



CATÁLOGO 2024 - 2025

# PRODUCTOS Y SERVICIOS



PROTECCIÓN CONTRA INCENDIOS



MONITOREO DE ESTADO



ANÁLISIS DE RIESGOS



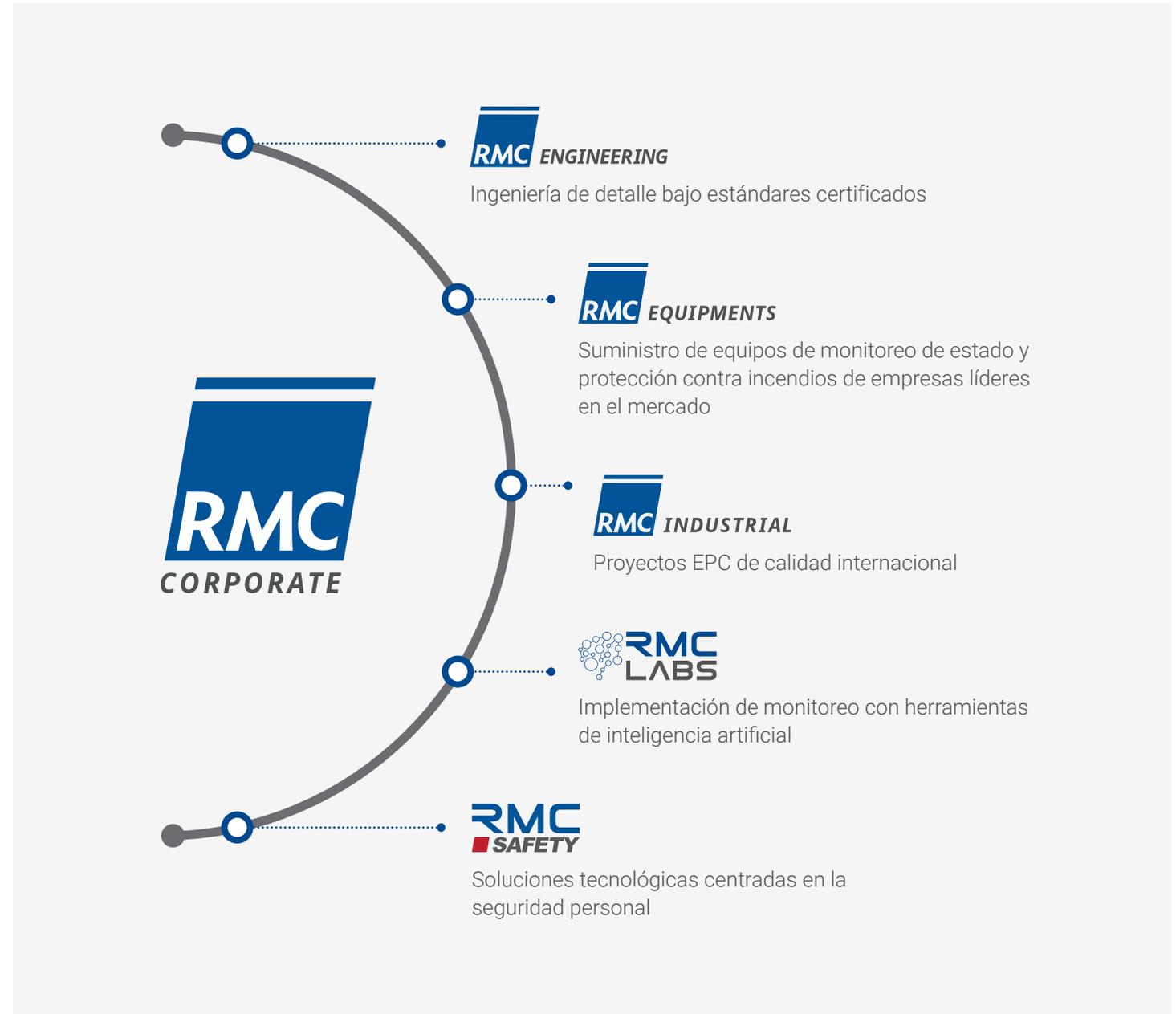
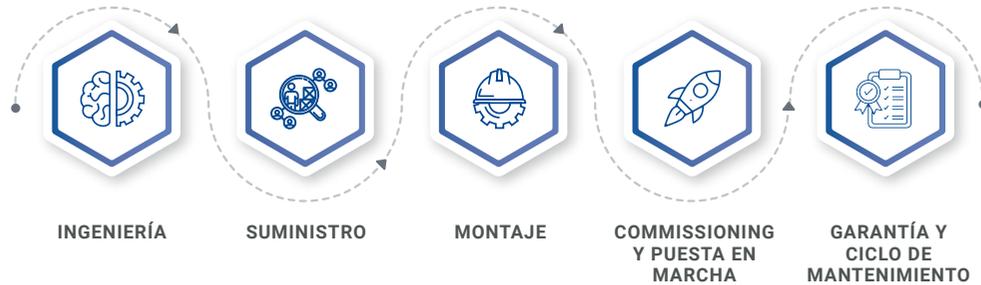
INTELIGENCIA ARTIFICIAL

## RMC CORPORATE SOLUCIONES INTEGRALES

Somos un grupo de empresas enfocado en la seguridad y continuidad de los procesos, desde la ingeniería hasta la implementación de proyectos de monitoreo de estado y sistemas de protección contra incendios.

Desarrollamos soluciones innovadoras con un equipo que se mantiene a la vanguardia de los desafíos del sector industrial.

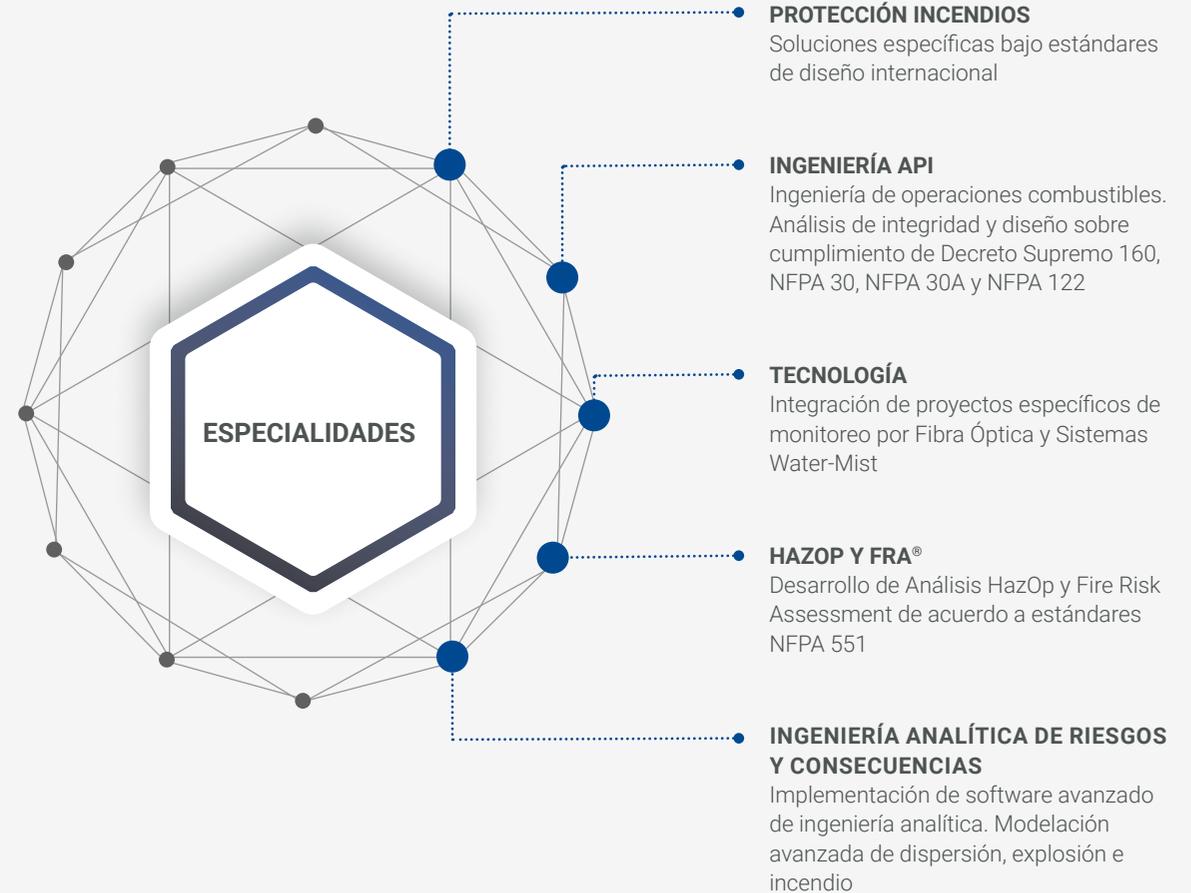
### OFRECEMOS CICLO INTEGRAL EPCM





Bajo la premisa de que no hay un proyecto idéntico a otro, y sobre la base de una profunda evaluación de riesgos, se desarrollan nuestros proyectos de ingeniería bajo completos estándares internacionales de diseño.

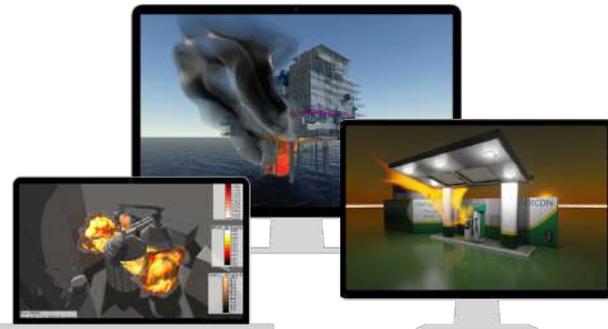
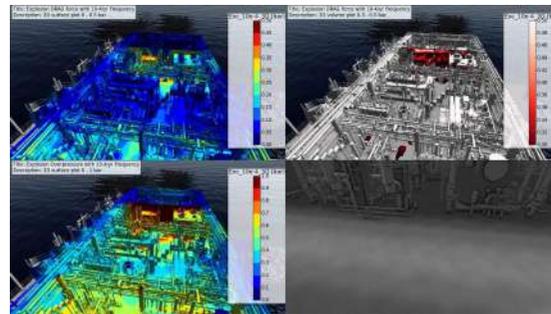
MARCA REPRESENTADA



## SISTEMA DE SEGURIDAD INGENIERÍA ANALÍTICA DE RIESGOS Y CONSECUENCIAS

Gexcon® es una empresa líder a nivel mundial con más de 40 años de experiencia en el campo de la gestión de la seguridad y el riesgo, así como en la modelización avanzada de dispersión, explosiones e incendios. Utilizando nuestras evaluaciones de riesgos especializadas y nuestras capacidades de modelado interno, respaldamos a industrias en todo el mundo con sus requisitos de seguridad en procesos.

Trabajando en colaboración con nuestros clientes, ayudamos a identificar sus peligros, comprender sus riesgos y contribuir a mejorar el rendimiento de seguridad de sus instalaciones.



### VENTAJAS DEL SISTEMA

- Módulos especializados para múltiples riesgos
- Análisis de consecuencias tóxicas y explosiones
- Optimiza diseño y ubicación de instalación
- Visualización 3D
- Evalúa riesgos cuantitativos
- Precios flexibles
- Validación basada en pruebas reales
- Reduce riesgos operativos
- Desarrollo e inversión continua
- Planifica respuesta a emergencia
- Interfaz flexible y fácil de usar
- Reduce emisiones de CO2
- Formación y mesa de ayuda siempre disponible
- Configuración eficiente de escenarios y simulaciones
- Efectos geométricos locales de escenarios reales

### APLICACIONES

- Petróleo y Gas
- Gas Natural Licuado (GNL)
- Hidrógeno
- Polvo en las industrias de procesos
- Energías Renovables
- Petroquímica y Química
- Energía
- Farmacéutica
- Alimentación y Bebidas
- Automotriz y Aeroespacial
- Fabricación de Equipos Mecánicos



Suministros adaptados a las necesidades de cada proyecto. Somos Vendor de las empresas más importantes del mundo en sus respectivas áreas de especialidad, cubriendo la totalidad de los requerimientos de un proyecto certificado de protección contra incendios.

MARCAS REPRESENTADAS



Monitoreo de temperatura y vibraciones mediante Fibra Óptica



Sistemas High Pressure Water-Mist para protección en aplicaciones industriales y comerciales



Soluciones de monitores y proporcionadores de espuma optimizados



Sistemas de detección lineal de temperatura (LHD) y temperatura confirmada (CTI)



Extintores portátiles y carros móviles de polvo químico seco, dióxido de carbono, espuma y agentes especiales



Válvulas de diluvio de alta prestación, acero inoxidable y aleaciones especiales. Monitores de mediana y alta demanda



Monitoreo de estado, mediante fibra óptica, de temperatura, vibraciones y esfuerzos estructurales (SHM)



Sistema lineal de detección de fugas de hidrocarburos, agua y ácido en zonas de difícil acceso



Sistema de monitoreo IR para acción de monitores de extinción inteligentes



Sistemas de bombas de incendio certificadas FM / VdS

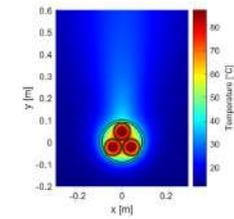


Tecnología de detección de incendios y gases, mediante sistemas UV-IR e IR3

## SISTEMA DE DETECCIÓN FIBER OPTIC LINEAR MONITORING

A través de las tecnologías DTS (*Distributed Temperature Sensing*) y DAS (*Distributed Acoustic Sensing*), ponemos a disposición de la industria la capacidad de contar con monitoreo distribuido de temperatura y vibraciones, mediante fibra óptica por extensiones de muchos kilómetros. La medición continua, metro a metro, y en tiempo real, permite la programación de pre-alertas y alarmas críticas, siendo un elemento muy útil como mantenimiento predictiva, así como su integración con paneles de supervisión y alarmas de incendio, dada su certificación FM Approved.

Detección y posicionamiento de fugas en ductos enterrados o superficiales, vibraciones anormales en estructuras o elementos móviles, sobrettemperatura en equipos o instalaciones precursoras de un incendio, son parte de las múltiples aplicaciones admisibles.



**VENTAJAS DEL SISTEMA**

- Un único cable pasivo**
- Monitoreo en tiempo real**
- Larga vida útil**
- Registra y almacena 24/7**
- Localización precisa del incendio**
- Múltiples criterios de alarmas**
- Amplia longitud**
- Bajo índice de falsas alarmas**
- 750°C x 2 hrs**
- Amplia gama de cables**
- Configuración fácil y flexible**
- Mantenimiento preventiva**



**APLICACIONES**



Tanques de combustible/gas/químicos



Bodegas de residuos/reciclaje



Plantas de extracción por solventes/tank farm



Correas transportadoras



Bandejas de cables



Transformadores



Salas eléctricas



Paneles solares



Monitoreo de pozos petróleo



Cables de potencia



Monitoreo por vibración en estructuras



Monitoreo tracking y daños líneas FFCC



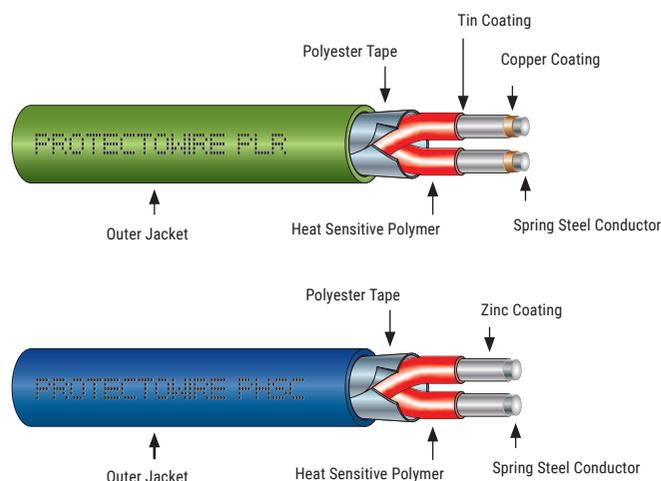
Detección de fugas gasoductos LNG



Detección de fugas en ductos

SISTEMA DE DETECCIÓN  
**LINEAR HEAT DETECTION**

Los cables de detección lineal (LHD) se pueden describir como un arreglo continuo de sensores de calor puntual, capaces de monitorear temperatura a lo largo de toda su longitud e iniciar una alarma una vez que se alcanza el umbral de activación fija con rangos que oscilan entre los 57 y 260 [°C]. La tecnología CTI (*Confirmed Temperature Initiation*) lleva la seguridad al siguiente nivel, permitiendo la discriminación entre un corte, un apriete y una activación real de incendio por temperatura.



14 | RMC CORPORATE



VENTAJAS DEL SISTEMA



Apto para condiciones severas



Variedad según aplicación



Discriminación de cortocircuito



Compatible con otros sistemas



7 niveles de T° de alarma



Verificación de T°



Cobertura continua y sensibilidad puntual



Instalación sencilla

CERTIFICACIONES



**APLICACIONES**



Tanques de combustible/gas/químicos



Bodegas y cámaras de frío



Salas eléctricas



Bandejas de cables



Transformadores



Paneles solares



Palas y equipos móviles mineros



Plantas de extracción por solventes/tank farm



Correas transportadoras



SISTEMA DE DETECCIÓN  
**SISTEMA DE DETECCIÓN  
 INFRARROJA DE INCENDIOS**

Gama completa de detectores de llama, IR3 y UV/IR para todo tipo de incendios, incluidos los que involucren gas y combustibles basados en hidrocarburos, hidroxilo e hidrógeno, metales e inorgánicos. Apto también para detección de explosiones de alta velocidad.

Con grabación de video integral opcional y una amplia gama de accesorios que incluyen equipos de prueba para simulador de llama, protectores de aire y cubiertas contra la intemperie.



**VENTAJAS DEL SISTEMA**

- Larga vida útil
- Monitoreo en tiempo real
- Registra y almacena 24/7
- Medición por espectro UV o IR
- Integración monitores con sistema-guía
- Gran cobertura de superficie
- Múltiples criterios de alarmas
- Apto para áreas de alta contaminación y explosivos
- Integración con sistema de control de incendios
- Bajo índice de falsas alarmas
- Configuración fácil y flexible
- Mantenimiento preventiva

**CERTIFICACIONES**



**APLICACIONES**



Tanques de combustible/gas/químicos



Bodegas de residuos / reciclaje



Bodegas de fardos papel



Plantas de extracción por solventes/tank farm



Correas transportadoras



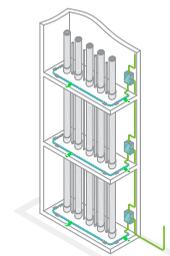
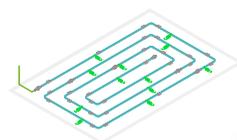
LIQUID LEAK DETECTION SYSTEMS

SISTEMA DE DETECCIÓN

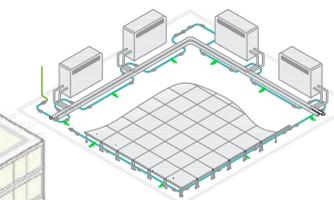
# SISTEMA DE DETECCIÓN LINEAL DE FUGAS DE AGUA, ÁCIDO O COMBUSTIBLE

Fabricante líder sistemas de detección de fugas de líquidos (agua, ácido e hidrocarburos) para aplicaciones comerciales e industriales.

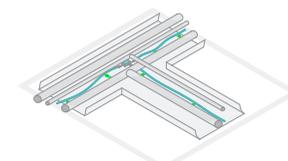
Sistema compuesto por cables de detección direccionables y una unidad de control, los cuales, mediante mapa interactivo, permiten una acción rápida ante detección de fuga, indicando el evento con precisión de 1[m] y eliminando la inactividad operacional asociada.



Vertical Pipes Application



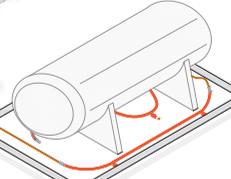
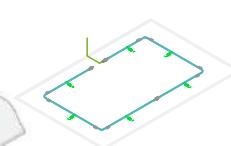
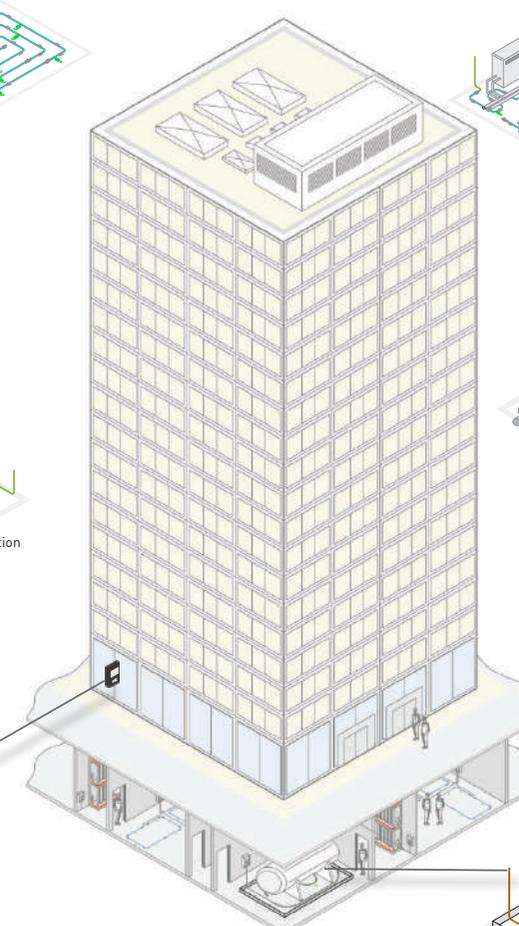
Data Center / Air-condition Room Application



Horizontal Pipes With Drip Tray Application



Digital Monitoring Unit FG-NET



Oil Tank / Generator Application

VENTAJAS DEL SISTEMA



Detección de 1 m de presión lineal



Controlador para alarmas remotas



Altamente resistente a condiciones ambientales

CERTIFICACIONES



## APLICACIONES



Salas eléctricas



Edificios públicos y comerciales



Datacenters



Áreas industriales



Losas en aeropuertos



Laboratorios



Bases y pretilas de tanques almacenamiento



Tuberías enterradas y superficiales



Estaciones de servicio



Salas de generadores diesel

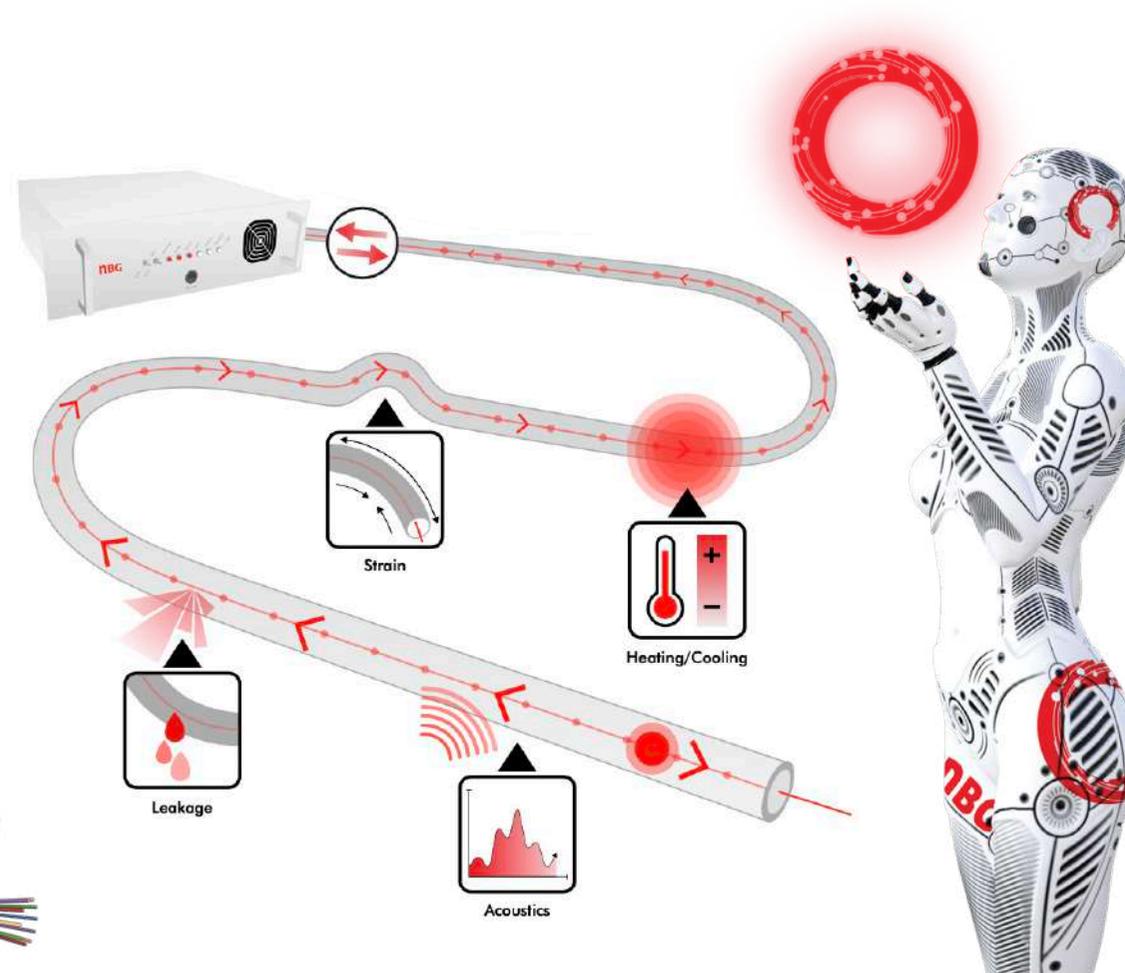
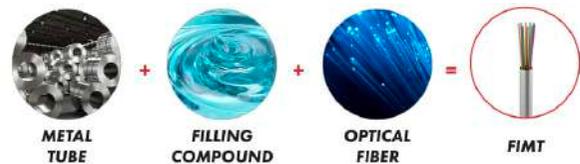
www.rmccorporate.com

RMCCORPORATE

## SISTEMA DE MONITOREO FIBER OPTIC FBG MONITORING

Mediante fibra óptica con tecnología FBG (*Fiber Bragg Grating*), nuestros controladores permiten monitoreo cuasi-distribuido de estado para temperatura, tensión, vibraciones y esfuerzos estructurales, detectando tempranamente fallas o condiciones anómalas que comprometan la seguridad de las operaciones.

Son múltiples las aplicaciones de esta tecnología, desde el monitoreo de polines en una correa transportadora, hasta la visualización de condiciones estructurales de un túnel o un puentes de equipos semimóviles.



### VENTAJAS DEL SISTEMA

- Larga vida útil
- Monitoreo 24/7
- Alta sensibilidad
- Material resistente
- Mantenimiento predictivo
- Variedad de productos
- Amplia longitud de monitoreo
- Sin puntos ciegos
- Inmune a interferencias electromagnéticas

### CERTIFICACIONES



### APLICACIONES

- Tanques de combustible/gas/químicos
- Monitoreo de estructuras críticas
- Correas transportadoras
- Monitoreo de estabilidad taludes / represas
- Monitoreo de estabilidad túneles
- Equipo móviles
- Monitoreo por intrusión perimetral
- Monitoreo por vibración en estructuras
- Detección de fugas en ductos

## SISTEMA DE MONITOREO SISTEMA DE VISIÓN / MEDICIÓN INFRARROJO DE INCENDIOS

Sistemas de cámaras termográficas infrarrojas industriales de monitoreo temprano, con un amplio rango de cobertura. Aplicación de sistemas inteligentes de detección de incendios así como automatización de monitores autónomos para sistemas de extinción.

A diferencia de la tecnología convencional de detección que requiere que se haya iniciado un incendio, los sistemas Orglmeister® miden continuamente las temperaturas de la superficie con tecnología infrarroja (termografía), permitiendo detectar posibles riesgos de incendio en una etapa temprana evitando incluso el inicio del fuego, con su programación de pre-alertas y alarmas críticas.

DETECTA-UBICA-ENFRÍA-CONTIENE → Bienvenido al efecto PYROsmart®.



VENTAJAS DEL SISTEMA



Medición video / IR



Monitoreo en tiempo real



Registra y almacena 24/7



Múltiples criterios de alarmas



Localización precisa del incendio



Apto para áreas de alta contaminación



Larga vida útil



Bajo índice de falsas alarmas



Gran cobertura de superficie



Visión panorámica



Configuración fácil y flexible



Mantenimiento preventiva



Integración monitores con sistema-guía

### APLICACIONES



Tanques de combustible/gas/químicos



Patios/bodegas de residuos/reciclaje



Patios/bodegas de fardos papel



Patios de maderas



Plantas de extracción por solventes/tank farm



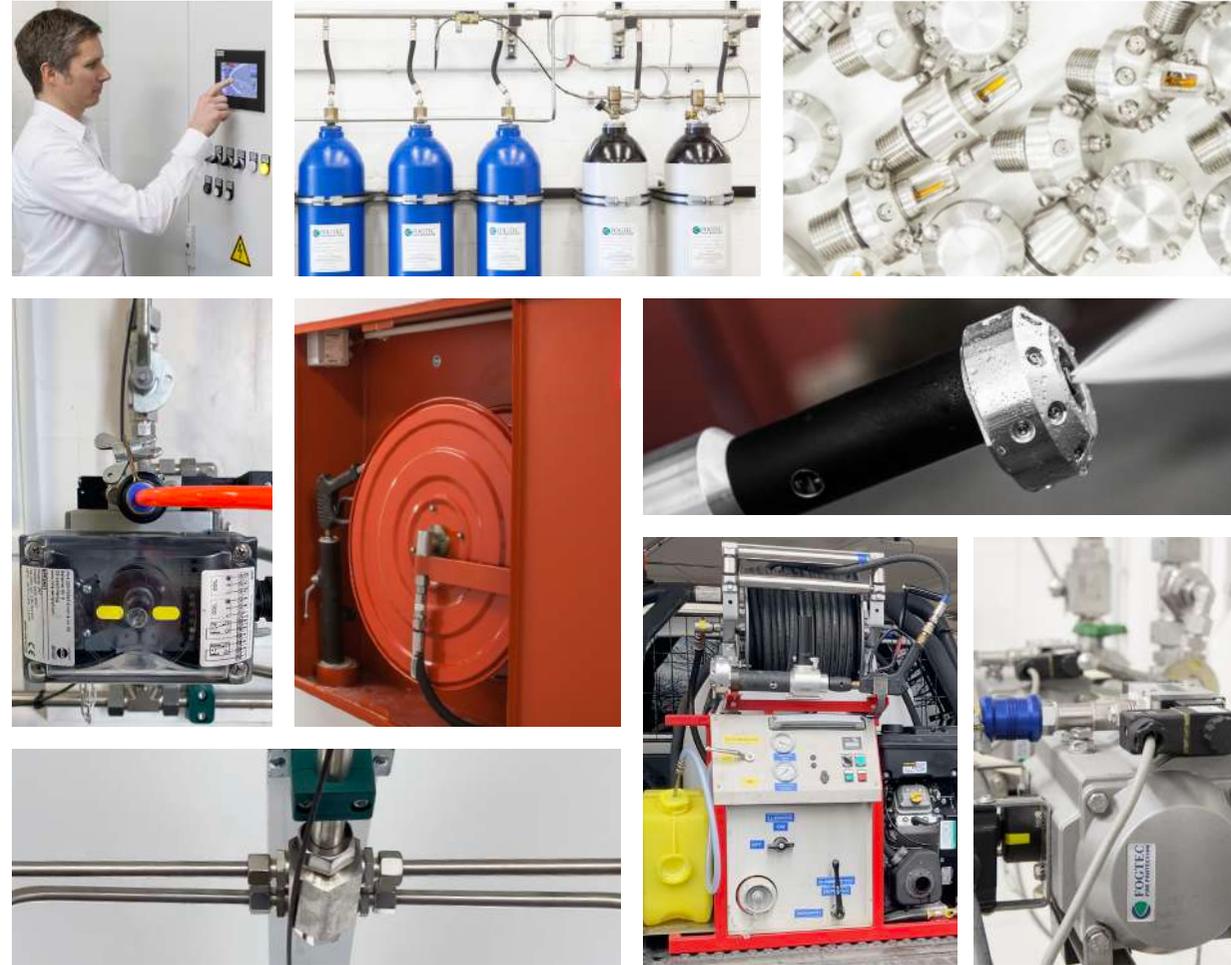
Correas transportadoras

## SISTEMA DE EXTINCIÓN HIGH PRESSURE WATER MIST

Sistema de extinción automática de incendios de alta presión (HPWM - High Pressure Water Mist), que permite optimizar el uso de agua, utilizando entre un 2-5% en comparación con método convencional de rociadores/sprinklers.

Certificado para salas de control, equipos hidráulicos, datacenters, bodegas y en operaciones de alto riesgo de hasta 10[m] de altura. Actualmente la solución certificada más eficiente en control de incendios en ESS (Energy Storage System) con nulo impacto ambiental y de daño a sus componentes por no usar agentes químicos.

Por su bajo consumo y almacenamiento de agua, y en formatos con bombas o por medio de cilindros, permite máxima flexibilidad de instalación en zonas remotas sin acceso a una red de incendios.



### VENTAJAS DEL SISTEMA

- Reduce daños en equipos y/o personal
- Amigable con el medio ambiente
- Consumo mínimo de agua
- Efecto de alto enfriamiento
- Instalación sencilla
- Variedad de productos
- Activación sin advertencia previa
- Apto para equipos energizados
- Asegura menor tiempo de inactividad
- Sin limitación de área
- Cobertura sectorizada
- Agua desmineralizada no genera corrosión

CERTIFICACIONES

24 | RMC CORPORATE

RMC EQUIPMENTS | 25

### APLICACIONES

- Subestaciones
- Salas eléctricas de control
- Datacenters
- Equipos y salas hidráulicas
- Correas transportadoras
- Unidades de chancado
- Túneles de transporte
- Estación de metro - FCC
- Generadores eólicos
- Laboratorios
- Hospitales
- ESS (Energy Storage System)
- Edificios históricos

AUTHORIZED DISTRIBUTOR OF

**FireDos®**



SISTEMA DE EXTINCIÓN

## MONITORES INTELIGENTES Y BOMBAS PROPORCIONADORAS DE ESPUMA

Monitores de enfriamiento y/o espuma, operados de forma manual, remota u autónomos mediante software-guía de detección IR Orglmeister®. El rango de caudal de estos equipos varían entre 350 - 16.000 [gpm] dependiendo del requerimiento.

Sistema de bombas hidráulicas de espuma o proporcionadores inteligentes, simples de implementar, tanto fijos como portátiles en unidades de respuesta rápida y carros de bomberos.



VENTAJAS DEL SISTEMA



Instalación sencilla



Consumo optimizado de espuma



Rangos proporción de espuma 0.5 a 6%



Op. equipos portables para carros bomberos



Gran cobertura de superficie



Amplio espectro de espuma



Integración monitores con sistema-guía detección IR



Apto para áreas alta contaminación y explosivos

CERTIFICACIONES



### APLICACIONES



Tanques de combustible/gas/químicos



Terminales marítimos y puertos



Refinerías



Bodegas/patios de residuos/reciclaje



Bodegas/patios de fardos papel



Plantas de extracción por solventes/tank farm



Correas transportadoras

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

RMC CORPORATE

## SISTEMA DE EXTINCIÓN

# VÁLVULAS DE DILUVIO Y MONITORES DE AGUA / ESPUMA

Válvulas de diluvio de cámara simple o doble (SIL3), trim de activación de acero inoxidable, membrana EPDM, material del cuerpo dúctil iron, duplex y aleaciones especiales que permiten su aplicación en ambientes industriales o marinos de alta exposición al daño.

Monitores industriales de agua-espuma de acero inoxidable o bronce con una amplia gama de equipos y boquillas. Operación manual, oscilante o remota motorizada. El rango de caudal de estos equipos varían entre 350 - 7800 [gpm].



### VENTAJAS DEL SISTEMA

- Instalación sencilla
- Diferentes tipos de válvulas
- Gran cobertura de superficie
- Equipos de materiales resistencia severa
- Rangos proporción de espuma 0.5 a 6%
- Op. equipos portables para carros bomberos
- Apto para ambientes alta contaminación y explosivos
- Opción materiales aptos para agua de mar
- Integración monitores con sistema-guía detección IR

### CERTIFICACIONES



### APLICACIONES

- Tanques de combustible/gas/químicos
- Terminales marítimos y puertos
- Refinerías
- Bodegas/patios de residuos/reciclaje
- Bodegas/patios de fardos papel
- Plantas de extracción por solventes/tank farm
- Correas transportadoras

## SISTEMA DE EXTINCIÓN EXTINTORES FIJOS Y RODANTES

Extintores portátiles, carros y trailers para el control efectivo y primario de incendios industriales y comerciales.

Sistemas de mantenimiento simple gracias a la tecnología cartridge de CO<sub>2</sub> o N<sub>2</sub>, evitando la posibilidad de pérdidas que podrían ocurrir como en los extintores convencionales, al no estar presurizados permanentemente.

Los sistemas consideran agua, polvo químico seco, espuma libre de flúor, CO<sub>2</sub> y agentes especiales de alta capacidad de enfriamiento para incendios de baterías de Ion-Litio, según sea el requerimiento de la aplicación.



### VENTAJAS DEL SISTEMA

- Recargables
- Mantenición fácil y precisa
- Respaldo por garantía
- Amigable con el medio ambiente
- Amplio potencial de extinción
- Amplia variedad de productos
- Equipos para incendios Ion-Litio
- Certificación FluorFreei
- Certificación DIN-EN

### CERTIFICACIONES



### APLICACIONES

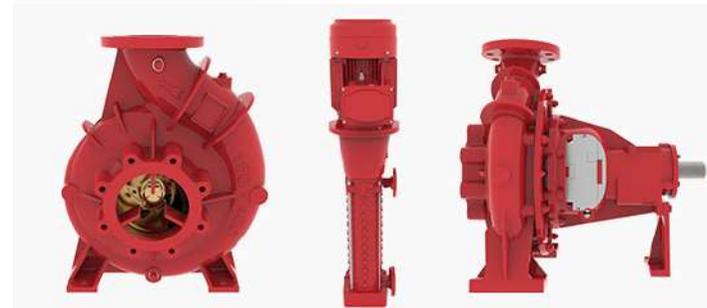
- Incendios de líquidos combustibles Clase B
- Incendios de sólidos combustibles Clase A
- Incendios eléctricos Clase C
- Incendio de metales Clase D
- Incendio de Grasas Clase F
- Incendio de baterías Ion-Litio

## SISTEMA DE EXTINCIÓN

# SISTEMA DE BOMBAS CONTRA INCENDIO

Desde hace más de 50 años, Winter-Pumpen GmbH®, ha desarrollado bombas de protección contra incendios certificadas VdS, FM, EN12845 y/o DIN 14462. Distintos estándares que aseguran disponibilidad de operación en condiciones extremas.

Las bombas de Winter-Pumpen® pueden ser especificadas entre 90 y 168 psi para un amplio rango de caudales de operación. Equipos y tecnología 100% de Alemania.



VENTAJAS DEL SISTEMA



Fabricación alto estándar de calidad



Certificación DIN-EN



Amplia variedad de productos

CERTIFICACIONES



### APLICACIONES



Industria



Ingeniería Civil



Construcción Naval



Riego y Drenaje



Offshore y Refinería



Suministro de Agua



Agricultura



Infraestructura de Construcción



Industria Alimentaria



Porque cuidar la vida es lo más importante, ofrecemos soluciones tecnológicas centradas en seguridad personal. Productos innovadores diseñados especialmente para garantizar la protección en diversas condiciones y circunstancias.

MARCAS REPRESENTADAS



**HUGHES**  
HUGHES-SAFETY.COM  
Justiris Safety Group

Líder mundial en soluciones de **duchas de emergencia** y **lavajojos**



**EquiRay** **SUNFIBRE**  
Wearable Active Lighting Technology

Equipamiento de protección personal por visualización de alto **impacto lumínico**



**wearin?**

Sistema de monitoreo remoto condiciones **biométricas** de personal

## SISTEMA DE EMERGENCIA DUCHA Y LAVAOJOS DE EMERGENCIA

Fabricante líder en duchas de seguridad de emergencia, lavado de ojos/cara y equipos de descontaminación. Sistemas que otorgan un entorno de trabajo más seguro, mayor protección contra lesiones graves y la tranquilidad de saber que cumple con los estándares de seguridad más importantes del mundo.

Se ofrece un paquete llave en mano, esto incluye la fabricación, instalación y mantenimiento de duchas de seguridad y lavaojos/lava-cara para una amplia gama de entornos, desde desiertos hasta condiciones árticas.



VENTAJAS DEL SISTEMA



Sistemas con opción para operar -35°C



Certificación ANSI/ISEA Z358.1-2014



Sistemas con opción autonomía 1.500 l



Amplia variedad de productos

CERTIFICACIONES



APLICACIONES



Operaciones industriales



Operaciones mineras



Laboratorios



Áreas remotas sin conexión agua

SISTEMA DE EMERGENCIA

**SOLUCIÓN DE ILUMINACIÓN ACTIVA PARA PROTECCIÓN PERSONAL**

Sistemas de identificación y protección de personal con alto impacto lumínico para condiciones de oscuridad o poca luz.

Con un rango de visibilidad 360° de hasta 3[km], gran durabilidad mecánica y lavabilidad garantizadas.

Para operaciones en túneles, trabajos nocturnos o ambientes de muy baja visibilidad donde las cintas reflectantes pierden su efectividad, los sistemas de iluminación activa por fibra óptica de SUNFIBRE®, aumentan notablemente las condiciones de protección de las personas.



**ILLUMINATE YOUR WORLD™**

VENTAJAS DEL SISTEMA



Visibilidad 360° hasta 3km



Modos Smart-Button



Certificación ROHS - OEKO



Tiempo de funcionamiento hasta 50 hrs



Alta resistencia al lavado



Amplia variedad de aplicaciones



Modos de funcionamiento variable



Alta durabilidad mecánica



Excelente resistencia al agua y polvo

CERTIFICACIONES



**APLICACIONES**



Operaciones industriales y mineras con baja visibilidad



Operaciones de emergencia



Fuerzas armadas / tácticas y servicios de seguridad



Operaciones navales



Actividades deportivas

## SISTEMA DE EMERGENCIA

### SISTEMA INTELIGENTE DE MONITOREO DE SEGURIDAD PERSONAL

Wearin® se plantea como una empresa de desarrollo de sensores con monitoreo biométrico, con inteligencia artificial, que permite entregar datos críticos en tiempo real del estado del personal.

Lo anterior, permite acciones inmediatas en el escenario de una crisis y genera condiciones predictivas de riesgos futuros. La información se visualiza en una plataforma IoT, basada en una central de monitoreo.

Soluciones del mundo real que protegen a personas y operaciones en una gran variedad de operaciones industriales y de respuesta a emergencias. Wearin® mantiene seguras a las personas, así como a sus datos.



#### VENTAJAS DEL SISTEMA



Monitoreo remoto



Mantenimiento constante



Datos críticos en tiempo real



Reduce tiempos de respuestas



Acción inmediata en una crisis



Previene posibles riesgos



Mejora la coordinación en tiempo real



Ecosistema físico ergonómico y modular



Generación de insights predictivos



Administra flujo de datos de principio a fin



Centro de control y gestión de alertas



Captura y transmisión segura de datos



Información basada en inteligencia artificial



Plataforma según selección de características y UI



Comunicación entre personal y cadena de mando

#### APLICACIONES



Minería



Logística



Construcción



Defensa



Seguridad y Protección



Primera Respuesta

## QUIENES CONFIARON





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

  RMCCORPORATE

Bellavista 05, Edificio Olimpo, Of. 307, Viña del Mar

