIS INVERSA

Soluciones avanzadas de purificación de agua que utilizan membranas semipermeables para eliminar contaminantes, sales disueltas, virus, bacterias y moléculas inorgánicas. Este proceso de alta presión convierte agua de diversas fuentes (cruda, salobre, de mar) en agua de alta pureza, apta para consumo humano, procesos industriales o aplicaciones que requieren agua ultrapura.

## Características técnicas:

**Fabricación:** Componentes robustos con alta resistencia a la corrosión, incluyendo PRFV para tanques de pretratamiento y almacenamiento.

**Tecnología de membranas:** Membranas semipermeables de poliamida, con giro en espiral, de alto rechazo de sales y compuestos nocivos. Diseñadas para una larga vida útil y fácil limpieza.

**Capacidades disponibles:** Personalizadas según el requerimiento del proyecto, desde pequeñas unidades hasta grandes producciones industriales.

### Componentes principales:

- **Pretratamiento:** Esencial para proteger las membranas. Puede incluir microfiltración (filtros de cartucho de 5 micras para remover partículas), filtros de arena o desinfección.
- **Bombas de Alta Presión:** Para forzar el agua a través de las membranas.
- **Módulos de Membranas:** Recipientes a presión con membranas de ósmosis.
- **Sistemas de Control:** Cuadro eléctrico con PLC programable y pantalla táctil para automatización y monitoreo de la operación.
- **Estructura:** Montadas sobre una estructura deslizante (skid) de acero al carbono con recubrimiento en polvo para durabilidad y resistencia a la vibración.

**Rechazo de Sales:** Mínimo 99% de expulsión.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

**Producción de Agua Potable:** Para comunidades, municipios y zonas con escasez de agua dulce o donde el agua presenta alta salinidad (desalinización de agua de mar y salobre).

**Industria:** Producción de agua de alta pureza para procesos críticos en diferentes sectores.

**Agricultura:** Para riego con agua desalinizada.

**Hoteles y Restaurantes:** Para mejorar la calidad del agua de consumo.

# Tanque Sedimentador

**Solución innovadora para la clarificación rápida y eficiente del agua.**

Utiliza tecnología avanzada de placas o tubos lamelares inclinados para maximizar la remoción de sólidos suspendidos y partículas finas, ofreciendo un rendimiento superior con una huella significativamente menor que los sedimentadores convencionales.

## **Características técnicas:**

Fabricación en **PRFV laminado** manual según norma **RPT-1**.

Incorpora placas o tubos lamelares inclinados que multiplican el área de sedimentación efectiva.

**Diseño compacto** optimizado para alta tasa de flujo y eficiencia espacial.

**Conexiones de entradas y salidas** optimizadas para distribución y recolección de flujo.

**Manejo de Lodos:** Diseño que facilita la recolección y vaciado de sedimentos acumulados.

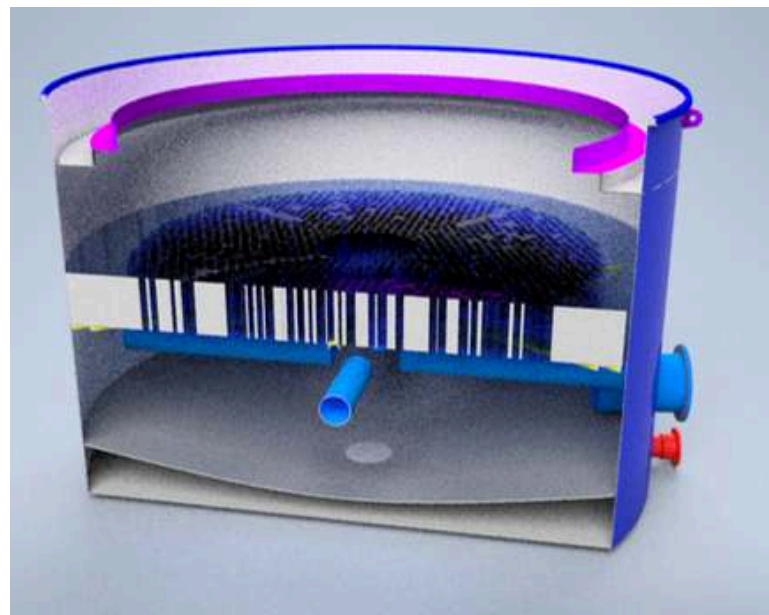
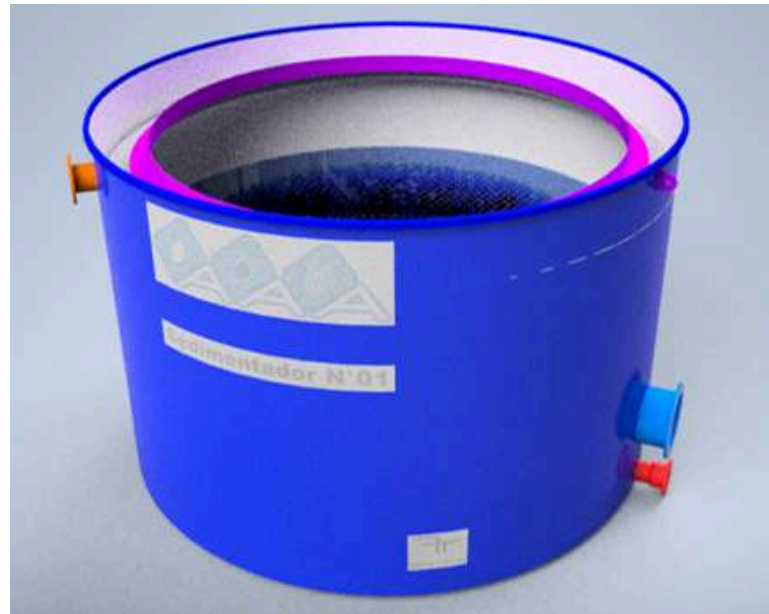
## **Ventajas principales:**

**Clarificación rápida y eficiente:** Remueve una alta cantidad de sólidos suspendidos en menor tiempo.

**Ahorro de espacio:** Requiere una huella mucho menor que los sedimentadores tradicionales, ideal para sitios con espacio limitado.

**Pre-tratamiento eficaz:** Optimiza la calidad del agua antes de etapas de filtración posteriores, protegiendo otros equipos de tratamiento.

**Bajo Mantenimiento:** Diseño que facilita la limpieza y el vaciado de sedimentos.



## **APLICACIONES RECOMENDADAS:**

*Ideal como etapa de pre-tratamiento en plantas de tratamiento de agua potable (PTAP) y sistemas de tratamiento de aguas residuales (PTAR) que buscan optimizar la remoción de sólidos y turbidez.*

# Tanque Floculador (Tipo Alabama)

**Solución ideal para optimizar el proceso de clarificación del agua.** Diseñado para maximizar la eficiencia de la floculación, este equipo asegura la formación de flóculos grandes y densos, facilitando su posterior remoción por sedimentación o filtración.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado manual** según norma **RPT-1**.

**Diseño Interno** basado en una serie de cámaras o compartimientos que, mediante un flujo cuidadosamente controlado, aseguran una mezcla suave y gradual del agua con los coagulantes y floculantes.

Permite que las partículas finas se agrupen eficazmente, mejorando significativamente la **eliminación de turbidez y sólidos suspendidos**.

**Compacto y de fácil integración** en sistemas de tratamiento de agua.

## Ventajas principales:

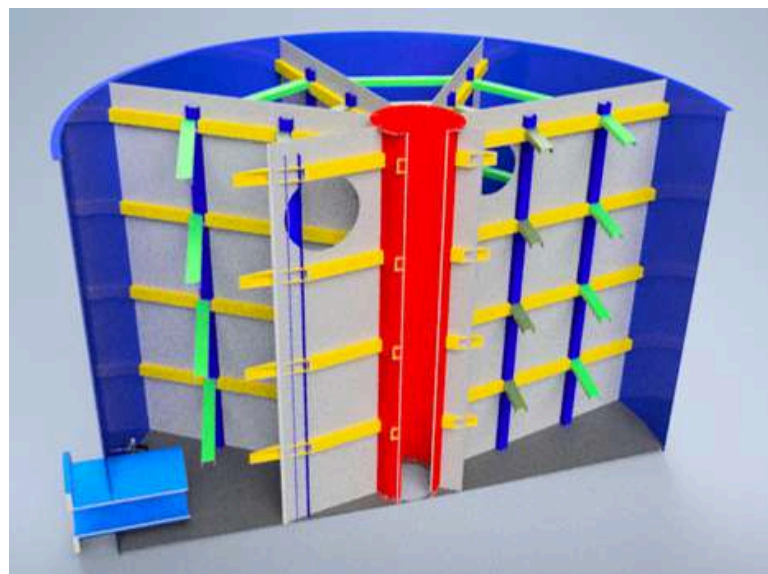
**Optimización de floculación:** Maximiza la formación de flóculos grandes y densos para una remoción eficiente.

**Pre-tratamiento eficaz:** Elimina grandes cantidades de sólidos suspendidos antes de la filtración principal.

**Construcción duradera:** Fabricado en fibra de vidrio para una vida útil prolongada y resistencia química.

**Bajo mantenimiento:** Diseño que facilita la limpieza y el vaciado de sedimentos.

**Mejora la eficiencia:** Reduce la turbidez del agua y protege los equipos de tratamiento posteriores.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

*Ideal para optimizar el pre-tratamiento en sistemas de agua potable y procesos industriales, el Tanque Floculador Tipo Alabama es esencial para obtener agua de alta calidad, ya que prepara el agua para una posterior remoción eficaz de sólidos por sedimentación o filtración, protegiendo y mejorando el rendimiento de los equipos de tratamiento subsiguientes.*

# Tanque Integrado Sedimentador/Floculador

**Solución compacta que combina ambas etapas críticas de pre-tratamiento del agua en una sola unidad.** Este diseño optimiza el espacio y la eficiencia, garantizando una formación de flóculos efectiva seguida de una rápida y completa sedimentación para la remoción de sólidos suspendidos.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado** manual según norma **RPT-1**.

**Diseño Interno:** Configuración multicámara que integra *Cámara de Floculación* y *Cámara de Sedimentación*.

**Funcionalidad:** Realiza floculación y sedimentación dentro de la misma estructura.

**Compacto:** Minimiza la huella de instalación, ideal para espacios reducidos.

**Conexiones:** Entradas, salidas y puntos de descarga de lodos optimizados.

## Ventajas principales:

**Eficiencia:** Combina dos etapas clave de pre-tratamiento, optimizando el rendimiento general del sistema.

**Ahorro:** Reduce la necesidad de múltiples estructuras y simplifica la obra civil e instalación.

**Mejora de la calidad del agua:** Remueve eficazmente turbidez y sólidos suspendidos, preparando el agua para etapas posteriores de filtración.

**Durabilidad y resistencia:** Garantiza una larga vida útil y resistencia a la corrosión y químicos.

**Bajo mantenimiento:** Diseño que facilita la limpieza y purga de lodos.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

*Ideal para plantas de tratamiento de agua potable (PTAP), plantas de tratamiento de aguas residuales (PTAR) y procesos industriales donde el espacio es limitado y se requiere una solución eficiente e integrada para la remoción de sólidos suspendidos y turbidez. Esta unidad compacta es perfecta para mejorar la calidad del agua de entrada y proteger la vida útil de los equipos de filtración posteriores.*

# Tanque Filtro de Arena con Lavado Ascendente

Opera con una eficiente filtración de flujo descendente, capturando eficazmente las impurezas para entregar agua cristalina. Su característica más innovadora es el sistema de retrolavado avanzado, que garantiza una limpieza profunda y automática del lecho filtrante mediante una potente combinación de aire y agua inyectada desde abajo hacia arriba, a través de un falso fondo interior, para una purificación de agua excepcional y un rendimiento continuo.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado** manual según norma **RPT-1**.

**Diseño de filtración:** Flujo descendente, capturando eficazmente las impurezas.

**Sistema de retrolavado:** Avanzado, automático, con potente combinación de aire y agua inyectada de abajo hacia arriba a través de un falso fondo.

**Función del retrolavado:** Logra una expansión óptima del medio filtrante, disgregando y expulsando las partículas retenidas.

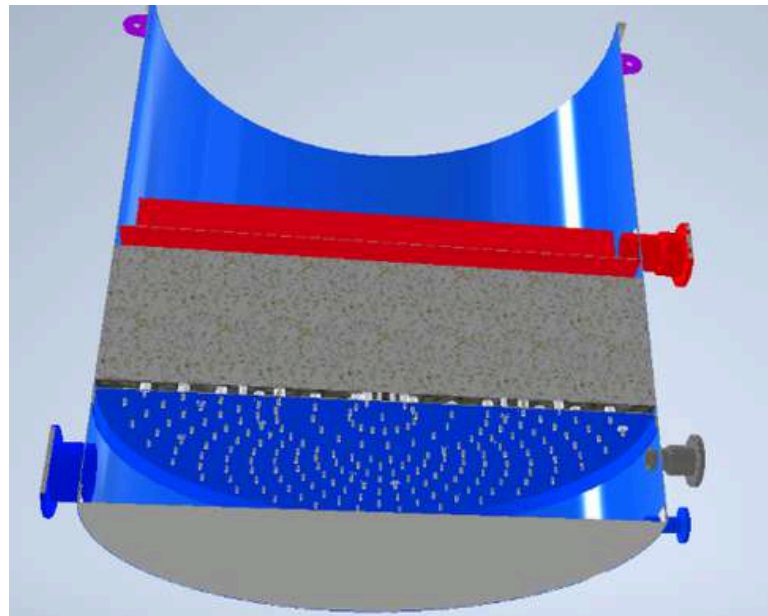
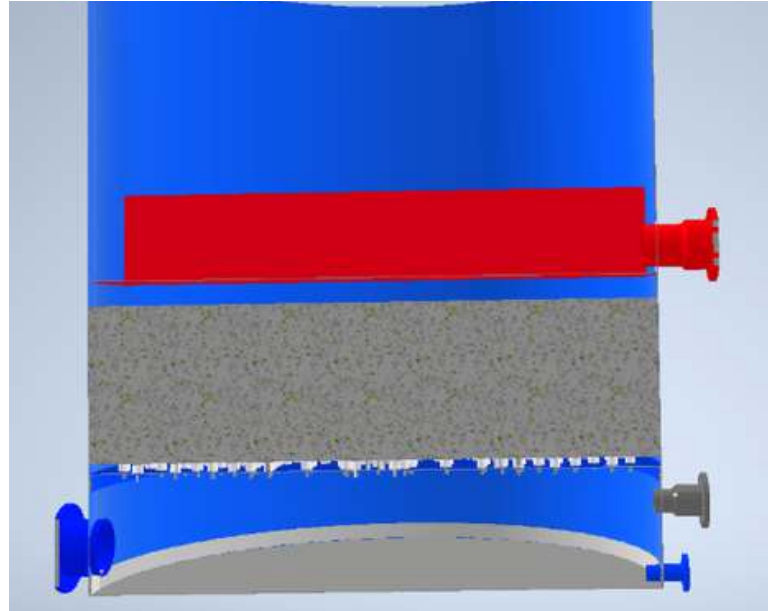
**Medio filtrante:** Lecho de arena (u otros medios granulares, según diseño).

**Conexiones:** Entradas, salidas y sistemas para control de flujos de filtración y retrolavado.

## Ventajas principales:

**Alta eficiencia de filtración:** Captura eficazmente las impurezas para un agua visiblemente más limpia y cristalina.

**Limpieza profunda y automática:** El retrolavado avanzado asegura una limpieza exhaustiva del lecho filtrante, manteniendo óptimo rendimiento.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

*Ideal para aplicaciones que demandan máxima pureza y eficiencia operativa, este filtro es la solución perfecta para PTAP, PTAR y procesos industriales donde se requiere una purificación de agua excepcional, eliminando eficazmente sólidos suspendidos y turbidez para un suministro impecable y continuo.*

# REACTOR UASB

**Solución ideal para el tratamiento eficiente de aguas residuales con alta carga orgánica.** Este sistema anaerobio innovador transforma la materia orgánica en biogás, ofreciendo una opción sostenible y de bajo costo operativo.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado** manual según norma **RPT-1**.

**Principio de operación:** Flujo ascendente, donde se forma un manto de lodos biológicamente activo que descompone los contaminantes efectivamente.

**Función principal:** Tratamiento anaerobio de aguas residuales con alta carga orgánica.

**Resultados del tratamiento:** Reduce la DBO y DQO.

**Generación de energía:** Produce biogás, generando energía limpia.

Diseño compacto, vertical, optimizado para la formación del manto de lodos.

## Ventajas principales:

**Eficiencia en tratamiento anaerobio:** Descompone la materia orgánica de manera efectiva.

**Sostenibilidad y energía limpia:** Transforma la materia orgánica en biogás, ofreciendo una opción sostenible y generando energía limpia.

**Bajo costo operativo:** Proceso anaerobio que reduce los costos de energía en comparación con los sistemas aerobios.

**Construcción duradera:** La robusta construcción en fibra de vidrio asegura una larga vida útil y una excelente resistencia a la corrosión.

**Inversión confiable:** Una inversión duradera y confiable para diversas industrias y aplicaciones.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

*Ideal para el tratamiento de aguas residuales industriales y domésticas con alta carga orgánica, el Reactor UASB es una solución eficiente y sostenible que transforma la materia orgánica en biogás y reduce significativamente la DBO y DQO. Es una inversión confiable para industrias como la alimentaria, cervecera, papelera, y en general, donde se busca una depuración efectiva con recuperación de energía limpia.*

# HOMOGENIZADOR

**Solución ideal para asegurar una mezcla uniforme y consistente de líquidos y suspensiones en tu proceso.** Fabricado con Plástico Reforzado con Fibra de Vidrio (PRFV), este equipo está diseñado para eliminar variaciones de concentración, temperatura o densidad, garantizando la calidad y estabilidad de tu producto final.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado** manual según norma **RPT-1**.

**Diseño cilíndrico con configuración interna** optimizada para facilitar la mezcla (puede incluir deflectores o estar diseñado para integrar agitadores externos).

**Función Principal:** Asegurar una mezcla uniforme y consistente de líquidos y suspensiones.

**Capacidades Disponibles:** Personalizadas según el volumen de líquido a homogenizar y el proceso.

**Conexiones:** Múltiples bocas para entrada, salida, muestreo y adición de productos.

## Ventajas principales:

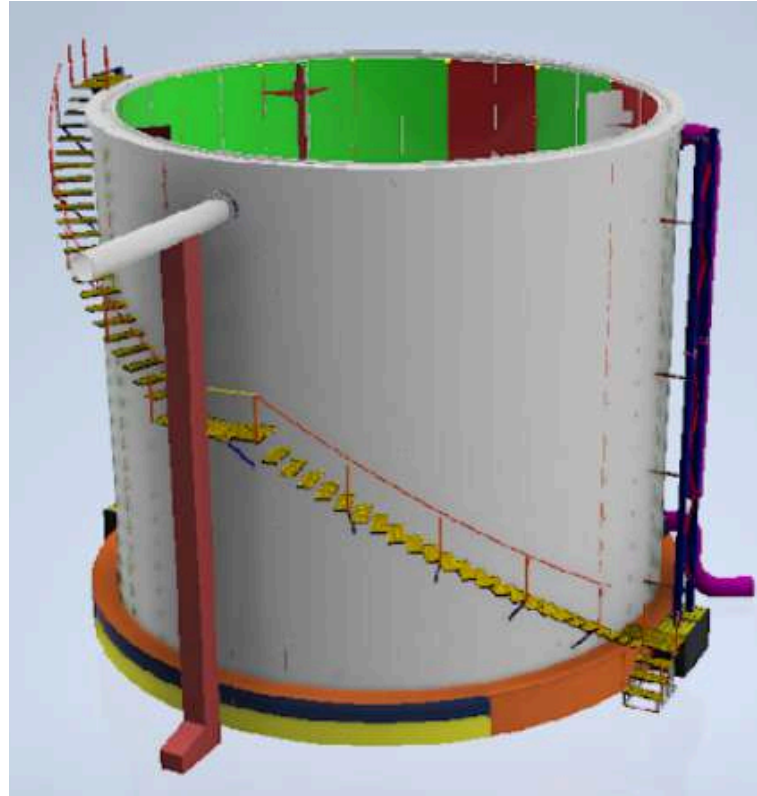
**Calidad Uniforme:** Garantiza la homogeneidad de concentración, temperatura y densidad del producto final.

**Eficiencia en la mezcla:** Ofrece una mezcla eficiente y rápida, minimizando tiempos de producción.

**Optimización del Rendimiento:** Contribuye a la estabilidad del proceso y la calidad del producto.

**Construcción Duradera:** Fabricado con PRFV, es robusto, resistente a la corrosión y de larga vida útil.

**Versatilidad:** Esencial para industrias que requieren una composición homogénea.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

*Es esencial para industrias que requieren una composición homogénea en sus procesos, desde el tratamiento de aguas (para la mezcla de químicos o la ecualización de caudales), hasta procesos químicos (homogenización de reactivos o productos intermedios) y alimentarios (mezcla de ingredientes o productos finales). Asegura la uniformidad y estabilidad que tus operaciones necesitan, optimizando el rendimiento y la calidad del producto.*

# EBAR

Funciona como un tanque o pozo húmedo subterráneo donde se acumulan las aguas residuales por gravedad antes de ser impulsadas, mediante bombas sumergibles, hacia plantas de tratamiento o redes de mayor caudal. Su diseño robusto asegura la contención segura y eficiente de efluentes.

## Características técnicas:

Fabricación en **PRFV laminado** manual según norma **RPT-1**.

**Diseño cilíndrico vertical**, para instalación subterránea.

**Función Principal:** Asegurar una mezcla uniforme y consistente de líquidos y suspensiones.

**Capacidades Disponibles:** Personalizadas según el caudal de diseño y el tiempo de retención hidráulico requerido.

**Dimensiones del tanque:** Según la necesidad del cliente.

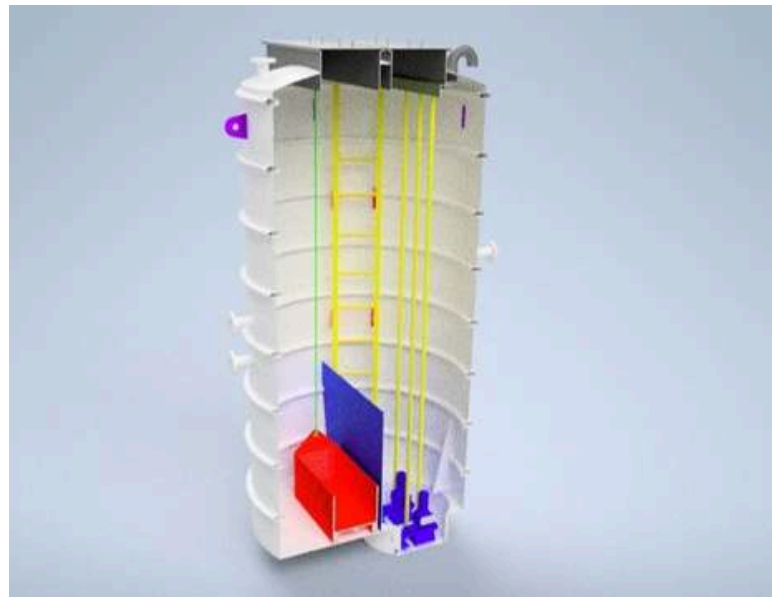
**Conexiones:** Múltiples conexiones para la entrada de aguas residuales (por gravedad), salida de impulsión (a las bombas), venteo, y cables de las bombas.

## Ventajas principales:

**Hermeticidad:** Evita filtraciones de aguas residuales al terreno y la intrusión de agua freática al cárcamo.

**Durabilidad y Bajo Mantenimiento:** Una inversión a largo plazo debido a la resiliencia del material y la mínima necesidad de mantenimiento.

**Optimización del Espacio:** La instalación subterránea libera espacio en superficie para otros usos.



## APLICACIONES RECOMENDADAS:

*Esencial para sistemas de alcantarillado gravitacional y para el transporte de aguas residuales domésticas e industriales hacia plantas de tratamiento (EDAR). Su aplicación es crucial en zonas donde el flujo de aguas residuales no puede llegar por gravedad a la planta de tratamiento o a la red principal, requiriendo un impulso mecánico.*

07

# ACCESORIOS Y COMPONENTES

PRFV

Complementa su oferta de tanques y plantas con una amplia gama de accesorios y componentes fabricados en PRFV.

## ***Fabricación:***

PRFV Laminado manual según norma RPT-1, o procesos específicos según el componente.

## ***Tipos de Componentes:***

Variedad de formas, tamaños y diseños para cubrir diversas necesidades.

## ***Resistencia:***

Excelente resistencia química, mecánica, a la intemperie y a la abrasión (dependiendo del uso específico).

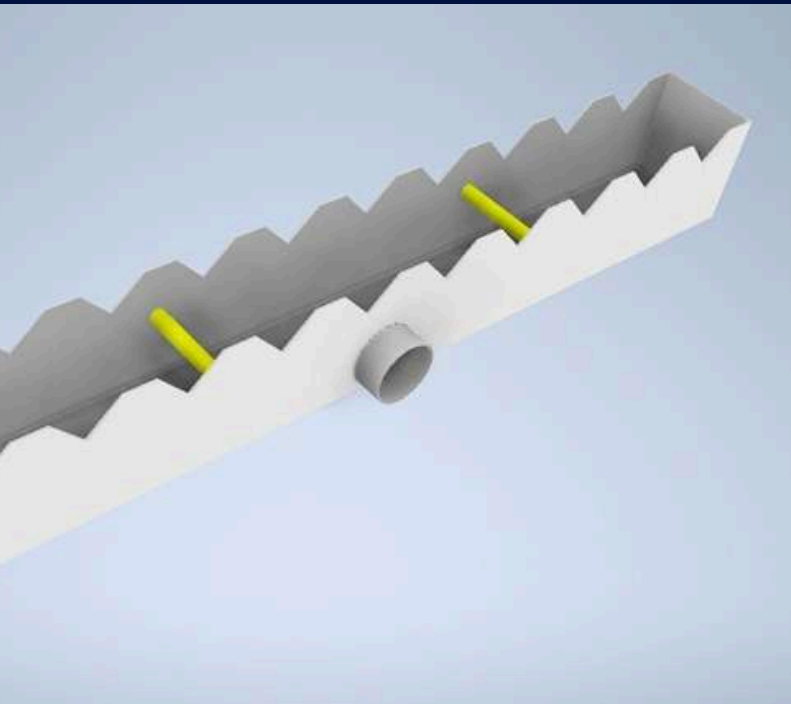
## ***Dimensiones y Diseños:***

Fabricación a medida o en dimensiones estándar según el tipo de accesorio.

## ***Facilidad de Instalación:***

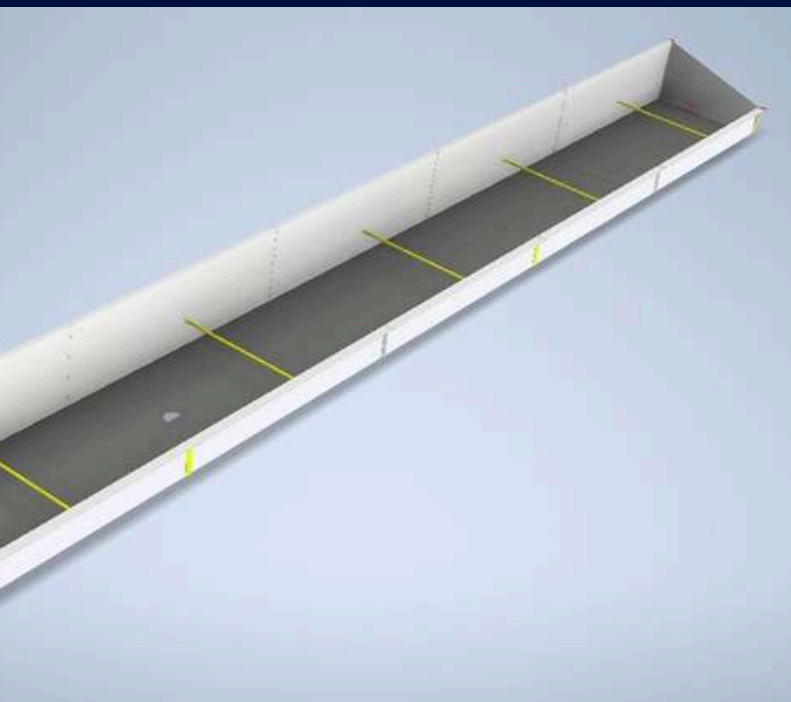
Diseñados para una fácil integración con sistemas existentes o nuevos.





## **CANALETAS DENTADAS**

Ideales para sistemas de tratamiento de agua, nuestras canaletas dentadas en PRFV aseguran una recolección uniforme y eficiente del efluente clarificado, optimizando los procesos de sedimentación y filtración.



## **CANALETAS DE AGUA LLUVIA**

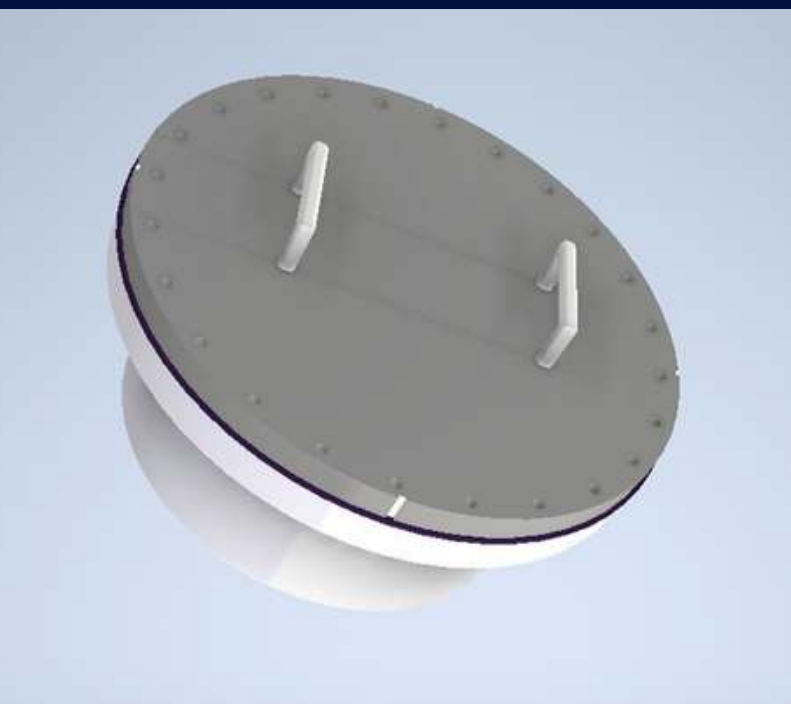
Fabricadas en PRFV resistente, estas canaletas son soluciones duraderas y de bajo mantenimiento para la recolección y conducción eficiente del agua de lluvia, protegiendo estructuras y gestionando el recurso hídrico de forma sostenible.

## *Tanques Laminados PRFV*



## **CANALETAS PARSHALL**

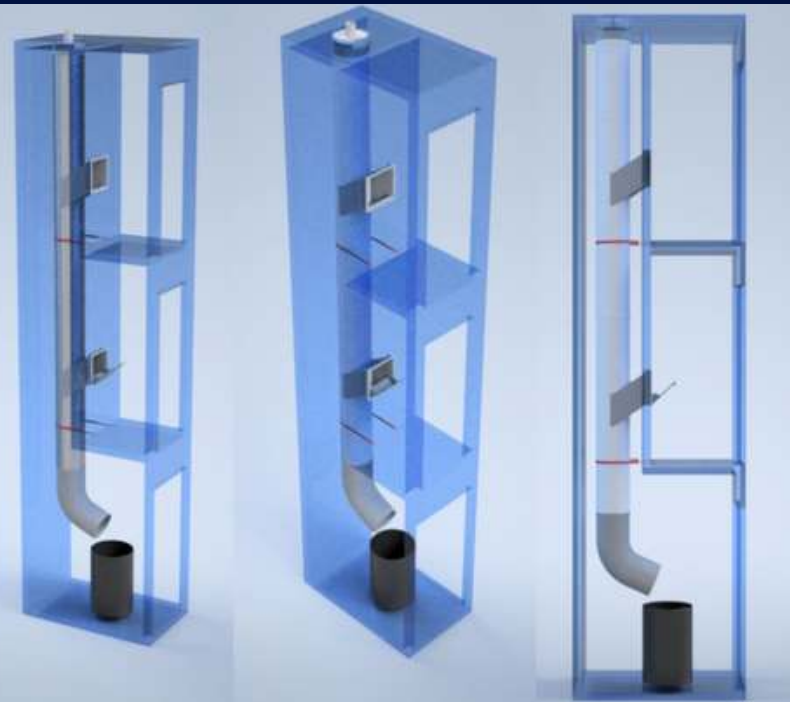
Esencial para una gestión hídrica precisa, nuestra Canaleta Parshall en PRFV es un dispositivo robusto y confiable para la medición exacta del caudal en canales abiertos, garantizando control y eficiencia en plantas de tratamiento de agua.



## **MANHOLE**

Fabricados en PRFV, nuestros manholes proporcionan un acceso seguro y sellado a tanques subterráneos, sistemas sépticos o cámaras de inspección, facilitando el mantenimiento y monitoreo con máxima durabilidad.

## Tanques Laminados PRFV



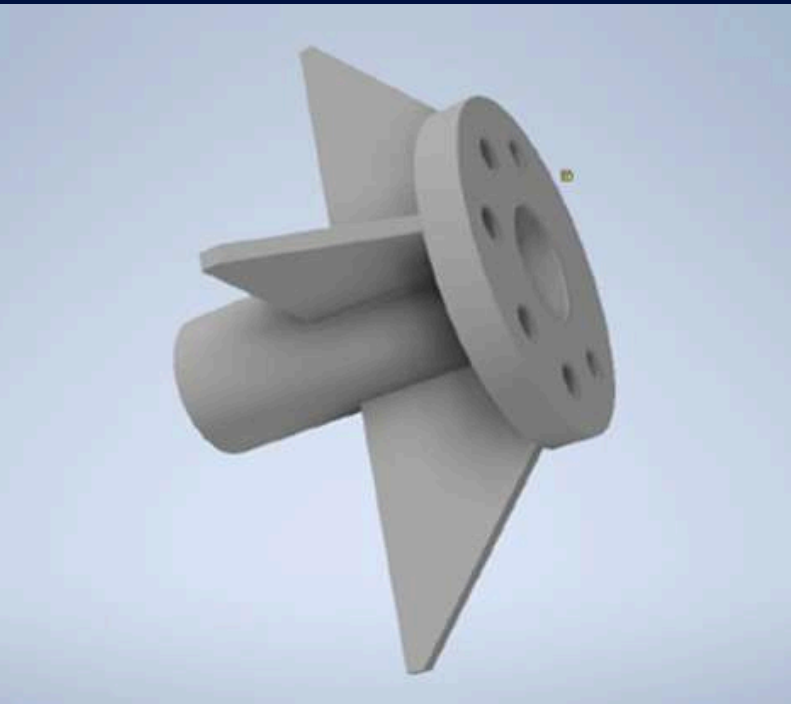
## SHUT DE BASURAS

Nuestros innovadores ductos de basura en PRFV ofrecen una solución duradera e higiénica para la gestión vertical de residuos en edificios, con tapas de acero inoxidable por piso, sistema de sprinklers para seguridad y un tubo flauta para limpieza interna, asegurando eficiencia y control de olores.



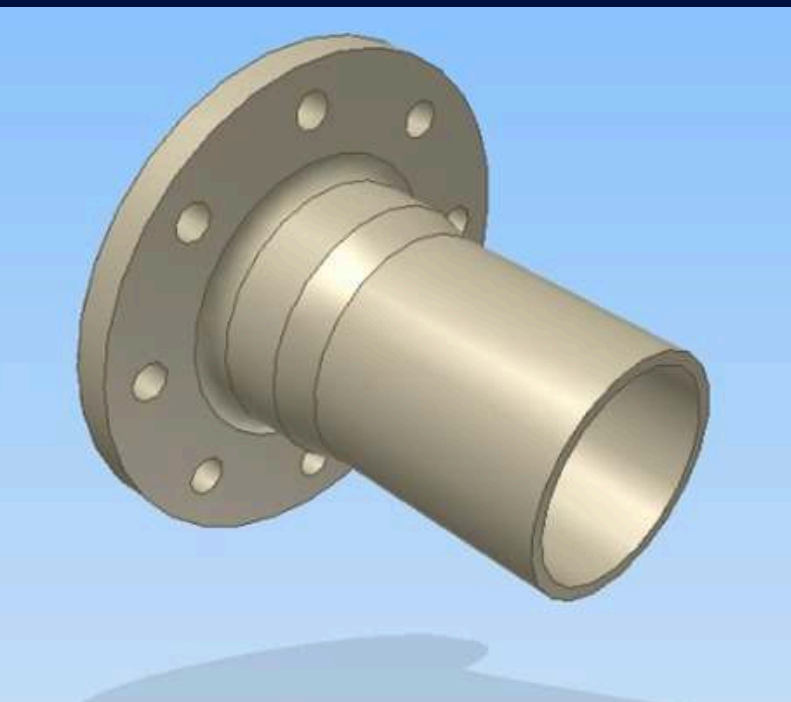
## TANQUE DISTRIBUIDOR

Este componente en PRFV es clave para plantas de tratamiento, asegurando una distribución uniforme del flujo de agua a diferentes unidades de proceso, optimizando la eficiencia de cada etapa del tratamiento.



## **BRIDAS**

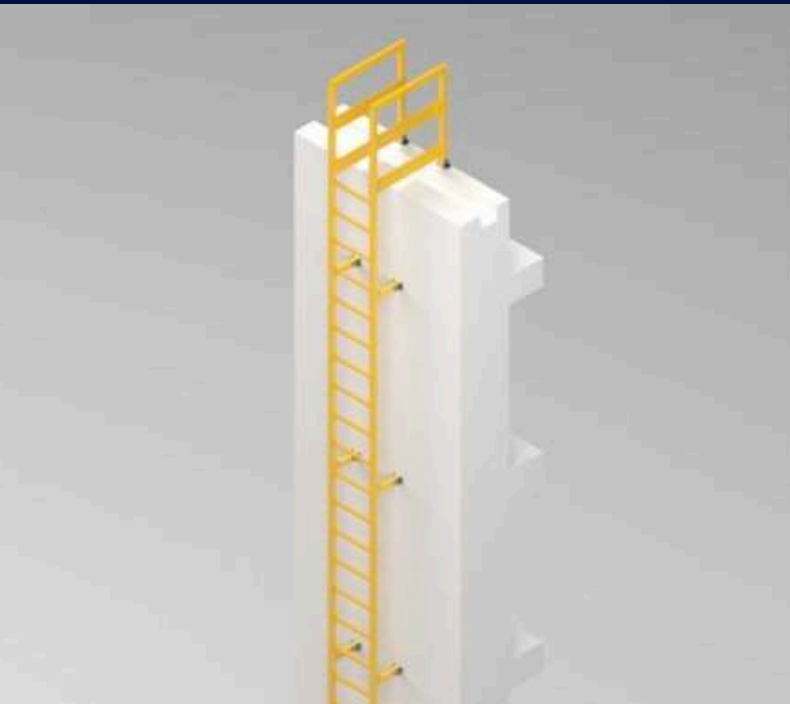
Indispensables para uniones seguras y herméticas en sistemas de tuberías y equipos, nuestras bridas de PRFV garantizan una conexión robusta y resistente a la corrosión en diversas aplicaciones industriales y de tratamiento.



## **TUBERÍAS DE CONEXIÓN**

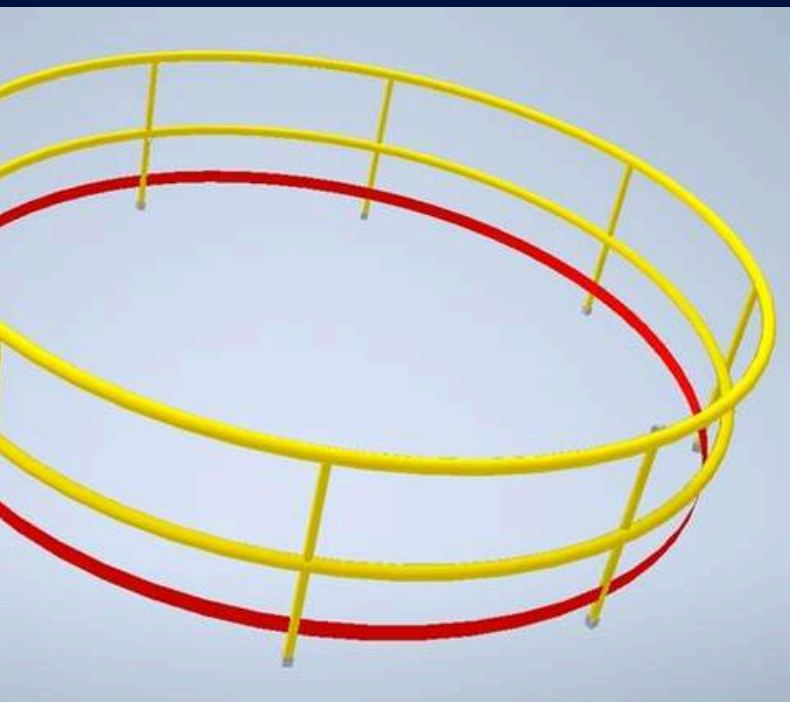
Fabricadas en PRFV de alta resistencia, nuestras tuberías de conexión son ideales para el transporte seguro y eficiente de líquidos, ofreciendo durabilidad, resistencia a la corrosión y flexibilidad en el diseño de redes industriales y sanitarias.

## Tanques Laminados PRFV



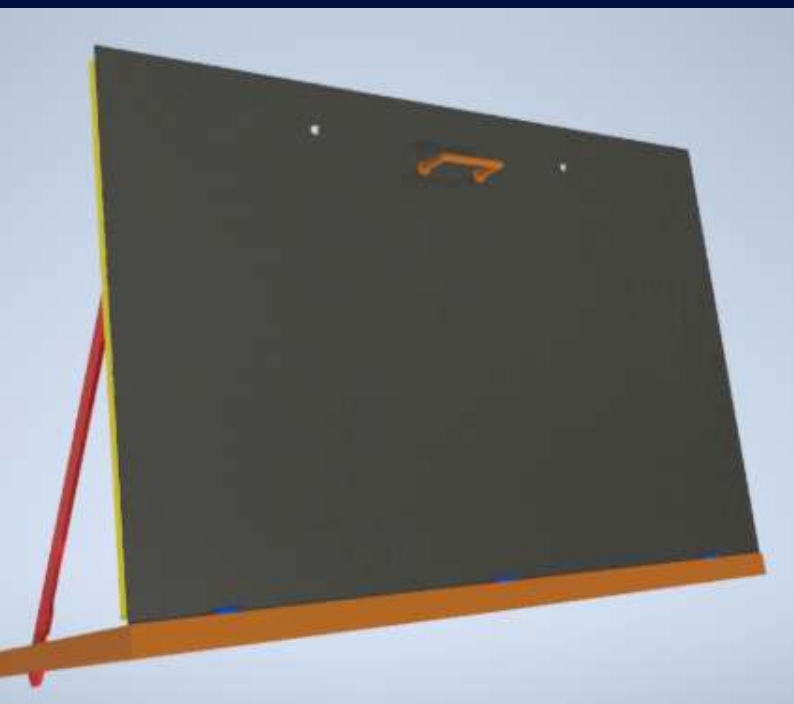
## ESCALERAS

Diseñadas en PRFV para máxima seguridad y durabilidad, nuestras escaleras ofrecen un acceso seguro y antideslizante a la parte superior de tanques y plataformas elevadas, resistiendo ambientes corrosivos sin necesidad de mantenimiento constante.



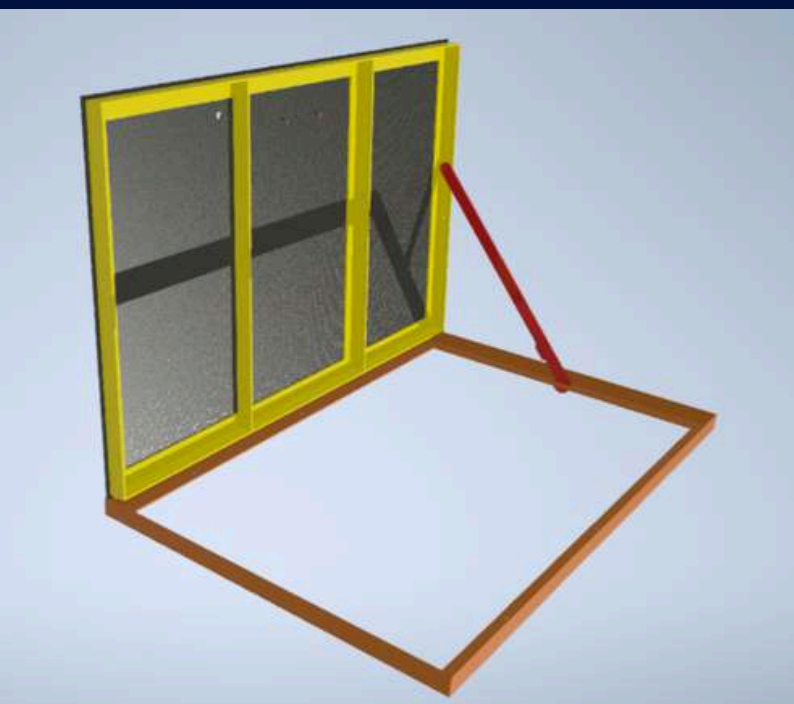
## BARANDAS

Las barandas de PRFV proporcionan una barrera de seguridad robusta y resistente a la corrosión en pasarelas, plataformas y alrededor de tanques, garantizando la protección del personal en instalaciones industriales y de tratamiento.



## **TAPAS RECTANGULARES**

Fabricadas en PRFV, estas tapas ofrecen un cierre seguro y duradero para accesos de inspección, cámaras o fosos en diversas aplicaciones, combinando resistencia a la intemperie y facilidad de manipulación.





# **S02** | SECTORES Y APLICACIONES

---

*Ofrecemos soluciones versátiles en PRFV, diseñadas para responder eficazmente a los desafíos específicos de **diversos sectores clave**, impulsando el desarrollo sostenible y la eficiencia operativa en cada aplicación.*



## **Sector Industrial**

Ofrecemos soluciones robustas y personalizadas para el sector industrial, incluyendo el almacenamiento de agua, químicos y residuos, así como sistemas para el tratamiento de aguas industriales, asegurando eficiencia, seguridad y cumplimiento normativo.



## **Petrolera y Energética**

En el sector de Oil & Gas y energía, la resistencia química y térmica es crucial. Fibrtech provee tanques de almacenamiento seguros y duraderos para combustibles, químicos y aguas oleosas, diseñados para operar en las condiciones más exigentes.



## **Construcción y Vivienda**

Para el sector de construcción y vivienda, Fibrtech ofrece soluciones compactas, modulares y fáciles de instalar para el almacenamiento de agua y el saneamiento descentralizado, ideales para proyectos residenciales y urbanísticos.



## **Tratamiento de Aguas**

Fibrtech es líder en soluciones de tratamiento de agua, proporcionando sistemas eficientes para potabilización y depuración de efluentes, asegurando el cumplimiento de las normativas ambientales y la disponibilidad de recursos hídricos seguros.



## **Agricultura e Irrigación**

Para el sector agrícola, nuestras soluciones en PRFV garantizan el almacenamiento seguro de agua para riego y fertilizantes, contribuyendo a la optimización de los recursos hídricos y la productividad del campo. Además, ofrecemos sistemas de saneamiento para áreas rurales.



## **Puertos y Transporte**

Fibrtech ofrece soluciones robustas y portátiles para el almacenamiento y suministro de combustibles y otros líquidos en entornos portuarios y de transporte, optimizando la logística y la seguridad en operaciones dinámicas.

---



**S03 | SERVICIOS  
ADICIONALES**

En Fibratech International, nuestro compromiso va más allá de la fabricación. Ofrecemos servicios especializados para asegurar la máxima durabilidad y el rendimiento óptimo de sus sistemas a lo largo del tiempo, garantizando una inversión protegida.



- \* Extendemos la vida útil de sus tanques existentes, sin importar su material, mediante servicios de recubrimiento y rehabilitación interna o externa con PRFV, ofreciendo una solución duradera contra fugas y corrosión.

## SERVICIO DE IMPERMEABILIZACIÓN



- \* Ofrecemos contratos de mantenimiento preventivo y correctivo para todos nuestros tanques, asegurando su óptimo funcionamiento, identificando a tiempo posibles desgastes y prolongando su vida útil operativa.

## SERVICIO DE MANTENIMIENTO DE TANQUES

# IMPULSE SU PROYECTO: FIBRATECH SU SOCIO ESTRATÉGICO

*Estamos listos para acompañarte con soluciones personalizadas en almacenamiento, tratamiento y gestión de líquidos.*

Creemos firmemente que la innovación en PRFV es clave para el desarrollo sostenible y la mejora de la calidad de vida en Colombia y más allá. Agradecemos tu interés en nuestras soluciones y esperamos que este catálogo haya sido una guía clara de cómo podemos contribuir a tus proyectos con calidad, eficiencia y compromiso ambiental.



## CONTÁCTANOS



### **Natalie O'Byrne Otalora**

*Coordinadora Comercial*

3017898552

nobyrne@fibrattech.com.co

### **Jorge O'Byrne Otalora**

*Director Comercial*

3004079689

jobyrne@fibrattech.com.co

**Stock Caribe Centro Logístico**

**Bodega 20 y 21C**

*Cr. de la Cordialidad #KM 1, Suroccidente,  
Galapa, Barranquilla, Atlántico - Colombia.*

[www.fibrattechinternational.com](http://www.fibrattechinternational.com)