Desarrollamos estrategias y combinamos nuestras tecnologías creando un sistema avanzado y escalable que garantiza agua de calidad para cualquier uso, sin importar su origen: pluvial, de proceso o residual tratada.

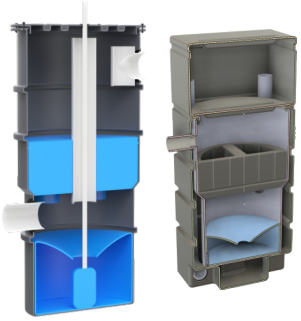
be Sustainable

Almacenamiento — Qbe PRO 1 hd



Almacenamiento con tanques interconectables de 1,100 litros, para cualquier líquido, capa anti-UV y tecnología antibacteriana.

Captación pluvial — Qbe PRO 2 rain



Recolección optimizada y filtración pluvial multietapa (first-flush, separación y clarificación) para áreas desde 300 a 1,000 m^2, mejorando la calidad del agua captada.

Pretratamiento — Qbe PRO 3 pre chem



Pretratamiento automático de alto impacto para dosificar químicos y remover sólidos y alta carga biológica en influentes industriales.

Gran Escala — Qbe PRO 4 cmbr



Tratamiento terciario industrial de alto volumen que sustituye procesos finales de una PTAR y produce efluente potable, aún con influentes de alta temperatura y flujo.

Potabilización — Qbe PRO 5 pure

Potabilización automática con ultrafiltración cerámica (hasta 4,500 l/h) para cualquier tipo de agua, entregando calidad potable, monitoreada en línea con Qbe Cloud en un sistema Plug & Play y control predictivo.





Hasta 5 módulos cerámicos dentro del tanque para potabilización.

be Profitable

Caso de éxito	Ahorro Anual de Agua	Inversión	Retorno de Inversión
Supermercado (CDMX)	**+94% anual** (combinando captación pluvial y potabilización de agua gris).	$4 MDP	**2 años**
Industria alimenticia (Lerma, Edo Mex)	**+80% anual** (reciclando agua gris para cíclo cerrado).	$3 MDP	**1.9 años**

Permitimos lograr circularidad total para el manejo del agua, diseñado para la industria, manufactura, comercio, hotelería, municipalidades, instalaciones deportivas y todo tipo de edificaciones.

be Scalable

Ultrafiltración de cerámica plana (UFC)

Monitoreo en línea y en la nube con software predictivo

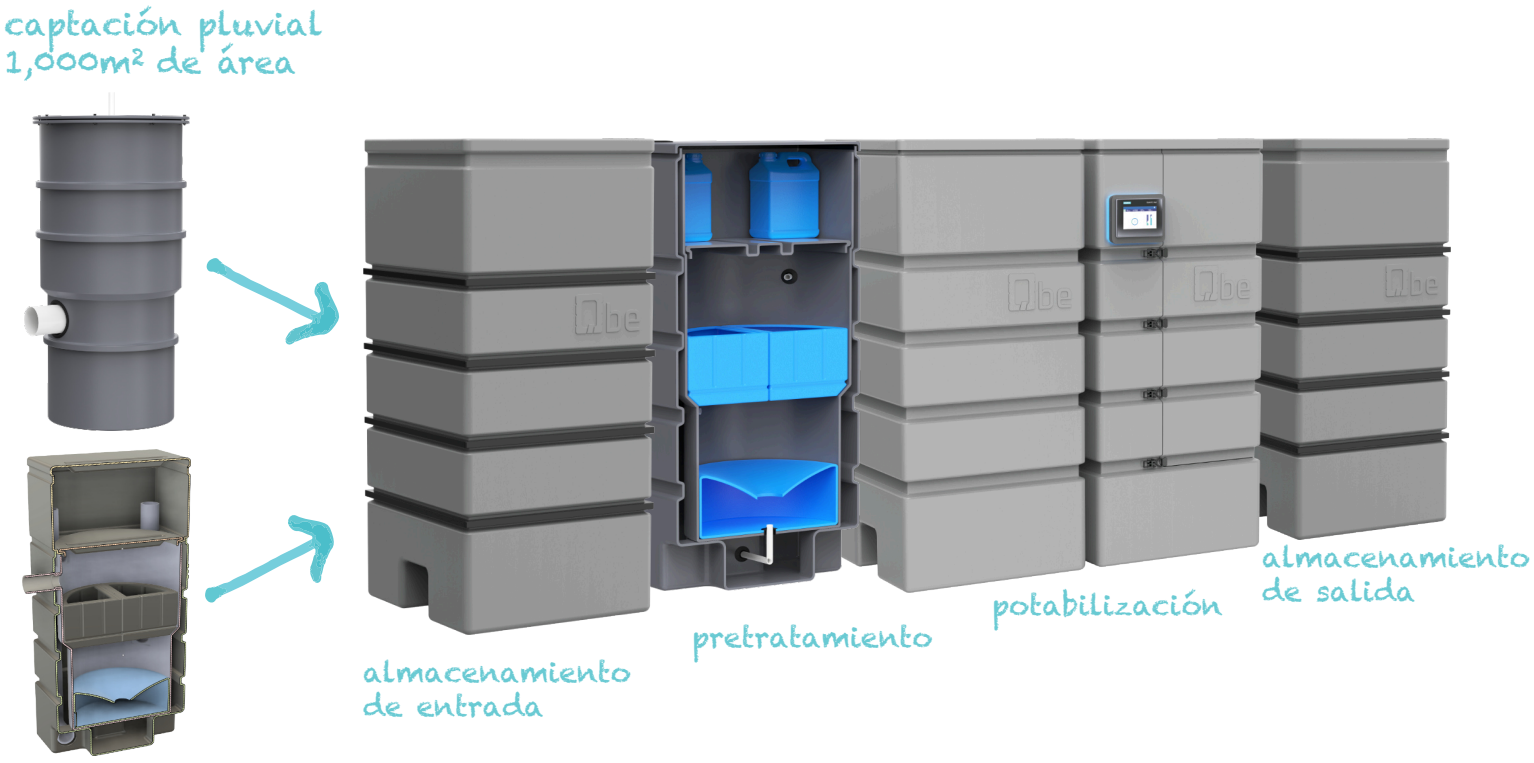
Diseño Modular Plug & Play

Membranas de Carburo de Silicio (SiC) **repelen el aceite y la grasa** por ser permanentemente hidrófilas. Bloquean sólidos, patógenos, virus y bacterias con poros de 0.1 µm. Asegura la **eliminación de micro-plásticos y contaminantes emergentes**.

Monitoreo en tiempo real mediante sensores de entrada y salida. Genera **acciones predictivas, preventivas y correctivas** (ajuste de velocidad, frecuencia de retro-lavado, by-pass de emergencia).
Operación 100% automática verificada vía remota con Qbe Cloud.

Alta eficiencia, adaptabilidad y escalabilidad. Reducción drástica de costos operativos y de instalación, facilitando la gestión integral (filtrado, almacenamiento, tratamiento y purificación).

be Modular



Conoce más de los sistemas Qbe®
www.qbe.mx | info@qbe.mx | +52(55)5240-1670