



4, 5 & 6 November 2025

Feria València, València, Spain

The background of the lower half of the poster is a blue molecular structure with a globe in the center. The globe is partially obscured by the text. The molecular structure is composed of blue spheres connected by blue lines, forming a network that surrounds the globe.

**CONFERENCE &  
SHOW PREVIEW**

[www.desal-tech.com](http://www.desal-tech.com)

## Index

- 2 Conference Programme
- 6  A-Z Exhibitor Previews
- 18  A-Z Exhibitor Previews

## Conference Hours

Tuesday 4th November: 09:00hrs – 17:30hrs

Wednesday 5th November: 09:00hrs – 17:15hrs

## Show Hours

Tuesday 4th November: 10:00hrs – 17:00hrs

Wednesday 5th November: 10:00hrs – 17:00hrs

Thursday 6th November: 10:00hrs – 13:00hrs

## Exhibitors



## Our Industry Supporters



## 2025 Floorplan

For the best view of the show layout, please go to: [www.desal-tech.com](http://www.desal-tech.com) and click on 'Show Layout'

| COMPANY                                    | STAND No. | COMPANY                     | STAND No. |
|--------------------------------------------|-----------|-----------------------------|-----------|
| Actuatech SpA                              | 3060-D30  | Polna SA                    | 3140-D34  |
| AGRU                                       | 1010-B19  | Pulsar Measurements         | 3095-C28  |
| Aqua-Life Desalination Technologies        | 1015-B16  | REDstack                    | 1069-A8   |
| Aquaporin A/S                              | 2010-D32  | REGADA s.r.o.               | 3070-D39  |
| Boreal Light GmbH                          | 2015-C25  | Salher Iberica S.L.         | 1059-A4   |
| Brenntag Quimica S.A.U                     | 2010-D32  | Salinity Solutions          | 4182-D36  |
| Drintec/LCCH Remineralizacion de Aguas S.L | 1080-B14  | Sapag Valves                | 3110-D37  |
| Düchting Pumpen                            | 4055-D41  | Seamoretech                 | 2120-C24  |
| Filtersafe Ltd                             | 2060-C22  | Sidon Water Ltd             | 4195-D38  |
| Fluytec                                    | 1110-B20  | Special Piping Materials    | 1063-A2   |
| GF Piping Systems                          | 1057-A6   | Suzhou EJ Industry Co. Ltd. | 1056-A7   |
| Haver & Boecker                            | 2090-B13  | TAPROGGE Gesellschaft       | 1012-B18  |
| iNPIPE Products                            | 3115-D35  | Toro Equipment              | 2130-C29  |
| Instrumentacion analitica                  | 4190-D31  | TTX Therma-Tron-X           | 1020-B15  |
| ISOIL industria spa                        | 2025-C23  | ValveIT srl                 | 1065-A1   |
| MEGA. a.s                                  | 1130-B21  | WHATER CORPORATE S.L.       | 1061-A3   |
| Pigtek                                     | 3215-A10  | WRC Group                   | 2185-C27  |
|                                            |           | Zook                        | 1068-A9   |



## Conference Programme

Room A – Opening Plenary Session

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Room B - Brine Mining & Valorization

Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2

# DAY 1

Tuesday 4th November 2025

|               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|---------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 09:00 – 09:20 | <b>Opening address from the Founder and CEO of Desalination Technology Expo &amp; Conference</b><br><i>Speaker: Tony Robinson, Founder &amp; CEO – Desalination Technology Expo &amp; Conference</i><br><b>Room A – Opening Plenary Session</b><br><i>Plenary Keynote</i>                                                                                                                                                                                                                                       |
| 09:20 – 09:45 | <b>Driving desalination's future: innovative facilities extracting seawater's true value</b><br><i>Speaker: Dr. Victor Monsavlo Garcia, Head of Eco-efficiency Area, Innovation and Technology Department, Aqualia</i><br><b>Room A – Opening Plenary Session</b><br><i>Plenary Keynote</i>                                                                                                                                                                                                                     |
| 09:45 – 10:10 | <b>Global Outlook on Brine Mining and Valorization</b><br><i>Speakers: Christos Charisiadis, Founder &amp; Principal Consultant – Brine Consulting, Chris East, Laboratory Manager – NEOM Christopher Fellows, Professor – Saudi Water Authority</i><br><b>Room A – Opening Plenary Session</b><br><i>Plenary Keynote</i>                                                                                                                                                                                       |
| 10:10 – 10:35 | <b>Nuclear Technology Enabling Desalination Applications</b><br><i>Speaker: Enguerrand Ducene, VP Energy Systems Sales &amp; Business Development, EMEA – Westinghouse</i><br><b>Room A – Opening Plenary Session</b><br><i>Plenary Keynote</i>                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 10:35 – 11:05 | <b>COFFEE BREAK</b><br><b>Room A – Desalination &amp; Energy (SMR)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| 11:05 – 11:50 | <b>From Pioneers to Global Leaders: 60 years of desalination in Spain and 10 Certainties ahead</b><br><i>Moderator: Silvia Gallego, LG Water Solution/AEDyR, Sales Manager/Board Member Board</i><br><i>Speaker: Elena de la Vieja, Aqua Advise/AEDyR, Mari Carmen Garcia, Director/Board of Directors, SETA PHT / AEDyR, Domingo Zarzo, Head of Strategic Projects and Institutional Relations/Former President, Sacyr/AEDyR</i><br><b>Room A - Desalination &amp; Energy (SMR)</b><br><i>Panel Discussion</i> |
| 11:05 – 11:50 | <b>Technological Innovations in Brine Mining: From Theory to Practice</b><br><i>Speakers: Basel Abusharkh , Aamer Ali , Christine Kleffner, Keith Lampi</i><br><b>Room B - Brine Mining &amp; Valorization</b><br><i>Panel Discussion</i>                                                                                                                                                                                                                                                                       |

|               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|---------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 11:50 – 12:15 | <b>IDIWATER project and Desal+ living lab</b><br><i>Speaker: Ángel Rivero Falcón, Project engineer, Canary Islands Institute of Technology (ITC)</i><br><b>Room A – Desalination &amp; Energy (SMR)</b><br><i>Keynote Presentation</i>                                                                                                |
| 11:50 – 12:15 | <b>Driving Industrial Brine Valorization: Key Challenges and Emerging Pathways</b><br><i>Speaker: Christine Kleffner, Professor, University of Applied Sciences Bochum</i><br><b>Room B - Brine Mining &amp; Valorization</b><br><i>Keynote Presentation</i>                                                                          |
| 12:15 – 12:40 | <b>Saudi Arabia's Water Missions for Global Sustainability and Innovation</b><br><i>Speaker: Eydhah Almatrafi, Associate Professor in Mechanical Engineering–Rabigh, Center of Excellence in Desalination Technology, King Abdulaziz University</i><br><b>Room A – Desalination &amp; Energy (SMR)</b><br><i>Keynote Presentation</i> |
| 12:15 – 12:40 | <b>Novel membrane approaches to high brine concentration and crystallization</b><br><i>Speaker: Keith Lampi, President – Fluid Technology Solutions, Inc</i><br><b>Room B – Brine Mining &amp; Valorization</b><br><i>Keynote Presentation</i>                                                                                        |
| 12:40 – 13:05 | <b>Membrane Brine Concentration: Case Studies and Project Applications</b><br><i>Speaker: Basel Abusharkh, CEO/CTO – Osmosis Technology</i><br><b>Room B – Brine Mining &amp; Valorization</b><br><i>Keynote Presentation</i>                                                                                                         |
| 12:40 – 13:45 | <b>LUNCH BREAK</b><br><b>Room A – Desalination &amp; Energy (SMR)</b>                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 13:05 – 14:15 | <b>LUNCH BREAK</b><br><b>Room B – Brine Mining &amp; Valorization</b>                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| 13:45 – 14:10 | <b>Poly-generation of power and desalinated water by Small Modular Reactors</b><br><i>Speaker: Marco Cioffi, Product Manager – Ansaldo Energia</i><br><b>Room A – Desalination &amp; Energy (SMR)</b><br><i>Keynote Presentation</i>                                                                                                  |
| 14:10 – 14:35 | <b>30 years of desalination experience: repeated mistakes</b><br><i>Speaker: Paul Buijs, Founder – 1st:water</i><br><b>Room A – Desalination &amp; Energy (SMR)</b><br><i>Keynote Presentation</i>                                                                                                                                    |



# Conference Programme

Room A – Opening Plenary Session

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Room B - Brine Mining & Valorization

Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2

- 14:15 – 14:35 **PPP Power: Unlocking Brine's Value, Shaping a Sustainable Future**  
Moderator: **Christos Charisiadis**, Founder & Principal Consultant – Brine Consulting  
Speaker: **Hu Fleming**, Upwell Water Treatment – President, Partner  
**Room B** – Brine Mining & Valorization  
*Fireside Chat*
- 14:35 – 15:00 **Brine Mining Valorization and Commercialization**  
Speaker: **Ahmed Alamoudi**, General Director for Brine Mining Center – NEOM  
**Room B** – Brine Mining & Valorization  
*Keynote Presentation*
- 14:35 – 15:20 **Breaking the Cycle: Learning from 30 Years of Repeated Efficiency Mistakes**  
Moderator: **Paul Buijs**, Founder – 1st:water  
Speakers: **Gabriele Brummer**, Applications Engineer – American Water Chemicals. **Rubén Gómez**, Project Engineer – ACWA Power. **Myrna Staring**, Team Lead Seawatch Early Warnings – Fugro  
**Room A** – Desalination & Energy (SMR)  
*Panel Discussion*
- 15:00 – 15:45 **Economic Viability and Business Models for Brine Mining**  
Speakers: **Pia Boyer**, CEO – Euphrates Energies SAS. **Hu Fleming**, Upwell Water Treatment – President, Partner. **Nicholas Nelson**, Director Innovation and Technical Marketing, Water & Air – OMYA International AG.  
**Room B** – Brine Mining & Valorization  
*Panel Discussion*
- 15:20 – 15:50 **COFFEE BREAK**  
**Room A** – Desalination & Energy (SMR)
- 15:45 – 16:15 **COFFEE BREAK**  
**Room B** – Brine Mining & Valorization
- 15:50 – 16:35 **Water for the Future: Desalination and the Rise of Water-Hungry Industries**  
Moderator: **Abraham Negaresh**, Associate Director – Desalination and Reuse Lead – WRC Group.  
Speakers: **Yashar Hajimolana**, Assistant Professor – University of Twente. **Lionel Rabin**, Managing Director – Haliqa Consulting.  
**Room A** – Desalination & Energy (SMR)  
*Panel Discussion*
- 4:15 PM – 4:40 **What Innovations Are Still Needed to Make Brine Valorization a Commercial Reality?**  
Speaker: **Christos Charisiadis**  
**Room B** – Brine Mining & Valorization  
*Keynote Presentation*

- 16:35 – 17:00 **Nuclear & Desalination: Power Couple or Dried-out Relationship?**  
Speaker: **Florent Heidet**, CTO & Head of Reactor Development – Nano Nuclear Energy  
**Room A** – Desalination & Energy (SMR)  
*Keynote Presentation*
- 16:40 – 17:05 **Towards Neutrality Through Renewable Energy, Brine Reuse And Innovation**  
Speaker: **Alberto Gonzalez**, Project Coordinator – Suez  
**Room B** – Brine Mining & Valorization  
*Keynote Presentation*
- 17:00 – 17:25 **Scalable, Selective, Sustainable: Ion-selective Desalination for the Future**  
Speaker: **Jan W. Post**, Program Director – Wetsus  
**Room A** – Desalination & Energy (SMR)  
*Keynote Presentation*
- 17:05 – 17:30 **Brine-Refining: Simultaneous Efforts against Water Scarcity, Global-Warming, and Critical-Mineral Shortages**  
Speaker: **Hamidreza Samouei**, Research Assistant Professor – Texas A&M; University  
**Room B** – Brine Mining & Valorization  
*Keynote Presentation*

## DAY 2

Wednesday 5th November 2025

- 09:00 – 09:25 **AI With Purpose: Why We're Rethinking Desalination**  
Speaker: **Vanesa Fernandez**, Performance Director – Acwa Power  
**Room A** – Desalination & Energy (SMR)  
*Keynote Presentation*
- 09:00 – 09:25 **The Realities of Seawater Brine Valorization**  
Speaker: **Christopher Fellows**, Senior Water Expert, Saudi Water Authority  
**Room B** – Brine Mining & Valorization  
*Keynote Presentation*
- 09:25 – 09:50 **From Algorithms to Autonomy: The AI Evolution in Water Systems**  
Speaker: **Sandro Hansen**, Application Specialist – Turing  
**Room A** – Desalination & Energy (SMR)  
*Keynote Presentation*

## Conference Programme

Room A – Opening Plenary Session

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Room B – Brine Mining & Valorization

Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2

09:25 – 09:50 **Open Testbed for Advancing Brine Valorisation under Real Conditions**

Speaker: **Ángel Rivero Falcón**, Project engineer – ITC

Room B – Brine Mining & Valorization

Keynote Presentation

09:50 – 10:15 **The Role of Automation and AI in Desalination**

Speaker: **Rami Youssef**, Desalination Business Development Manager – Siemens

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Keynote Presentation

09:50 – 10:35 **Case Studies: Global Examples of Brine Mining in Action**

Speakers: **Basel Abusharkh**, CEO/CTO – Osmosis Technology. **Chris East**, Laboratory Manager – NEOM. **Hu Fleming**, Upwell Water Treatment – President, Partner.

**Georg Herborg Enelvoldsen**, Innovation Director – Danfoss A/S

Room B – Brine Mining & Valorization

Panel Discussion

10:15 – 10:45 **COFFEE BREAK**

Room A – Desalination & Energy (SMR)

10:35 – 11:05 **COFFEE BREAK**

Room B – Brine Mining & Valorization

10:45 – 11:10 **Water Positive: Transforming the Water Treatment Market**

Speaker: **Domingo Zarzo**, Head of Strategic Projects and Institutional Relations/Founder, Sacyr/Water Positive Think Tank

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Keynote Presentation

11:05 – 11:30 **Unlocking the Potential of High Salinity Streams in Saudi Arabia**

Speaker: **Sarah Almahfoodh**, Research Engineer – Saudi Aramco

Room B – Brine Mining & Valorization

Keynote Presentation

11:10 – 11:35 **NuScale SMR for Desalination, Brine treatment and Hydrogen Production**

Speaker: **Luis DePavia**, Innovation Manager, NuScale Power

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Keynote Presentation

11:30 – 12:15 **Environmental and Sustainability Considerations in Brine Mining**

Speakers: **Christopher Fellows**, Senior Water Expert, Saudi Water Authority. **Guillem Gilabert-Oriol**, R&D; Leader – DuPont. **Ron Jong**, Researcher drinking water treatment – Waternet. **Paolo Mattiuzza**, CEO – BrineACT

Room B – Brine Mining & Valorization

Panel Discussion

11:35 – 12:20 **Water and Added Value European Center: Pioneering Sustainable Solutions for a Thirsty World**

Moderator: **Juan Arevalo**, Project Leader, Aqualia

Speaker: **Juan Arevalo**, Project Leader, Aqualia, **Maria Salud Camilleri Rumbau**, Senior Researcher, Eurecat, **Ignacio Diez**, Sales Manager, NX Filtration, Naiara Hernandez, Project Leader, Aqualia, **Alba Ruiz Aguirre**, Researcher, Plataforma Solar de Almería-CIEMAT

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Panel Discussion

12:15 – 12:40 **Multichannel thermodiffusion: A new paradigm in thermal desalination**

Speaker: **Juan Felipe Torres**, Associate Professor – Australian National University

Room B – Brine Mining & Valorization

Keynote Presentation

12:20 – 12:45 **Engineering Next-Generation Membranes to Achieve Global Sustainability Goals**

Speaker: **Eric Hoek**, Professor – UCLA Samueli School of Engineering

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Keynote Presentation

12:40 – 14:00 **LUNCH BREAK**

Room B – Brine Mining & Valorization

12:45 – 14:00 **LUNCH BREAK**

Room A – Desalination & Energy (SMR)

12:45 – 14:00 **LUNCH BREAK**

Room C – Desalination & Energy (SMR)

14:00 – 14:25 **Resilience by Turning Desalination Upside-Down, Literally**

Speaker: **Alexander Fuglesang**, CEO – Flocean AS

Room A – Desalination & Energy (SMR)

Keynote Presentation

14:00 – 14:25 **Brine Valorization: What comes before Lithium and Rare Earth Elements**

Speaker: **Markus Pfaender**, Executive Director – K-UTEC AG Salt Technologies

Room B – Brine Mining & Valorization

Keynote Presentation

14:00 – 14:45 **LIFE INDESAL: A Sustainable and Circular Approach to Seawater Reverse Osmosis (SWRO) - Desalination through Energy Reduction and Brine Valorization**

Speaker: **Mariana Figueira Alves**, Project Manager, R&D Engineer, ACCIONA. **Dr. Marina Martinez Minchero**, PhD Researcher, University of Cantabria. **German Santos**, R&D Engineer, Apria Systems. **Hendrik Swart**, Engineer, REDstack

Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2

Panel Discussion

## Conference Programme

### Room A – Opening Plenary Session

### Room A – Desalination & Energy (SMR)

### Room B – Brine Mining & Valorization

### Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2

14:25 – 14:50 **Electrochemical Pre-Treatment: Revolutionising RO Efficiency in Desalination**  
Speaker: **Chris Rose**, Managing Director – Sidon Water  
**Room A – Desalination & Energy (SMR)**  
Keynote Presentation

14:25 – 14:50 **Brine valorization with low salt rejection membranes**  
Speaker: **Guillem Gilbert-Oriol**, R&D; Leader – DuPont  
**Room B – Brine Mining & Valorization**  
Keynote Presentation

14:45 – 15:10 **Upgrading OCP's SWRO Plant in Morocco: A Compact i-UF Solution**  
Speaker: **Pedro Otegui**, Director General, Fluytec  
**Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2**  
Keynote Presentation

14:50 – 15:15 **Sustainable Desalination Living Lab: Innovation for Water Management in Semi-Arid**  
Speaker: **Alba Ruiz Aguirre**, Researcher – Plataforma Solar de Almería-CIEMAT.  
**Room A – Desalination & Energy (SMR)**  
Keynote Presentation

14:50 – 15:15 **Advancing Sustainable Desalination: Innovations for Energy Efficiency and Resource Recovery**  
Speaker: **Maria Salud Camilleri Rumbau**, Senior Researcher, Eurecat, **Ghazal Razi Parchikolaie**, PhD Student, Eurecat  
**Room B – Brine Mining & Valorization**  
Keynote Presentation

15:10 – 15:40 **COFFEE BREAK**  
**Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2**

15:15 – 15:45 **COFFEE BREAK**  
**Room A – Desalination & Energy (SMR)**

15:15 – 15:45 **COFFEE BREAK**  
**Room B – Brine Mining & Valorization**

15:40 – 16:05 **The Mega Vessel approach to pressure vessel design**  
Speaker: **Mike Sinfield**, Account Manager – H2O Innovation  
**Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2**  
Keynote Presentation

15:45 – 16:10 **Enabling Sustainable Desalination with SMR-300 Heat and Power Supply**  
Speaker: **Daniel Gallego Zamorano**, Project Development Manager (Holtec Europe) – Holtec International  
**Room A – Desalination & Energy (SMR)**  
Keynote Presentation

15:45 – 16:10 **Coupled versus decoupled Seawater brine valorization for desalination plants**  
Speaker: **Avijit Dey**, Vice President, Process development, Aquatech International  
**Room B – Brine Mining & Valorization**  
Keynote Presentation

16:05 – 16:30 **Designing 50MLD Subsea Desalination Plant**  
Speaker: **Harith Alomar**, Global Sales Director – Waterise  
**Room C – Desalination & Energy (SMR) Stream 2**  
Keynote Presentation

16:10 – 16:35 **SWRO/BWRO optimization – a project or an off-the-shelf solution**  
Speaker: **Natan Zuta**, CEO – IOSight  
**Room A – Desalination & Energy (SMR)**  
Keynote Presentation

16:10 – 16:35 **Brine Valorization through on-site reagent recover**  
Speaker: **Karel Vratny**, Thermal Domain and Battery Materials, Veolia Water Technologies & Solutions  
**Room B – Brine Mining & Valorization**  
Keynote Presentation

16:35 – 17:00 **Crosslinked nZVI-kappa carrageenan hydrogel for leachate remediation and resource recovery**  
Speaker: **Ali Altaee**, Associate Professor, UTS: University of Technology, Sydney  
**Room A – Desalination & Energy (SMR)**  
Keynote Presentation

16:35 – 17:00 **Nature based treatment of iron and ammonium rich RO concentrate**  
Speaker: **Ron Jong**, Researcher drinking water treatment, Waternet  
**Room B – Brine Mining & Valorization**  
Keynote Presentation

17:05 – 17:15 **Conference Summary and Closing Remarks**  
Speaker: **Tony Robinson**, Founder & CEO – Desalination Technology Expo & Conference  
**Room A – Closing Plenary Session**  
Plenary Keynote



## A-Z Exhibitors



*Stand Representative:*  
**Thomas Buizza**, General Manager

### Maximize valve efficiency with **Actuatech's** innovative pneumatic actuators



Actuatech is the Italian specialist in pneumatic actuators designed to meet the needs of reliability, efficiency, and long service life in industrial plants. With Scotch Yoke technology, we support valve manufacturers and operators in finding customized solutions that enhance performance and reduce operating costs.

Our expertise is especially proven in water treatment and desalination plants where service continuity and energy savings are crucial. In these contexts, the version with integrated manual override ensures optimal valve control and significantly lowers air consumption, delivering both economic and environmental benefits. Integrated override technology is not just an accessory, but a technical advantage.

The widespread adoption of Actuatech technology by major international players confirms how the combination of reliability and performance offers concrete support for managing critical water infrastructures, becoming the benchmark for this industry.

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



*Stand Representative:*  
**Markus Ebster**, Project Business

### **AGRU** Will Present Advanced Thermoplastic Solutions for Seawater Desalination at the Expo

As a leading manufacturer of engineered thermoplastic systems, AGRU offers a comprehensive portfolio of products tailored for the specific challenges of seawater desalination.

The solutions cover the entire process chain – from raw water intake to treated water distribution and brine discharge.

**AGRU solutions include:**

- XXL PE 100-RC piping systems (up to OD 3500 mm) with customized fittings for seawater intake and outfall pipelines.
- Concrete protective liners for long-term corrosion resistance in settlement basins, brine tanks, and potable water reservoirs.
- Reliable piping systems for RO-module connections, pretreatment filtration, permeate transport, and chemical dosing systems.
- High-performance materials such as PVDF and ECTFE for aggressive media, and PP piping certified for potable water (NSF 61).
- Advanced welding technology and jointing systems ensuring secure, leak-free installations across a wide range of applications.



Backed by decades of international project experience, AGRU combines technical expertise, material quality, and application know-how to deliver durable, corrosion-resistant, and efficient system solutions.

AGRU thermoplastic components are engineered for long service life, reduced maintenance, and optimal performance – even in the most demanding environments.

We look forward to welcoming you at the Desalination Technology Expo 2025 to explore how AGRU can support your next desalination project with proven solutions and expert guidance.

[www.agru.at](http://www.agru.at)



*Stand Representative:*  
**Leszek Sawicki**, Managing Director / Co-Founder

### Minimize water desalination energy consumption with **Aqua-Life's** next generation desalination systems

The Aqua-Life Partnership is a team of professionals: developers of desalination equipment and suppliers of innovative desalination technologies for facilities with a shortage of fresh water. Our partners and clients are companies involved in water treatment, shipbuilders, constructor companies, hotels, agricultural companies, and many other firms and private persons related to this field.

Developing desalination machines, we pursue three main aims: Minimization of energy consumption, Reliability and Longevity, and Compactness. On the one hand, we create unique desalination equipment such as the APPR pump (high-pressure pump with built-in energy recovery device), which has no equivalent in the world. On the other hand, this equipment is universal and can be applied to any desalination plant of appropriate capacity.

Our desalination plants are flexible kits that can be easily adapted to different sizes, with the ability to increase their productivity by combining and adding components.

[www.aqua-life.pl](http://www.aqua-life.pl)



## A-Z Exhibitors



*Stand Representative:*  
**Anna Shepelenko**, Chief Outreach Officer

### Innovative solar-powered desalination systems from Boreal Light

Boreal Light is designing and manufacturing sustainable water desalination and ice solutions using solar energy. Its mission is to provide reliable, environmentally friendly technologies that address water scarcity and energy challenges in communities, industries, and remote regions.

A key innovation is Boreal Light's solar desalination systems, which convert seawater or brackish water into safe drinking or irrigation water without relying on fossil fuels. These scalable systems serve from small communities and remote islands - to large industrial projects, offering clean water while reducing carbon emissions.

In addition, Boreal Light develops solar-powered ice-making systems. These units produce clean ice for food industries and fisheries, particularly in off-grid regions.



Beyond technology, Boreal Light focuses on sustainable implementation, engaging local communities and ensuring long-term operation. By combining renewable energy with innovative water and cooling solutions, Boreal Light helps communities thrive while promoting a resilient and sustainable future.

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



*Stand Representative:*  
**Soren Robenhagen**, Commercial Director

### Brenntag will work with you to access a wide selection of top-tier chemical products and cutting-edge technologies from a single, trusted source. Benefit from Brenntag's deep market knowledge and technical insights in products and industry trends as well as Tailor-made solutions

Brenntag is the global market leader in chemicals and ingredients distribution. We hold a central role in connecting customers and suppliers of the chemical industry. As your trusted advisor for water treatment, we offer a full-line range of chemical products alongside sophisticated technologies and value-added services to meet all your needs. From municipal drinking and wastewater to industrial water and swimming pools, our full-line product portfolio covers every aspect of water treatment. Why choose Brenntag Water Treatment? Comprehensive portfolio: access a wide selection of top-tier products and cutting-edge technologies from a single, trusted source. Expertise: Benefit from our deep market knowledge and technical insights in products and industry trends. Tailor-made solutions: Our highly experienced team works closely with you to create customized approaches for your water treatment challenges. Beyond chemicals: Leverage our Innovation & Application Centers and industry expertise for technical support, blending solutions, laboratory testing and to stay ahead of product and research innovations. Global reach: With around 600 locations in 72 countries, we provide unmatched global support combined with local knowledge and skill. Together, we'll craft optimal water treatment solutions.

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



*Stand Representative:*  
**Pablo Hernandez**, Engineer

### Upflow limestone contactors of constant height for the remineralisation of desalinated waters by DrinTec™



Since 2004, DrinTec™ has designed and manufactured Upflow calcite contactors of constant height for the remineralisation of desalinated waters, based on our internal research and development.

#### Process benefits:

- Upflow to avoid underdrain clogging.
- Internal upper silo for 30 days autonomy.
- Constant calcite feeding for a continuous operation without back-washing.
- Constant calcite height for a constant water quality.
- High process efficiency ≥96%.

#### Operational benefits:

- Low operational cost.
- Very low or no energy consumption.
- Consistent performance over the years.
- Minimal and ease of maintenance.
- Low or no automation.

#### Wide range of options to meet different requirements from 70 m³/d upwards:

- Vertical tanks in FRP, PP or SS316.
- Horizontal tanks in FRP.
- Rectangular concrete cells.
- Containerised FRP tanks.

#### Validated performance:

- Equipment in continuous operation since 2004.
- 100+ plants designed and implemented



## A-Z Exhibitors

- worldwide up to 450.000 m<sup>3</sup>/d
- 3+ million m<sup>3</sup>/d of produced water around the world.

Pablo Hernández, M.Eng. | Senior Engineer | Drintec™ | Tel: (+34) 922 00 60 30 | Mob: (+34) 618 681 245 | Email: [engineering@lcch.es](mailto:engineering@lcch.es)

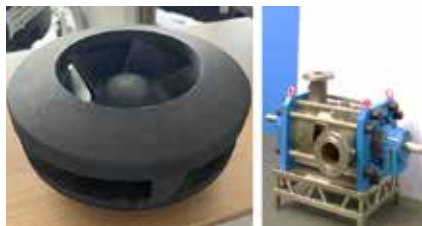
[www.drintec.com](http://www.drintec.com)



Stand Representative: **Michael Gabor**,  
Senior Manager Seawater Desalination

### Düchting Pumpen's multistage high-pressure pumps are designed for demanding applications where high efficiency and reliability are essential

As multistage centrifugal pumps in a robust ring-section design, Düchting Pumpen's HP series of pumps are ideally suited for the handling of clean or slightly polluted, chemically neutral, or even aggressive liquids. This makes them highly versatile across a wide range of industries.



With pump sizes ranging from DN 50 to DN 300 (2" to 12"), the HP series offers an impressive performance spectrum. They operate at pressures of up to 250 bar (3600 PSI) and deliver flow rates of up to 3500 m<sup>3</sup>/h (15,400 gpm). Thanks to a maximum total head of 2200 m (7,218 ft) and rotating speeds of up to 3600 rpm, these pumps are particularly effective in applications that demand high pressure and large volumes.

Overall, the HP series combines durability with flexibility, offering an efficient solution for handling a broad spectrum of liquids under

challenging operating conditions.

#### SiCcast Impeller:

The MC and MCC pump series from Düchting Pumpen represent a specialized range of mineral cast pumps, designed to handle abrasive and corrosive liquids under demanding conditions. Both series are horizontal single-stage centrifugal pumps in back-pullout design, ensuring easy maintenance and reliable operation.

A key feature of this pump family is that all components in contact with the medium are made of SiCcast®, an advanced mineral cast material. SiCcast combines outstanding wear resistance with full corrosion protection, while being temperature-insensitive and shockproof. This makes the pumps particularly suitable for applications with aggressive or abrasive media. In addition, SiCcast provides benefits such as low noise, low vibrations, cost efficiency, and fast delivery.

The MC series covers pump sizes from DN 32 to DN 300 with pressures up to 16 bar, flows up to 1,500 m<sup>3</sup>/h, and heads up to 90 m. For large-scale applications, the MCC series extends the range to DN 400-1000, delivering up to 20,000 m<sup>3</sup>/h at heads of 40m.



Stand Representative: **Ben Gido**, Head of R&D

### Purpose-Built for the Desalination Industry - automatic self-cleaning filtration solutions that protect critical systems and reduce OPEX. Meet Filtersafe at the Show

Global Leaders in Automatic Filtration for Desalination For over 20 years, Filtersafe has been the trusted partner of the world's leading desalination plants, providing cutting-edge, automatic self-cleaning filtration solutions that protect critical systems and reduce OPEX. Our filters are purpose-built for the desalination industry, ensuring superior protection for reverse osmosis membranes and other sensitive equip-

ment. Engineered with patented innovations such as nozzleX™ and smartweave™, Filtersafe solutions deliver: Maximum reliability – proven performance in the harshest marine environments Optimized efficiency – smart cleaning technology minimizes downtime and energy use Long-term savings – extended membrane life and reduced operating costs. With thousands of installations worldwide, Filtersafe continues to set the standard for sustainable, cost-effective pretreatment in desalination. Visit us at the Desalination Technology Expo 2025 to learn how Filtersafe safeguards your investment and enhances plant performance.



[www.filtersafe.net](http://www.filtersafe.net)



Stand Representative:  
**Pedro Otegui**, General Manager

**Fluytec's** extensive portfolio includes a comprehensive range of products, technologies, and solutions designed to meet a wide spectrum of water filtration needs. Among our offerings are cartridge filters, ultrafiltration systems, and self-cleaning filters, all tailored to the specific requirements of each application

## A-Z Exhibitors



With a proud legacy of over 45 years in the water filtration sector, Fluytec stands as a distinguished Spanish engineering and manufacturing company. Over the decades, we

have established a leading position thanks to our commitment to innovation, quality, and operational excellence.

Our company boasts an impressive global presence, supported by an installed capacity exceeding 35 million cubic meters per day worldwide. This figure reflects not only the scale of our solutions but also the trust placed in us by clients across multiple sectors, ranging from municipal applications to heavy industry.

Fluytec's extensive portfolio includes a comprehensive range of products, technologies, and solutions designed to meet a wide spectrum of water filtration needs. Among our offerings are cartridge filters, ultrafiltration systems, and self-cleaning filters, all tailored to the specific requirements of each application.



We also develop specialized technologies for the production of ultrapure water, which are essential in industries such as energy, pharmaceuticals, and microelectronics. In addition, we provide complementary technologies that help optimize water treatment processes under demanding operational conditions, ensuring long-term efficiency, sustainability, and reliability.

Each of our products is developed through a rigorous engineering process, using high-quality materials and a design focused on performance.

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



Stand Representative: **Francisco Javier Lorenzo**,  
Global Business Development Manager

### Securing water supply in water scarce areas with GF Piping Systems tailored solutions

Water scarcity is a growing global challenge. At GF, we empower desalination excellence through leak-free, precision-engineered flow solutions and localized service expertise.

This is the Plus Effect, bringing together reliability, innovation, and sustainability to deliver more than just piping systems.

As a trusted partner, GF supports plant operators, EPCs, engineering companies and water authorities with systems that offer seamless integration, operational efficiency, and long-term reliability in even the most aggressive environments. Our polymer piping technologies and digital solutions are designed to reduce maintenance, optimize energy use, and ensure a sustainable and reliable water supply.



With decades of experience and a commitment to innovation, GF helps build resilient infrastructure that secures clean water for communities and industries - today and for generations to come.

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



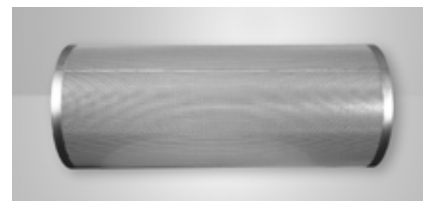
**HAVER & BOECKER**

Stand Representative: **Sven Lohmann**,  
Head of Business Development

### Haver & Boecker's filter elements: setting new standards in the field of seawater desalination

Haver & Boecker is one of the world's leading manufacturers of wire mesh for industrial and technical applications. For over 135 years, the family-owned company based in Oelde, Germany, has shaped the wire weaving technology and developed innovative filtration solutions for demanding applications.

In the field of seawater desalination, Haver & Boecker's specially developed, partially multilayered filter elements provide reliable protection for reverse osmosis membranes. Manufactured from seawater-resistant materials such as Avesta 254 SMO, these filters stand out for their exceptional corrosion resistance and high-pressure stability. Particles are precisely retained on the surface, while the multilayer structure enables high dirt-holding capacity - ensuring uniform flow, extended service life, and reduced maintenance costs.



It does not matter which size, shape, or function: Haver & Boecker wire mesh filters and panels bridge a technological gap and delivers a solution for pre-filtration in saline media that is both economically and technically compelling for plant manufacturers worldwide.

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





## A-Z Exhibitors



Stand Representative:  
**Simon Bell**, Managing Director

### Fully integrated Pigging Systems for critical water and desalination infrastructure with Bespoke Designs Up to 157 inches (4,000mm) by **INPIPE PRODUCTS™**

At INPIPE PRODUCTS™ we design and deliver fully integrated pigging systems for critical water and desalination infrastructure – with proven expertise in providing complete pigging systems for seawater intake and outfall pipelines, including large diameter systems up to 90" (2,300mm) and larger bespoke designs up to 157" (4,000mm) where required. Our bespoke solutions are engineered for complex projects where access is limited, conditions are challenging, and reliability is essential.



With over 40 years of expertise, INPIPE PRODUCTS™ is recognised globally as a leader in pipeline pigging. What sets us apart is our unique ability to deliver a complete end-to-end service. Every element – pigs, launchers, receivers, handling equipment, tracking systems and SMART pigging tools – is designed, manufactured and supported in-house. This joined up approach ensures seamless integration, proven performance and complete client confidence from concept to commissioning.

#### Our scope includes:

- Pig launchers and receivers
- Custom designed pigs for challenging conditions

- Pig handling, loading and tracking equipment
  - SMART pigging tools for cleaning, inspection and pigging frequency validation
  - Flow assurance and performance verification
  - Onsite commissioning and operator support
- From large diameter systems through to customised pigs for restrictions and marine growth, our solutions are designed to optimise performance. With SMART pigging tools that provide full visual reports on debris build up, location and volume, operators can predict biofouling, plan cleaning regimes and make informed decisions to maintain long term flow assurance.

All solutions are fully engineered and tested in-house, with complete Factory Acceptance Testing (FAT) carried out at our UK facility. The result is an integrated system that minimises risk, safeguards performance and extends the operational life of critical desalination pipelines.

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



Stand Representative:  
**Fabian Diniz**, Sales Engineer

### INSTRU will Present Their Next Generation On-Line Analyzer INSTRAN, specifically designed to meet the demanding and challenging requirements of desalination and other critical water applications

At INSTRU, we are experts in instrumentation and control for the water industry, with more than 40 years of experience supporting treatment, desalination, and distribution plants in optimizing their processes. Our mission is to provide reliable, energy-efficient, and high-performance technological solutions that contribute to a more sustainable and efficient management of water resources.

We proudly introduce INSTRAN, our next-generation online analyzer specifically designed to meet the demanding and challenging requirements of desalination and other critical

water applications. With its compact design, INSTRAN delivers continuous, high-precision measurements that enable safer, more stable, and more cost-effective process control. Its advanced monitoring technology ensures fast and trustworthy results, helping operators anticipate variations in water quality, optimize plant performance and compliance water quality standards and regulations, such as boron, ammonia, manganese, hardness, alkalinity, etc.



Beyond its technical robustness, INSTRAN stands out for its ease of integration with existing control systems and its low operating costs. By improving both water quality and operational efficiency, INSTRAN reduces maintenance time and associated expenses, offering long-term value to plant operators.

With solutions like INSTRAN, INSTRU reaffirms its commitment to innovation in the water industry. We are proud to be a trusted technology partner for operators and plants.

[www.instru.es](http://www.instru.es)



## A-Z Exhibitors



Stand Representative: **Matteo Viccardi**,  
International Sales Director

**ISOIL Industria** brings its expertise in flow measurement and monitoring to DESALINATION TECHNOLOGY EXPO 2025 in Valencia, presenting advanced solutions that support the efficiency and sustainability of desalination processes



With decades of experience in the water sector, ISOIL supports utilities, public authorities, contractors and industry stakeholders with technologies designed to optimize every stage of water treatment and distribution.

At the fair, we will showcase several models from our ISOMAG range of electromagnetic flow meters, including our capability to manufacture instruments up to DN3000.

All our flowmeters are calibrated in our ISO17025 accredited laboratory, ensuring the highest standards of accuracy and reliability. These features make ISOMAG the ideal choice for critical desalination applications such as seawater intake, brine discharge and treated water distribution.

We invite you to visit our booth 2025 –to discover our solutions tailored to desalination applications and to engage with our experts in identifying the technology best suited to your specific operational needs.

[www.isoil.it](http://www.isoil.it)



Stand Representative:  
**Tomas Dornik**, Sales Director

**MEGA** is a leading Czech company specializing in advanced membrane technologies and comprehensive water treatment solutions, with a strong international presence and decades of expertise in industrial process optimization

As both a manufacturer and developer of custom RALEX® ion-exchange membranes, modules, and turnkey units, MEGA delivers cutting-edge solutions for desalination and ultrapure water production—core needs at today's expo focused on sustainable water management.



The company's innovations in electromembrane filtration yield remarkable benefits, including resource recovery and significant reduction of industrial waste, supporting clients across food and beverage, energy, chemical, and municipal sectors. MEGA's desalination portfolio encompasses treatment of surface and brackish waters, offering technologies designed to deliver high yields, outstanding reliability, and adaptable performance for varying feedwater compositions. Recent projects highlight MEGA's ability to solve challenges even for large-scale installa-

tions, exemplified by the Grupa Azoty Zakłady Chemiczne Police S.A. where MEGA electro-dialysis produces process water for Europe's largest chemical plant. The EDR system is designed to produce 640 m<sup>3</sup>/h of demineralized water with a minimum of 87% recovery. The customer's water needs vary throughout the year and the EDR system can respond to the current demand and produce different quantities of water.

Clients appreciate MEGA's tailor-made solutions: from dairy demineralization to biogas upgrading and recycling of glycol fluids. By owning the full development cycle—from membrane R&D to engineering, commissioning, and service—MEGA ensures every unit is optimized for local conditions and future expansion. The company's proven commitment to environmental stewardship is reflected in award-winning projects like "BioCNG for Cities," which transform waste streams into valuable resources.

Thanks to its robust technological base, MEGA stands ready to help partners meet critical desalination needs, reduce environmental impact, and drive operational excellence at every scale.

[www.mega.cz](http://www.mega.cz)



Stand Representative:  
**Vince Garton**, Owner / Director

**Pigtek** are leaders in providing specialist pigging products and services to the international desalination industry

Over the last 20 years, the Pigtek team have designed, built and commissioned pigging systems for sea water intake pipeline cleaning, and they continue to be in operation globally.

Pigging operations are a fast and efficient way of removing marine growth and debris from a contaminated pipe, reducing downtime of the system and with minimal ecological impact. The systems Pigtek supply can be used on existing



## A-Z Exhibitors

plants that are reconfigured for pigging operations along with new built plants with integrated pigging system capability.



Pigtek will review all operating components of the desalination plant to ensure that a pigging system is 100% compatible with the client's seawater intake pipeline. All pigging systems supplied by Pigtek are a bespoke design and will be available for the operational life of the respective desalination plant. Pigtek also supply replacement components for all our pigging systems to ensure that our clients maintenance schedule is met for seawater intaking pipeline cleaning operations.

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

# POLNA

*Stand Representative:*  
**Luiza Powąska**, President of the Board

**Polna S.A. - A trusted Polish manufacturer of control valves and automation solutions.**

For over 100 years, Polna S.A. has been a trusted name in industrial automation and heat engineering. Based in Poland, we design and manufacture high-quality control valves, pneumatic actuators, steam desuperheaters, pressure regulators, central lubrication systems, and laboratory equipment – all produced in our own modern factory and foundry.

Our long tradition, combined with continuous innovation, allows us to deliver reliable, efficient, and tailor-made solutions that help our custom-

ers achieve maximum process performance and energy efficiency. Every product leaving our plant reflects the Polna commitment to quality, precision, and durability.



Serving clients across power generation, chemical, petrochemical, oil&gas, and nuclear industry, our valves are built to meet the toughest challenges. With a wide range of materials and parameters – from DN15 to DN400 (NPS 1/2" to 16"), pressure classes PN10 to PN400 (CL150 to CL2500), and operating temperatures up to 650°C – we offer flexibility to suit any application.

At Polna, we don't just supply products – we build partnerships. Our experienced engineers provide expert support from design and selection to commissioning and maintenance. Whether you need a standard valve or a customized solution, we are ready to respond quickly and effectively.

[www.polna.com.pl](http://www.polna.com.pl)



*Stand Representative:* **Zoe Craik**

**Pulsar Measurement, a world leader in ultrasonic instrumentation for wastewater, industrial, and environmental markets**

Since 1986, Pulsar Measurement has developed, manufactured and marketed industrial flow and level monitoring instruments, including ultrasonic level transmitters, clamp-on ultrasonic flow

meters, and open channel flow meters.

By taking a step forward in echo processing technology, Pulsar Measurement has been able to address applications previously thought to be beyond the scope of ultrasonic level measurement, and their improved initial signal processing at the transducer head has made it possible to increase resistance to electrical noise thus widening the number of possible applications.

Pulsar Measurement's award-winning products are favored worldwide due to their reliability and easy menu-driven set-up. Pulsar's product range has been designed to provide a full range of alternatives, from single point of measurement installations right through to complex multi-point applications with digital communications and levels of measurement.

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



*Stand Representative:* **Paula Gonzalez**, CEO

**REDstack is at the forefront of advanced ElectroDialysis technology, delivering efficient and sustainable solutions that contribute to a better tomorrow**

With years of research and innovation, REDstack has developed cutting-edge stacks and advanced membranes that empower industries to harness clean water, recover valuable resources, and enable the in-situ reuse of chemicals. By driving efficiency and promoting circular processes, they play a key role in building a greener, more sustainable future.

At the core of their innovation are the ElectroMembrane Stacks, widely recognized as the world's best in energy and chemistry efficiency. Designed as liquid-tight and fully closed modules, these stacks ensure no carry-over of liquids between compartments, making them exceptionally reliable and robust. This platform technology has been engineered not only for highly efficient salt removal through ElectroDialysis but also for a wide range of additional environmental applications.

## A-Z Exhibitors



By integrating Bipolar Membranes, the ElectroMembrane Stacks expand their scope beyond desalination. They enable the recovery of ammonia from acidic scrubbers, providing an effective way to capture and reuse resources that would otherwise be lost. Additionally, they offer solutions for the removal of carbon dioxide from alkaline solutions, tackling one of the most pressing challenges in the fight against climate change.



Through these groundbreaking technologies, REDstack is charting a revolutionary route toward solving major environmental challenges. Their ElectroMembrane Stacks are more than just products—they are a crucial link to achieving a circular, carbon-neutral economy. Join REDstack in engineering possibilities and shaping a sustainable future with ElectroDialysis.

[www.redstack.nl](http://www.redstack.nl)

**REGADA**

Stand Representative:  
Daniel Hajtinger, Marketing Manager

**REGADA's portfolio includes 72 electric actuator solutions and an even wider range of supporting products – all designed, manufactured, and supported in-house to ensure European precision and long-term reliability**

REGADA is a European family-owned company with more than 50 years of technical expertise in the electric actuator industry. From a small work-

shop, we have grown into a trusted international supplier with state-of-the-art manufacturing facilities in Slovakia (European Union).

Our portfolio includes 72 electric actuator solutions and an even wider range of supporting products – all designed, manufactured, and supported in-house to ensure European precision and long-term reliability.

At Desalination Expo, we will present the following highlight exhibits for water treatment and desalination:

- Multi-turn intelligent actuator UMR 2-PA-Ex with gate valve, ensuring safe operation in explosive environments.
- Our smallest explosion-proof part-turn actuator UP 0-Ex with butterfly valve, a compact solution for efficient flow control.
- Linear actuator STR 0.1PA with external local control, offering flexibility and user-friendly operation for diverse installations.
- A demonstration of a new actuator concept, combining a high-quality mechanical base with intelligent electronics that enable variable motor speed control across different voltages (multi-voltage).



Our products are trusted worldwide and are applied across a variety of water management systems. By combining innovation, customisation, and competitive delivery times, REGADA provides reliable solutions that help optimise performance and energy use in critical water and industrial applications.

We warmly invite you to visit our stand and discover how REGADA can support your projects with proven, high-quality actuation technology.

[www.regada.sk](http://www.regada.sk)

**SALHER**  
Water Solutions Worldwide

Stand Representative:  
Cristina Alda, Marketing Manager

### Advanced Concepts and Solutions for Drinking Water by Salher Iberica S.L.

Salher designs and manufactures compact, reliable solutions that complement desalination plants worldwide—from intake pretreatment and filtration to post-treatment disinfection and safe water distribution. With nearly 40 years in drinking water and wastewater treatment, we collaborate with specialist RO/Electrodialysis partners to help utilities and industries deliver stable water quality, reduce fouling and OPEX, and meet stringent standards.

At Salher, we focus on what we do best: drinking water and wastewater treatment that strengthens every stage around your desalination process. Our portfolio covers coagulation-flocculation, dissolved air flotation, media and cartridge filtration, ultrafiltration skids, activated carbon polishing, remineralisation, and final disinfection—plus sludge handling and treatment of RO-CIP effluents. All systems are engineered and manufactured in-house under strict quality controls and can be supplied packaged and containerised for fast deployment on remote or industrial sites. We partner with desalination specialists and EPCs to tailor pretreatment and post-treatment that improve membrane protection, ensure compliance, and keep water safe and consistent for end users. Meet our team to discuss a fit-for-purpose solution for your project.

- Proven track record in drinking water and wastewater treatment supporting RO plants.
- Packaged / containerised units to accelerate installation and commissioning.
- Collaborative approach with desalination OEMs and EPCs to optimise CAPEX/OPEX and compliance.

Visit Salher Iberica S.L. at Desalination Technology Expo 2025 to explore project examples and discuss your pretreatment or post-treatment needs. Contact: Olga Protsenchuk:  
[olga.protsenchuk@salher.com](mailto:olga.protsenchuk@salher.com) +34 649 314 626  
+34 918 700 015

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





*Stand Representative:*  
**Jim Gilroy**, Marketing Director

## Revolutionising Reverse Osmosis: Intelligent Batch Processing for a Sustainable Water Future from the UK-based Salinity Solutions Ltd.

Salinity Solutions Ltd is a UK-based clean tech company pioneering a transformative approach to water purification. Founded on breakthrough research from Aston University and the University of Birmingham, the company is tackling global water scarcity with its patented Hybrid Batch Reverse Osmosis (HyBatch™) technology—an innovation poised to redefine the economics and sustainability of reverse osmosis (RO).

Traditional continuous flow RO systems, suffer from high energy demands, limited adaptability, and costly maintenance. Salinity Solutions' HyBatch™ system replaces this model with intelligent batch processing, enabling precise control over pressure and flow during each cycle. This results in significantly reduced energy consumption, higher water recovery rates, and 30-50% lower operational costs.

Unlike conventional systems, HyBatch™ dynamically adjusts to varying feedwater conditions, maintaining consistent performance even with fluctuating salinity levels. This adaptability not only improves efficiency but also extends membrane life and reduces chemical usage—delivering both economic and environmental benefits.

The technology is compact, scalable, and versatile, with applications across municipal water reuse, industrial Zero Liquid Discharge (ZLD), brine minimisation, and lithium extraction. By reducing energy use and carbon emissions, HyBatch™ supports global sustainability goals while making clean water more accessible.

Backed by strategic partnerships and international licensing agreements, Salinity Solutions is rapidly expanding its impact. Pilots and commercial deployments in UK, France, Germany and India have demonstrated the system's

## A-Z Exhibitors

effectiveness in real-world conditions, from vertical farming, municipal reuse, ZLD to mineral recovery.

At the 2025 Desalination Technology Expo, Salinity Solutions Ltd invites you to explore how intelligent batch RO is reshaping the future of desalination—delivering smarter, cleaner, and more sustainable water treatment.

[www.salinitysolutions.co.uk](http://www.salinitysolutions.co.uk)



*Stand Representative:*  
**Eric Leblais**, Commercial Director

## SAPAG VALVES is Europe's leading manufacturer of fully customizable butterfly and ball valves from DN8 to DN3000

Founded in 1849, the company started as a foundry and mechanical engineering plant for the sugar industry and developed the manufacture of copper pipes. It then began producing valves in 1929 to meet the needs of sugar factories.

Today, the company is named SAPAG VALVES and has been manufacturing a wide range of high quality, high performance industrial valves for over 90 years, including butterfly valves (lined or metal), ball valves (carbon steel and stainless steel), control valves (anti-cavitation type) and pressure relief valves.

The company now employs more than 118 people to manage all aspects of industrial valves: shot blasting, painting, machining, welding, assembly, packaging, etc.

We have an international presence by operating in more than 70 countries throughout the world. We currently export more than 50% of our production to the 5 continents.

Since its creation in 1849, the company has undergone many changes and now operates as SAPAG VALVES, part of IPI Group.

[www.sapag-valves.com](http://www.sapag-valves.com)



*Stand Representative:*  
**Sofia Delgado**, CEO / Co-Founder

**Seamoretech is driven by a simple mission: transforming marine waste into sustainable resources. By collecting and repurposing metals from the ocean, we bring innovation and responsibility together to create real impact for industries and the environment alike**



At DESALTECH, we are excited to showcase how our vision becomes reality. Visitors will be able to see and touch small prototypes that demonstrate our pioneering technologies, along with samples of the recovered metals we bring back into circulation. These tangible displays allow you to experience firsthand the potential of circular innovation in the blue economy.

Our exhibition is not just about materials — it's about possibilities. By giving marine resources a second life, Seamoretech helps reduce reliance on virgin raw materials, lowers environmental footprints, and unlocks new opportunities for sustainable growth.

We look forward to meeting industry leaders, innovators, and partners who share our commitment to the ocean.

Visit us at DESALTECH to discover how we can collaborate in shaping a cleaner, smarter, and more sustainable future together.

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

## A-Z Exhibitors



*Stand Representative:*  
**Chris Rose**, Managing Director

### **Sidon Water will be presenting its Integro™ technology, a novel electron-injection system that is transforming water treatment in desalination and reverse osmosis**

The Integro™ works by altering ionic activity in the water, disrupting the conditions under which scale typically adheres to surfaces. This prevents hard limescale accumulation on RO membranes, pipes, and heat-exchange equipment – without forcing bulk precipitation, sacrificial media, or chemical dosing. By mitigating scaling and fouling, the Integro™ improves energy efficiency, prolongs membrane life, and reduces chemical and cleaning requirements.

Already proven across hundreds of installations in the UK, Europe, and the USA for limescale prevention, Legionella control, and energy savings, the Integro™ is now being applied to desalination. Independent testing at Cranfield University and in live desalination plants has shown measurable improvements in system efficiency and reductions in operational cost.

We look forward to connecting at Desalination Technology Expo to share how Integro™ can be deployed as a sustainable, low-cost enhancement to existing desalination systems.

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



*Stand Representative:*  
**Anthony Clegg**, Sales Manager

### **Exotic metal piping products from Special Piping Materials Ltd.**

Special Piping Materials (SPM) is one of Europe's largest and most trusted stockholders of Stainless Steel, Duplex, Super Duplex, 6Mo, and Nickel Alloy pipes, fittings, flanges, bolts, gaskets, and associated products. For over 30 years, we have supported the global EPC market with high-quality materials supplied from seven strategically located warehouses worldwide.

Our expertise spans a wide range of industries, including oil and gas, petrochemical, water desalination and treatment, energy, marine, nuclear, subsea, processing, and FPSOs. We are proud to be the only stockholder worldwide with Exxon approval for Duplex and Super Duplex, alongside approvals from PDO, ADCO, ADGAS, GASCO, Woodside, and Petronas.

All our stock is sourced exclusively from Western European manufacturers, Statoil M650-approved mills, and testing in accordance with the latest NORSOK MDS specifications – ensuring the highest levels of quality and compliance.

SPM offers more than materials; we deliver complete project confidence. From tender through to final delivery, our end-to-end project management includes vendor sourcing, ITP review, on-site expediting, testing, certification, and logistics tailored to client requirements. Every project concludes with a comprehensive data book, giving full transparency and assurance.

With SPM, you gain a global partner committed to precision, reliability, and results.

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



*Stand Representative:*  
**Elaine Wang**, General Manager

### **Suzhou EJ Industry Co. Ltd. will present its range of desalination valves at the show**

EJ Industry (EJV), located in Suzhou near Shanghai in China, has been a professional manufacture of valves for more than 15 years.

They focus on valve production and export for worldwide customers from many industries including Oil & Gas and Water. Their customers include end users and EPCs, with distributors in Italy, USA, UK, Australia, Singapore, Spain, UAE, Saudi Arabia etc.

In the water industry, EJ Industry (EJV) supplies GGG50 Gate valves, Globe, Check valves, Butterfly valves, Dual check valves and Knife gate valves for seawater desalination, sewage and drinking water to the following standards: BS5153, BS5163, DIN3202, DIN3352, BS5150, AWWA C509, AS4795, AS2638 and EN12266.

[www.ej-industry.com](http://www.ej-industry.com)



*Stand Representative:* **Alvaro Iglesias**

### **Improving Thermal Efficiency in Thermal Water Circuits TAPROGGE Gesellschaft has been a trailblazer in water efficiency for more than 70 years**

TAPROGGE are a world-leading specialist and an early pioneer of cleantech solutions. For over 70 years now, we have been a leading innovator of trailblazing solutions that improve energy



## A-Z Exhibitors

efficiency in thermal water circuits in the energy industry. We also produce highly effective solutions for desalination and cooling processes, and other industrial applications. Our focus and ability to embrace innovation have enabled us to bring new and intelligent technological solutions to the market. Our expertise will now be extended to market segments beyond our traditional business. Our goal is to maximize energy and water efficiency in power stations and industrial applications.

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



*Stand Representative:*  
**Rob Rock**, VP Strategic Development

### Excellence in water treatment solutions and finishing systems from **Therma-Tron-X**

At Therma-Tron-X (TTX), we are leaders in the design, manufacture and installation of industrial finishing systems, with more than five decades of experience and over 3,300 systems installed across four continents. Our vertically integrated model allows us to manage every stage of the process, from concept and design to fabrication, commissioning and after-sales service, ensuring reliability and tailored solutions for our customers.

Through our TTX Environmental division, we provide innovative solutions for water and wastewater treatment, including advanced desalination and recycling technologies. Our portfolio ranges from reverse osmosis systems to high-efficiency electroceramic desalination, helping industries recover water, reduce operational costs, comply with environmental regulations, and minimize their ecological footprint.

By participating in this exhibition, we reaffirm our commitment to innovation, sustainability, and strategic collaboration. At TTX, we are dedicated to shaping a more efficient and responsible future for water and industrial processes.

Email: [sales@ttxinc.com](mailto:sales@ttxinc.com) Phone: +1 920 743 6568

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



*Stand Representative:* **Santiago Salcedo**, CEO

### **Toro Equipment** will Present a Range of Equipment Manufactured in GRP, a corrosion-resistant material ideal for coastal and saline environments, especially desalination plants

At Toro Equipment we believe that protecting water is protecting life. That belief has guided us for over 35 years in the design and manufacture of reliable, high-performance equipment for water treatment. From our headquarters in Spain, we now export to more than 100 countries, helping industries take better care of this essential resource.

Our equipment is manufactured with GRP, a corrosion-resistant material ideal for coastal and saline environments such as desalination plants. GRP ensures durability, low maintenance and long service life, values that make a difference where conditions are toughest.



And as if that were not enough, our products are designed to be shipped and installed anywhere in the world, like our modular GRP tank, which can be transported easily and assembled without civil works. Alongside it, Toro Equipment manufactures dissolved air flotation units (DAF), clarifiers, filter presses, screw conveyors, rotary screens and more, all engineered for efficiency, adaptability and lasting performance.

At Toro Equipment, we don't just build machinery, we build trust. We believe in innovation, in durability, and in solutions that make a difference. Above all, we believe in our purpose:

passion for water, passion for the environment. Come and meet us at Desalination Technology Expo. Discover firsthand why industries in over 100 countries trust Toro Equipment and how our technology can give your projects the strength, reliability and sustainability they deserve.

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



*Stand Representative:*  
**Massimiliano Cangini**, CEO

### **ValveIT** will present their extensive range of valves and customised valves for Desalination Projects

ValveIT is a high-quality Italian valve manufacturer with more than 15 years of records in delivering projects for: DESALINATION | WATER & WASTEWATER TREATMENT | HVAC.

The #valveITway stands as an exemplary project plan method that epitomizes success in the realm of managing projects for Engineering, Procurement, and Construction (EPC) contractors. This distinctive approach not only ensures the seamless execution of projects but also leads to an unparalleled level of customer satisfaction by delivering highly customized products that precisely align with the client's specifications. Designing, Manufacturing, Coating, Assembling, Testing, Packing & After-sale Servicing are the key phases of this approach which leads to development of a unique range of customized valves. valveIT product and service range is of made of different customizable solutions including all the basic static valves (such as gate, check, strainers etc.) to more specialized valves (high accuracy DRV's, butterfly valves, high PN rated valves etc.)

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



## A-Z Exhibitors



*Stand Representative:*  
**Abraham Negaresh**, Associate Director

### Water Research Centre: Solving problems with technical expertise and innovative sustainable solutions.

Water Research Centre (WRC) is a trusted provider of consultancy, technical services, accreditation schemes, research, innovation and training to customers around the globe. Our priority is creating a better tomorrow through helping to solve problems with technical expertise and innovative sustainable solutions.



We operate across different sectors including Water, Environment, Gas and Resource Management. Our clients include regulators, water and gas utility companies, governmental organisations, NGO's, trade organisations, industrial manufacturers and waste management companies.

Building on a legacy in the international water and environment sector stretching back over 90 years, combined with the knowledge of approximately 220 staff based in Swindon, Manchester and Stirling, we bring a shared purpose of discovering and delivering new and exciting solutions that enable our clients to meet the challenges of the future. WRC recognises the benefits of collaboration as a driver of innovation. By exploiting our knowledge and legacy, combined with exciting and appropriate technology and continuously developing our professional networks, we are establishing a reputation of being client-centred professionals, who work with our clients to develop and implement valued solutions.

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



*Stand Representative:* **Israel Guzman**

### Whater.tech® will participate at the Expo to showcase a comprehensive and innovative approach to desalination

The company positions itself as a technology enabler, connecting pretreatment solutions, next-generation membranes, and brine management, delivering a more efficient, sustainable, and profitable desalination cycle.

In partnership with WatchWater®, Whater.tech® will present advanced filter media, soluble products, and pretreatment systems designed to protect membranes against biofouling, reduce the use of aggressive chemicals, and ensure stable operations.

Alongside GreenDev®, the company will highlight its ultra-thin and highly resistant reverse osmosis and nanofiltration membranes, which stand out for their high rejection of salts and contaminants, low energy consumption, and durability. These membranes represent a new technological generation applicable to seawater desalination as well as municipal and industrial applications.

Whater.tech®'s mission is clear: maximize potable water production, minimize the environmental impact of brine, and recover valuable resources. With this proposal, Whater.tech® establishes itself as a key partner for stakeholders aiming to achieve more sustainable and value-added desalination.

[www.whater.tech](http://www.whater.tech)



*Stand Representative:* **Rick King**, Director of Global Application Engineering

### Meet ZOOK, global manufacturer of rupture disks and engineered pressure relief solutions for desalination and water treatment, at the show



ZOOK's products help prevent damaging overpressure across skids and full plants, from high-pressure process stages to storage. Solutions are suitable for reverse osmosis (RO), thermal, and hybrid systems. Options include potable-water-compatible constructions, corrosion-resistant materials, and designs for gas or liquid service.

OEMs and operators rely on ZOOK for application engineering, disk sizing and selection, and troubleshooting throughout the project lifecycle, from early design to maintenance. With more than 90 years of manufacturing expertise and regional facilities in North America, Europe, and Asia, we provide consistent quality and responsive local support.

Visit our stand to discuss duty conditions, code requirements, and integration needs. We will help you specify the right solution for your system.

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



## A-Z Expositores



Representante de Stand:  
**Thomas Buizza**, General Manager

### Maximice la eficiencia de las válvulas con los innovadores actuadores neumáticos de **Actuatech**



Actuatech es el especialista italiano en actuadores neumáticos diseñados para satisfacer las necesidades de fiabilidad, eficiencia y larga vida útil en plantas industriales. Con la tecnología Scotch Yoke, ayudamos a los fabricantes y operadores de válvulas a encontrar soluciones personalizadas que mejoran el rendimiento y reducen los costes de explotación.

Nuestra experiencia está especialmente demostrada en plantas de tratamiento de agua y desalinización, donde la continuidad del servicio y el ahorro energético son cruciales. En estos contextos, la versión con mando manual integrado garantiza un control óptimo de la válvula y reduce significativamente el consumo de aire, lo que aporta ventajas tanto económicas como medioambientales. La tecnología de anulación integrada no es solo un accesorio, sino una ventaja técnica.

La adopción generalizada de la tecnología de Actuatech por parte de los principales actores internacionales confirma cómo la combinación de fiabilidad y rendimiento ofrece un apoyo concreto a la gestión de infraestructuras hídricas críticas, convirtiéndose en la referencia de este sector.

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



Representante de Stand:  
**Markus Ebster**, Project Business

### **AGRU** presentará soluciones termoplásticas avanzadas para la desalinización de agua de mar en la Expo

Como fabricante líder de sistemas termoplásticos de ingeniería, AGRU ofrece una completa cartera de productos adaptados a los retos específicos de la desalinización de agua de mar.

Las soluciones abarcan toda la cadena del proceso, desde la captación de agua bruta hasta la distribución de agua tratada y el vertido de salmuera.

#### Las soluciones de AGRU incluyen:

- Sistemas de tuberías XXL PE 100-RC (hasta 3 500 mm de diámetro exterior) con accesorios personalizados para tuberías de entrada y salida de agua de mar.
- Revestimientos protectores de hormigón para la resistencia a la corrosión a largo plazo en balsas de decantación, depósitos de salmuera y depósitos de agua potable.
- Sistemas de tuberías fiables para conexiones de módulos de ósmosis inversa, filtración de pretratamiento, transporte de permeado y sistemas de dosificación de productos químicos.
- Materiales de alto rendimiento como PVDF y ECTFE para medios agresivos, y tuberías de PP certificadas para agua potable (NSF 61).
- Tecnología avanzada de soldadura y sistemas de unión que garantizan instalaciones seguras y sin fugas en una amplia gama de aplicaciones.



Respaldada por décadas de experiencia en proyectos internacionales, AGRU combina conocimientos técnicos, calidad de materiales y experiencia en aplicaciones para ofrecer

soluciones de sistemas duraderas, resistentes a la corrosión y eficientes.

Los componentes termoplásticos de AGRU están diseñados para ofrecer una larga vida útil, un mantenimiento reducido y un rendimiento óptimo, incluso en los entornos más exigentes.

Esperamos darle la bienvenida en la Desalination Technology Expo 2025 para explorar cómo AGRU puede apoyar su próximo proyecto de desalinización con soluciones comprobadas y asesoramiento experto.

[www.agru.at](http://www.agru.at)



Representante de Stand: **Leszek Sawicki**,  
Managing Director / Co-Founder

### Minimice el consumo energético de la desalinización de agua con los sistemas de desalinización de última generación de **Aqua-Life**

Aqua-Life Partnership es un equipo de profesionales: desarrolladores de equipos de desalinización y proveedores de tecnologías innovadoras de desalinización para instalaciones con escasez de agua dulce. Nuestros socios y clientes son empresas dedicadas al tratamiento de aguas, constructores navales, empresas constructoras, hoteles, empresas agrícolas y muchas otras empresas y particulares relacionados con este ámbito.

Al desarrollar máquinas desalinizadoras, perseguimos tres objetivos principales: Minimización del consumo de energía, fiabilidad y longevidad, y compacidad. Por un lado, creamos equipos de desalinización únicos, como la bomba APPR (bomba de alta presión con dispositivo de recuperación de energía incorporado), que no tiene equivalente en el mundo. Por otro lado, este equipo es universal y puede aplicarse a cualquier planta desalinizadora de capacidad adecuada.

Nuestras plantas desalinizadoras son kits flexibles que pueden adaptarse fácilmente a distintos tamaños, con la posibilidad de aumentar su productividad combinando y añadiendo componentes.

[www.aqua-life.pl](http://www.aqua-life.pl)

## A-Z Expositores



*Representante de Stand:*  
**Anna Shepelenko**, Chief Outreach Officer

### Innovadores sistemas de desalinización alimentados por energía solar de **Boreal Light**

Boreal Light diseña y fabrica soluciones sostenibles de desalinización de agua y hielo mediante energía solar. Su misión es proporcionar tecnologías fiables y respetuosas con el medio ambiente que resuelvan los problemas de escasez de agua y energía en comunidades, industrias y regiones remotas.

Una innovación clave son los sistemas de desalinización solar de Boreal Light, que convierten el agua de mar o salobre en agua potable o de riego sin depender de combustibles fósiles. Estos sistemas escalables sirven desde pequeñas comunidades e islas remotas hasta grandes proyectos industriales, ofreciendo agua limpia al tiempo que reducen las emisiones de carbono.

Además, Boreal Light desarrolla sistemas de fabricación de hielo impulsados por energía solar. Estas unidades producen hielo limpio para industrias alimentarias y pesqueras, sobre todo en regiones sin red eléctrica.



Más allá de la tecnología, Boreal Light se centra en la implantación sostenible, implicando a las comunidades locales y garantizando el funcionamiento a largo plazo. Al combinar la energía renovable con soluciones innovadoras de agua y refrigeración, Boreal Light ayuda a las comunidades a prosperar y promueve un futuro resiliente y sostenible.

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



*Representante de Stand:*  
**Soren Robenhagen**, Commercial Director

### **Brenntag** trabajará con usted para acceder a una amplia selección de productos químicos de primer nivel y tecnologías de vanguardia de una única fuente de confianza. Beneficiarse del profundo conocimiento de Brenntag sobre el mercado y de su experiencia técnica en productos y tendencias del sector, así como de soluciones a medida

Brenntag es el líder mundial en la distribución de productos químicos e ingredientes. Desempeñamos un papel central en la conexión entre clientes y proveedores de la industria química. Como su asesor de confianza para el tratamiento del agua, ofrecemos una gama completa de productos químicos junto con sofisticadas tecnologías y servicios de valor añadido para satisfacer todas sus necesidades. Desde el agua potable y residual municipal hasta el agua industrial y las piscinas, nuestra completa gama de productos cubre todos los aspectos del tratamiento del agua. ¿Por qué elegir Brenntag Water Treatment? Cartera completa: acceda a una amplia selección de productos de primer nivel y tecnologías de vanguardia desde una única fuente de confianza. Experiencia: Beneficiarse de nuestro profundo conocimiento del mercado y de nuestra experiencia técnica en productos y tendencias del sector. Soluciones a medida: Nuestro equipo altamente experimentado trabaja en estrecha colaboración con usted para crear enfoques personalizados para sus retos de tratamiento de aguas. Más allá de los productos químicos: Aproveche nuestros Centros de Innovación y Aplicaciones y nuestra experiencia en el sector para obtener asistencia técnica, soluciones de mezclas, pruebas de laboratorio y mantenerse a la vanguardia de los productos y servicios innovaciones en investigación. Alcance mundial: Con cerca de 600 sedes en 72 países, ofrecemos una asistencia mundial inigualable combinada con conocimientos y competencias locales. Juntos, elaboraremos soluciones óptimas para el tratamiento del agua.

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



*Representante de Stand:*  
**Pablo Hernandez**, Engineer

### Contadores de piedra caliza de flujo ascendente de altura constante para la remineralización de aguas desalinizadas por **DrinTec™**

Desde 2004, DrinTec™ ha diseñado y fabricado contadores de calcita Upflow de altura constante para la remineralización de aguas desalinizadas, basados en nuestra investigación y desarrollo internos.

#### **Ventajas del proceso:**

- Flujo ascendente para evitar la obstrucción del desagüe inferior.
- Silo superior interno para 30 días de autonomía.
- Alimentación constante de calcita para un funcionamiento continuo sin retrolavado.
- Altura de calcita constante para una calidad de agua constante.
- Alta eficiencia del proceso  $\geq 96\%$ .

#### **Ventajas operativas:**

- Bajo coste operativo.
- Consumo de energía muy bajo o nulo.
- Rendimiento constante a lo largo de los años.
- Mantenimiento mínimo y de fácil realización.
- Poca o ninguna automatización.



### **Amplia gama de opciones para satisfacer diferentes requisitos a partir de 70 m³/d en adelante:**

- Depósitos verticales de FRP, PP o SS316.
- Depósitos horizontales de FRP.
- Celdas rectangulares de hormigón.
- Depósitos de FRP en contenedores.

#### **Rendimiento validado:**

- Equipo en funcionamiento continuo desde 2004.





## A-Z Expositores

- Más de 100 plantas diseñadas e implementadas en todo el mundo, de hasta 450 000 m³/d
- Más de 3 millones de m³/d de agua producida en todo el mundo.

Pablo Hernández, M.Eng. | Senior Engineer | Drintec™ | Tel: (+34) 922 00 60 30 | Mob: (+34) 618 681 245 | Email: engineering@lcch.es

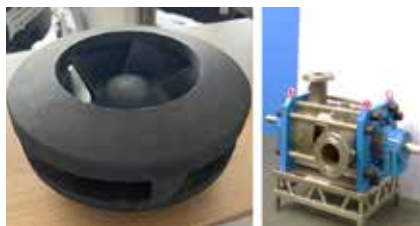
[www.drintec.com](http://www.drintec.com)



Representante de Stand: **Michael Gabor**,  
Senior Manager Seawater Desalination

### Las bombas de alta presión multietapa de **Düchting Pumpen** están diseñadas para aplicaciones exigentes en las que son esenciales la alta eficiencia y la fiabilidad

Como bombas centrífugas multietapas en un robusto diseño de sección anular, las bombas de la serie HP de Düchting Pumpen son idóneas para el manejo de líquidos limpios o ligeramente contaminados, químicamente neutros o incluso agresivos. Esto las hace muy versátiles en una amplia gama de sectores.



Con tamaños de bomba que van de DN 50 a DN 300 (2" a 12"), la serie HP ofrece un impresionante espectro de prestaciones. Funcionan a presiones de hasta 250 bar (3600 PSI) y ofrecen caudales de hasta 3 500 m³/h (15 400 gpm). Gracias a una altura total máxima de 2 200 m y velocidades de rotación de hasta 3 600 rpm, estas bombas son especialmente eficaces en aplicaciones que exigen alta presión y grandes volúmenes.

En general, la serie HP combina durabilidad y flexibilidad, ofreciendo una solución eficaz

para manipular una amplia gama de líquidos en condiciones de funcionamiento difíciles.

#### **Impulsor SICcast:**

Las series de bombas MC y MCC de Düchting Pumpen representan una gama especializada de bombas de fundición mineral, diseñadas para manejar líquidos abrasivos y corrosivos en condiciones exigentes. Ambas series son bombas centrífugas horizontales de una etapa con diseño back-pullout, lo que garantiza un mantenimiento sencillo y un funcionamiento fiable.

Una característica clave de esta familia de bombas es que todos los componentes en contacto con el medio están fabricados con SICcast®, un avanzado material de fundición mineral. SICcast combina una extraordinaria resistencia al desgaste con una protección total contra la corrosión, al tiempo que es insensible a la temperatura y a prueba de golpes. Esto hace que las bombas sean especialmente adecuadas para aplicaciones con medios agresivos o abrasivos. Además, SICcast ofrece ventajas como bajo nivel de ruido, bajas vibraciones, rentabilidad y rapidez de entrega.

La serie MC cubre tamaños de bomba de DN 32 a DN 300 con presiones de hasta 16 bar, caudales de hasta 1 500 m³/h y alturas de hasta 90 m. Para aplicaciones a gran escala, la serie MCC amplía la gama hasta DN 400-1000, suministrando hasta 20 000 m³/h a alturas de 40 m.

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



Representante de Stand: **Ben Gido**, Head of R&D

### Diseñadas específicamente para la industria de la desalinización: soluciones de filtración automáticas y autolimpiantes que protegen los sistemas críticos y reducen los gastos operativos. Conozca a **Filtersafe** en la feria

Líderes mundiales en filtración automática para desalinización. Durante más de 20 años, Filtersafe ha sido el socio de confianza de las principales plantas desalinizadoras del mundo, proporcionando soluciones de filtración automática autolimpiante de vanguardia que pro-

tegen los sistemas críticos y reducen los gastos operativos. Nuestros filtros están especialmente diseñados para la industria de la desalinización, garantizando una protección superior para las membranas de ósmosis inversa y otros equipos sensibles. Diseñadas con innovaciones patentadas como nozzleX™ y smartweave™, las soluciones de Filtersafe ofrecen: Máxima fiabilidad: rendimiento probado en los entornos marinos más exigentes. Eficiencia optimizada: la tecnología de limpieza inteligente minimiza el tiempo de inactividad y el consumo de energía. Ahorro a largo plazo: mayor vida útil de la membrana y reducción de los costes operativos. Con miles de instalaciones en todo el mundo, Filtersafe sigue marcando la pauta en el pretratamiento sostenible y rentable en la desalinización. Visítenos en la Desalination Technology Expo 2025 y descubra cómo Filtersafe protege su inversión y mejora el rendimiento de la planta.



[www.filtersafe.net](http://www.filtersafe.net)



Representante de Stand:  
**Pedro Otegui**, General Manager

La extensa cartera de **Fluytec** incluye una amplia gama de productos, tecnologías y soluciones diseñadas para satisfacer un amplio espectro de necesidades de filtración de agua. Entre nuestra oferta se encuentran filtros de cartucho, sistemas de ultrafiltración y filtros autolimpiantes, todos ellos adaptados a los requisitos específicos de cada aplicación

## A-Z Expositores



Con un orgulloso legado de más de 45 años en el sector de la filtración de agua, Fluytec se erige como una distinguida empresa española de ingeniería y fabricación. A lo largo de las décadas, hemos establecido una posición de liderazgo gracias a nuestro compromiso con la innovación, la calidad y la excelencia operativa.

Nuestra empresa cuenta con una impresionante presencia mundial, respaldada por una capacidad instalada que supera los 35 millones de metros cúbicos al día en todo el mundo. Esta cifra refleja no solo la escala de nuestras soluciones, sino también la confianza que depositan en nosotros clientes de múltiples sectores, desde aplicaciones municipales hasta la industria pesada.

La extensa cartera de Fluytec incluye una amplia gama de productos, tecnologías y soluciones diseñadas para satisfacer un amplio espectro de necesidades de filtración de agua. Entre nuestra oferta se encuentran filtros de cartucho, sistemas de ultrafiltración y filtros autolimpiantes, todos ellos adaptados a los requisitos específicos de cada aplicación.



También desarrollamos tecnologías especializadas para la producción de agua ultrapura, esenciales en industrias como la energética, la farmacéutica y la microelectrónica. Además, proporcionamos tecnologías complementarias que ayudan a optimizar los procesos de tratamiento del agua en condiciones operativas exigentes, garantizando la eficiencia, la sostenibilidad y la fiabilidad a largo plazo.

Cada uno de nuestros productos se desarrolla mediante un riguroso proceso de ingeniería, utilizando materiales de alta calidad y un diseño centrado en el rendimiento.

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



Representante de Stand: **Francisco Javier Lorenzo**, Global Business Development

### Garantizar el suministro de agua en zonas con escasez de agua con las soluciones a medida de GF Piping Systems

La escasez de agua es un reto mundial cada vez mayor. En GF, potenciamos la excelencia en la desalinización mediante soluciones de flujo sin fugas diseñadas con precisión y experiencia en servicios localizados.

Este es el efecto Plus, que aúna fiabilidad, innovación y sostenibilidad para ofrecer algo más que sistemas de tuberías.

Como socio de confianza, GF apoya a los operadores de plantas, EPC, empresas de ingeniería y autoridades del agua con sistemas que ofrecen una integración perfecta, eficiencia operativa y fiabilidad a largo plazo incluso en los entornos más agresivos. Nuestras tecnologías de tuberías de polímero y soluciones digitales están diseñadas para reducir el mantenimiento, optimizar el uso de la energía y garantizar un suministro de agua sostenible y fiable.



Con décadas de experiencia y un compromiso con la innovación, GF ayuda a construir infraestructuras resilientes que garantizan agua limpia para comunidades e industrias, hoy y para las generaciones venideras.

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



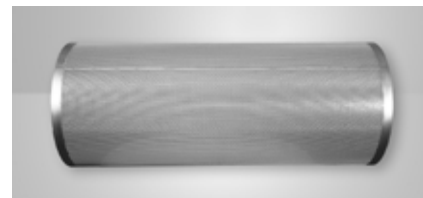
**HAYER & BOECKER**

Representante de Stand: **Sven Lohmann**, Head of Business Development

### Elementos filtrantes de Haver & Boecker: estableciendo nuevos estándares en el campo de la desalinización del agua de mar

Haver & Boecker es uno de los principales fabricantes mundiales de mallas metálicas para aplicaciones industriales y técnicas. Durante más de 135 años, esta empresa familiar con sede en Oelde (Alemania) ha dado forma a la tecnología de tejido de alambre y ha desarrollado soluciones de filtración innovadoras para aplicaciones exigentes.

En el campo de la desalinización de agua de mar, los elementos filtrantes parcialmente multicapa especialmente desarrollados por Haver & Boecker proporcionan una protección fiable para las membranas de ósmosis inversa. Fabricados con materiales resistentes al agua de mar, como Avesta 254 SMO, estos filtros destacan por su excepcional resistencia a la corrosión y su estabilidad a alta presión. Las partículas quedan retenidas con precisión en la superficie, mientras que la estructura multicapa permite una gran capacidad de retención de la suciedad, lo que garantiza un flujo uniforme, una mayor vida útil y una reducción de los costes de mantenimiento.



No importa el tamaño, la forma o la función: Los filtros y paneles de malla metálica de Haver & Boecker cubren un vacío tecnológico y ofrecen una solución para la prefiltración en medios salinos que resulta económica y técnicamente convincente para los fabricantes de plantas de todo el mundo.

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



## A-Z Expositores



*Representante de Stand:*  
**Simon Bell, Managing Director**

### Sistemas de pigging totalmente integrados para infraestructuras críticas de agua y desalinización, con diseños a medida de hasta 157 pulgadas (4 000 mm) de **INPIPE PRODUCTS™**

En INPIPE PRODUCTS™ diseñamos y suministramos sistemas de pigging totalmente integrados para infraestructuras críticas de agua y desalinización, con experiencia demostrada en el suministro de sistemas completos de pigging para tuberías de captación y vertido de agua de mar, incluidos sistemas de gran diámetro de hasta 90" (2 300 mm) y diseños a medida más grandes de hasta 157" (4 000 mm) cuando sea necesario. Nuestras soluciones a medida están diseñadas para proyectos complejos en los que el acceso es limitado, las condiciones son difíciles y la fiabilidad es esencial.

Con más de 40 años de experiencia, INPIPE PRODUCTS™ es reconocido mundialmente como líder en pigging de tuberías. Lo que nos diferencia es nuestra capacidad única para ofrecer un servicio completo de principio a fin. Todos los elementos –pigs, lanzadores, receptores, equipos de manipulación, sistemas de seguimiento y herramientas de pigging SMART– se diseñan, fabrican y respaldan internamente. Este enfoque conjunto garantiza una integración perfecta, un rendimiento probado y la total confianza del cliente desde la concepción hasta la puesta en servicio.

#### Nuestro ámbito de actuación incluye:

- Lanzadores y receptores de pigs
- Pigs diseñados a medida para condiciones difíciles
- Equipos de manipulación, carga y seguimiento de pigs
- Herramientas de pigging SMART para la limpieza, inspección y validación de la frecuencia de pigging
- Aseguramiento del flujo y verificación del rendimiento
- Puesta en servicio in situ y asistencia al operador

Desde sistemas de gran diámetro hasta pigs personalizados para restricciones y crecimiento marino, nuestras soluciones están diseñadas para optimizar el rendimiento. Con las herramientas de pigging SMART, que proporcionan informes visuales completos sobre la acumulación de residuos, su ubicación y volumen, los operadores pueden predecir la bioincrustación, planificar los regímenes de limpieza y tomar decisiones informadas para mantener el aseguramiento del flujo a largo plazo.



Todas las soluciones se diseñan y prueban internamente, y las pruebas de aceptación en fábrica (FAT) se llevan a cabo en nuestras instalaciones del Reino Unido. El resultado es un sistema integrado que minimiza los riesgos, salvaguarda el rendimiento y prolonga la vida operativa de las tuberías de desalinización críticas.

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



*Representante de Stand:*  
**Fabian Diniz, Sales Engineer**

### **INSTRU** presentará su analizador en línea de nueva generación INSTRAN, diseñado específicamente para satisfacer los exigentes y complejos requisitos de la desalinización y otras aplicaciones críticas del agua

En INSTRU somos expertos en instrumentación y control para la industria del agua, con más de 40 años de experiencia apoyando a plantas de tratamiento, desalinización y distribución en la optimización de sus procesos. Nuestra misión es ofrecer soluciones tecnológicas fiables, energéticamente eficientes y de alto rendimiento

que contribuyan a una gestión más sostenible y eficiente de los recursos hídricos.

Nos enorgullece presentar INSTRAN, nuestro analizador en línea de última generación, diseñado específicamente para satisfacer los exigentes y complejos requisitos de la desalinización y otras aplicaciones críticas del agua. Gracias a su diseño compacto, INSTRAN proporciona mediciones continuas de alta precisión que permiten un control de procesos más seguro, estable y rentable. Su avanzada tecnología de monitorización garantiza resultados rápidos y fiables, ayudando a los operadores a anticipar las variaciones en la calidad del agua, optimizar el rendimiento de la planta y cumplir las normas y reglamentos de calidad del agua, como boro, amoníaco, manganeso, dureza, alcalinidad, etc.



Más allá de su robustez técnica, INSTRAN destaca por su facilidad de integración con los sistemas de control existentes y sus bajos costes de funcionamiento. Al mejorar tanto la calidad del agua como la eficacia operativa, INSTRAN reduce el tiempo de mantenimiento y los gastos asociados, ofreciendo un valor a largo plazo a los operadores de las plantas.

Con soluciones como INSTRAN, INSTRU reafirma su compromiso con la innovación en la industria del agua. Estamos orgullosos de ser un socio tecnológico de confianza para operadores y plantas.

[www.instru.es](http://www.instru.es)



## A-Z Expositores



Representante de Stand: **Matteo Viccardi**,  
International Sales Director

**ISOIL Industria** aporta su experiencia en medición y monitorización de caudal a **DESALINATION TECHNOLOGY EXPO 2025 en Valencia**, presentando soluciones avanzadas que respaldan la eficiencia y la sostenibilidad de los procesos de desalinización

Con décadas de experiencia en el sector del agua, ISOIL apoya a las empresas de servicios públicos, las autoridades públicas, los contratistas y las partes interesadas de la industria con tecnologías diseñadas para optimizar cada etapa del tratamiento y la distribución del agua.

En la feria, presentaremos varios modelos de nuestra gama ISOMAG de caudalímetros electromagnéticos, incluida nuestra capacidad para fabricar instrumentos de hasta DN3000.



Todos nuestros caudalímetros se calibran en nuestro laboratorio acreditado ISO17025, lo que garantiza los más altos niveles de precisión y fiabilidad. Estas características hacen de ISOMAG la elección ideal para aplicaciones críticas de desalinización, como la toma de agua de mar, la descarga de salmuera y la distribución de agua tratada.

Le invitamos a visitar nuestro stand 2025 para descubrir nuestras soluciones adaptadas a las aplicaciones de desalinización y colaborar con nuestros expertos en la identificación de la tecnología que mejor se adapte a sus necesidades operativas específicas.

[www.isoil.it](http://www.isoil.it)



Representante de Stand:  
**Tomas Dornik**, Sales Director

**MEGA** es una empresa checa líder especializada en tecnologías avanzadas de membranas y soluciones integrales de tratamiento de agua, con una sólida presencia internacional y décadas de experiencia en la optimización de procesos industriales

Como fabricante y desarrollador de membranas de intercambio iónico RALEX® personalizadas, módulos y unidades llave en mano, MEGA ofrece soluciones de vanguardia para la desalinización y la producción de agua ultrapura, necesidades esenciales en la exposición de hoy, centrada en la gestión sostenible del agua.



Las innovaciones de la empresa en filtración por electromembrana aportan notables beneficios, como la recuperación de recursos y una reducción significativa de los residuos industriales, y ayudan a clientes de los sectores de alimentación y bebidas, energía, química y municipal. La cartera de productos de desalinización de MEGA abarca el tratamiento de aguas superficiales y salobres, y ofrece tecnologías diseñadas para proporcionar altos rendimientos, una fiabilidad excepcional y un rendimiento adaptable a las distintas composiciones del agua de alimentación. Proyectos recientes ponen de manifiesto la capacidad de MEGA para resolver retos incluso en instalaciones a gran escala, como ejemplifica el de Grupa Azoty Zakłady Chemiczne Police S.A., donde la electrodialisis de MEGA produce agua de proceso para la

mayor planta química de Europa. El sistema EDR está diseñado para producir 640 m³/h de agua desmineralizada con una recuperación mínima del 87%. Las necesidades de agua del cliente varían a lo largo del año y el sistema EDR puede responder a la demanda actual y producir distintas cantidades de agua.

Los clientes aprecian las soluciones a medida de MEGA: desde la desmineralización de productos lácteos hasta la mejora del biogás y el reciclaje de fluidos de glicol. Al hacerse cargo de todo el ciclo de desarrollo –desde la I+D de membranas hasta la ingeniería, la puesta en marcha y el servicio–, MEGA garantiza que cada unidad esté optimizada para las condiciones locales y la futura expansión. El compromiso demostrado de la empresa con la protección del medio ambiente se refleja en proyectos galardonados como "BioCNG for Cities", que transforma los flujos de residuos en valiosos recursos.

Gracias a su sólida base tecnológica, MEGA está preparada para ayudar a sus socios a satisfacer las necesidades críticas de desalación, reducir el impacto medioambiental e impulsar la excelencia operativa a cualquier escala.

[www.mega.cz](http://www.mega.cz)



Representante de Stand:  
**Vince Garton**, Owner / Director

**Pigtek** es líder en el suministro de productos y servicios especializados de pigging para la industria internacional de la desalinización

Durante los últimos 20 años, el equipo de Pigtek ha diseñado, construido y puesto en marcha sistemas de pigging para la limpieza de tuberías de entrada de agua de mar, que siguen funcionando en todo el mundo.

Las operaciones de pigging son una forma rápida y eficaz de eliminar la proliferación marina y los residuos de una tubería contaminada, reduciendo el tiempo de inactividad del sistema y con un impacto ecológico mínimo. Los sistemas que Pigtek suministra se pueden utilizar



## A-Z Expositores

en plantas existentes que se reconfiguran para operaciones de pigging, así como en plantas de nueva construcción con capacidad integrada de sistemas de pigging.



Pigtek revisará todos los componentes operativos de la planta desalinizadora para garantizar que un sistema de pigging es 100% compatible con la tubería de entrada de agua de mar del cliente. Todos los sistemas de pigging suministrados por Pigtek son de diseño a medida y estarán disponibles durante la vida operativa de la respectiva planta desalinizadora. Pigtek también suministra componentes de repuesto para todos sus sistemas de pigging para asegurar que se cumple el programa de mantenimiento del cliente para las operaciones de limpieza de las tuberías de entrada de agua de mar.

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

**POLNA**

Representante de Stand: **Luiza Powąska**,  
President of the Board

### Polna S.A. - Fabricante polaco de confianza de válvulas de control y soluciones de automatización

Durante más de 100 años, Polna S.A. ha sido un nombre de confianza en la automatización industrial y la ingeniería térmica. Con sede en Polonia, diseñamos y fabricamos válvulas de control de alta calidad, actuadores neumáticos, desrecalentadores de vapor, reguladores de presión, sistemas de lubricación centralizada y equipos de laboratorio, todo ello producido en

nuestra propia y moderna fábrica y fundición.

Nuestra larga tradición, combinada con la innovación continua, nos permite ofrecer soluciones fiables, eficientes y a medida que ayudan a nuestros clientes a alcanzar el máximo rendimiento de los procesos y la máxima eficiencia energética. Cada producto que sale de nuestra planta refleja el compromiso de Polna con la calidad, la precisión y la durabilidad.



Nuestras válvulas, que prestan servicio a clientes de los sectores de generación de energía, químico, petroquímico, de petróleo y gas, y nuclear, están diseñadas para afrontar los retos más difíciles. Con una amplia gama de materiales y parámetros —de DN15 a DN400 (NPS 1/2" a 16"), clases de presión PN10 a PN400 (CL150 a CL2500) y temperaturas de funcionamiento de hasta 650 °C—, ofrecemos flexibilidad para adaptarnos a cualquier aplicación.

En Polna, no solo suministramos productos: creamos alianzas. Nuestros experimentados ingenieros ofrecen asistencia especializada desde el diseño y la selección hasta la puesta en marcha y el mantenimiento. Tanto si necesita una válvula estándar como una solución personalizada, estamos preparados para responder con rapidez y eficacia.

[www.polna.com.pl](http://www.polna.com.pl)



Representante de Stand: **Zoe Craik**

### Pulsar Measurement, líder mundial en instrumentación

### ultrasónica para los mercados de aguas residuales, industriales y medioambientales

Since 1986, Pulsar Measurement has developed, manufactured and marketed industrial flow and level monitoring instruments, including ultrasonic level transmitters, clamp-on ultrasonic flow meters, and open channel flow meters.

By taking a step forward in echo processing technology, Pulsar Measurement has been able to address applications previously thought to be beyond the scope of ultrasonic level measurement, and their improved initial signal processing at the transducer head has made it possible to increase resistance to electrical noise thus widening the number of possible applications.

Pulsar Measurement's award-winning products are favored worldwide due to their reliability and easy menu-driven set-up. Pulsar's product range has been designed to provide a full range of alternatives, from single point of measurement installations right through to complex multi-point applications with digital communications and levels of measurement.

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



Representante de Stand: **Paula Gonzalez**, CEO

### REDstack está a la vanguardia de la tecnología avanzada de electrodialisis, ofreciendo soluciones eficientes y sostenibles que contribuyen a un futuro mejor

Tras años de investigación e innovación, REDstack ha desarrollado pilas de última generación y membranas avanzadas que permiten a las industrias aprovechar el agua limpia, recuperar recursos valiosos y posibilitar la reutilización in situ de productos químicos. Al impulsar la eficiencia y promover los procesos circulares, desempeñan un papel clave en la construcción de un futuro más ecológico y sostenible.

En el núcleo de su innovación se encuentran las pilas de electromembrana, ampliamente reconocidas como las mejores del mundo en

## A-Z Expositores



eficiencia energética y química. Diseñadas como módulos estancos a los líquidos y totalmente cerrados, estas pilas garantizan la ausencia de arrastre de líquidos entre compartimentos, lo que las hace excepcionalmente fiables y robustas. Esta tecnología de plataforma se ha diseñado no sólo para la eliminación altamente eficaz de sales mediante electrodialisis, sino también para una amplia gama de aplicaciones medioambientales adicionales.



Al integrar membranas bipolares, las pilas de electromembrana amplían su campo de acción más allá de la desalinización. Permiten recuperar el amoníaco de los depuradores ácidos, proporcionando una forma eficaz de capturar y reutilizar recursos que de otro modo se perderían. Además, ofrecen soluciones para eliminar el dióxido de carbono de las soluciones alcalinas, abordando uno de los retos más acuciantes en la lucha contra el cambio climático.

A través de estas tecnologías innovadoras, REDstack está trazando una ruta revolucionaria hacia la solución de los grandes retos medioambientales. Sus pilas de electromembrana son mucho más que productos: son un eslabón crucial para lograr una economía circular y neutra en carbono. Únase a REDstack para diseñar posibilidades y dar forma a un futuro sostenible con la electrodialisis.

[www.redstack.nl](http://www.redstack.nl)

**REGADA**

*Representante de Stand:*  
**Daniel Hajtinger, Marketing Manager**

**La cartera de productos de REGADA incluye 72 soluciones de actuadores eléctricos y una gama aún más amplia de productos de apoyo, todos**

### **diseñados, fabricados y asistidos internamente para garantizar la precisión europea y la fiabilidad a largo plazo**

REGADA es una empresa familiar europea con más de 50 años de experiencia técnica en el sector de los actuadores eléctricos. De un pequeño taller hemos pasado a ser un proveedor internacional de confianza con instalaciones de fabricación de última generación en Eslovaquia (Unión Europea).

Nuestra cartera incluye 72 soluciones de actuadores eléctricos y una gama aún más amplia de productos de apoyo, todos ellos diseñados, fabricados y asistidos internamente para garantizar la precisión europea y la fiabilidad a largo plazo.

En Desalination Expo, presentaremos las siguientes exposiciones destacadas de tratamiento de agua y desalinización:

- Actuador inteligente multivoltaje UMR 2-PA-Ex con válvula de compuerta, que garantiza un funcionamiento seguro en entornos explosivos.
- Nuestro actuador de fracción de vuelta antideflagrante más pequeño UP 0-Ex con válvula de mariposa, una solución compacta para un control eficaz del caudal.
- Actuador lineal STR 0,1PA con control local externo, que ofrece flexibilidad y facilidad de uso para diversas instalaciones.
- Demostración de un nuevo concepto de actuador que combina una base mecánica de alta calidad con una electrónica inteligente que permite controlar la velocidad variable del motor en diferentes tensiones (multivoltaje).



Nuestros productos gozan de confianza en todo el mundo y se aplican en diversos sistemas de gestión del agua. Mediante la combinación de innovación, personalización y plazos de entrega competitivos, REGADA proporciona soluciones

fiables que ayudan a optimizar el rendimiento y el consumo de energía en aplicaciones críticas de agua e industriales.

Le invitamos cordialmente a visitar nuestro stand y descubrir cómo REGADA puede apoyar sus proyectos con una tecnología de actuación probada y de alta calidad.

[www.regada.sk](http://www.regada.sk)

**SALHER**  
Water Solutions Worldwide

*Representante de Stand:*  
**Cristina Alda, Marketing Manager**

### **Conceptos y soluciones avanzadas para agua potable por Salher Iberica S.L.**

Salher diseña y fabrica soluciones compactas y fiables que complementan las plantas desalinizadoras de todo el mundo, desde el pretratamiento y la filtración de entrada hasta la desinfección posterior al tratamiento y la distribución segura del agua. Con casi 40 años de experiencia en el tratamiento de agua potable y aguas residuales, colaboramos con socios especializados en ósmosis inversa/electrodialisis para ayudar a las empresas de servicios públicos y a las industrias a ofrecer una calidad de agua estable, reducir las incrustaciones y los gastos operativos, y cumplir las normas más estrictas.

En Salher, nos centramos en lo que mejor sabemos hacer: tratamiento de agua potable y aguas residuales que refuerza cada etapa en torno a su proceso de desalinización. Nuestra cartera de productos abarca la coagulación-floculación, la flotación por aire disuelto, la filtración de medios y cartuchos, los equipos de ultrafiltración, el pulido con carbón activo, la remineralización y la desinfección final, además de la manipulación de lodos y el tratamiento de efluentes RO-CIP. Todos los sistemas se diseñan y fabrican internamente bajo estrictos controles de calidad y pueden suministrarse empaquetados y en contenedores para su rápida instalación en emplazamientos remotos o industriales. Colaboramos con especialistas en desalinización y EPC para adaptar el pretratamiento y el posttratamiento que mejoran la protección de las membranas, garantizan el cumplimiento de la normativa y mantienen el agua segura y





## A-Z Expositores

constante para los usuarios finales. Reúnanse con nuestro equipo para estudiar una solución adaptada a su proyecto.

- Experiencia demostrada en el tratamiento de agua potable y aguas residuales en plantas de ósmosis inversa.
- Unidades empaquetadas/en contenedores para acelerar la instalación y la puesta en servicio.
- Enfoque de colaboración con fabricantes de equipos originales de desalinización y EPC para optimizar CAPEX/OPEX y el cumplimiento.

Visite Salher Ibérica S.L. en la Desalination Technology Expo 2025 para explorar ejemplos de proyectos y discutir sus necesidades de pretratamiento o postratamiento.

Contacto: Olga Protsenchuk:  
olga.protsenchuk@salher.com +34 649 314 626  
+34 918 700 015

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



*Representante de Stand:*  
**Jim Gilroy**, Marketing Director

### Revolucionando la ósmosis inversa: Procesamiento inteligente por lotes para un futuro sostenible del agua, de la empresa británica **Salinity Solutions Ltd.**

Salinity Solutions Ltd es una empresa británica de tecnología limpia pionera en un enfoque transformador de la purificación del agua. Fundada a partir de investigaciones de vanguardia de la Universidad de Aston y la Universidad de Birmingham, la empresa está abordando la escasez mundial de agua con su tecnología patentada de ósmosis inversa híbrida por lotes (HyBatch™), una innovación destinada a redefinir la economía y la sostenibilidad de la ósmosis inversa (OI).

Los sistemas tradicionales de ósmosis inversa de flujo continuo tienen una elevada demanda energética, una adaptabilidad limitada y un mantenimiento costoso. El sistema HyBatch™ de Salinity Solutions sustituye este modelo por un procesamiento por lotes inteligente que permite un control preciso de la presión y el caudal

durante cada ciclo. Esto se traduce en una reducción significativa del consumo de energía, mayores tasas de recuperación de agua y costes operativos entre un 30 % y un 50 % más bajos.

A diferencia de los sistemas convencionales, HyBatch™ se ajusta dinámicamente a las condiciones variables del agua de alimentación, manteniendo un rendimiento constante incluso con niveles de salinidad fluctuantes. Esta adaptabilidad no solo mejora la eficiencia, sino que también prolonga la vida útil de las membranas y reduce el uso de productos químicos, lo que aporta beneficios económicos y medioambientales.

La tecnología es compacta, escalable y versátil, con aplicaciones en la reutilización de aguas municipales, la descarga cero de líquidos (ZLD) industrial, la minimización de salmueras y la extracción de litio. Al reducir el uso de energía y las emisiones de carbono, HyBatch™ apoya los objetivos de sostenibilidad global al tiempo que hace más accesible el agua limpia.

Respalda por asociaciones estratégicas y acuerdos internacionales de licencia, Salinity Solutions está ampliando rápidamente su impacto. Los proyectos piloto y las implantaciones comerciales en el Reino Unido, Francia, Alemania e India han demostrado la eficacia del sistema en condiciones reales, desde la agricultura vertical, la reutilización municipal, la ZLD hasta la recuperación de minerales.

En la Desalination Technology Expo 2025, Salinity Solutions Ltd le invita a explorar cómo la ósmosis inversa por lotes inteligente está transformando el futuro de la desalación, proporcionando un tratamiento de agua más inteligente, limpio y sostenible.

[www.salinitysolutions.co.uk](http://www.salinitysolutions.co.uk)



*Representante de Stand:*  
**Eric Leblais**, Commercial Director

### **SAPAG VALVES** es el principal fabricante en Europa de válvulas de mariposa y de bola totalmente personalizables de DN8 a DN3000

Fundada en 1849, la empresa empezó como

fundición y planta de ingeniería mecánica para la industria azucarera y desarrolló la fabricación de tuberías de cobre. Posteriormente, en 1929, comenzó a fabricar válvulas para satisfacer las necesidades de las fábricas azucareras.

En la actualidad, la empresa se denomina SAPAG VALVES y lleva más de 90 años fabricando una amplia gama de válvulas industriales de alta calidad y alto rendimiento, incluidas válvulas de mariposa (revestidas o metálicas), válvulas de bola (de acero al carbono y acero inoxidable), válvulas de control (de tipo anticavitación) y válvulas limitadoras de presión.

La empresa emplea ahora a más de 118 personas para gestionar todos los aspectos de las válvulas industriales: granallado, pintura, mecanizado, soldadura, montaje, embalaje, etc.

Tenemos presencia internacional, operando en más de 70 países de todo el mundo. Actualmente exportamos más del 50% de nuestra producción a los 5 continentes.

Desde su creación en 1849, la empresa ha experimentado muchos cambios y ahora opera como SAPAG VALVES, parte del Grupo IPI.

[www.sapag-valves.com](http://www.sapag-valves.com)



*Representante de Stand:*  
**Sofía Delgado**, CEO / Co-Founder

### **Seamoretech** está impulsada por una misión sencilla: transformar los residuos marinos en recursos sostenibles. Al recoger y reutilizar metales del océano, unimos innovación y responsabilidad para crear un impacto real tanto en las industrias como en el medio ambiente

En DESALTECH, nos entusiasma mostrar cómo nuestra visión se hace realidad. Los visitantes podrán ver y tocar pequeños prototipos que demuestran nuestras tecnologías pioneras, junto con muestras de los metales recuperados que volvemos a poner en circulación. Estas exposiciones tangibles le permitirán experimen-

## A-Z Expositores



tar de primera mano el potencial de la innovación circular en la economía azul.

Nuestra exposición no trata solo de materiales, sino de posibilidades. Al dar una segunda vida a los recursos marinos, Seamoretech ayuda a reducir la dependencia de las materias primas vírgenes, disminuye la huella medioambiental y abre nuevas oportunidades de crecimiento sostenible.



Esperamos reunirnos con líderes del sector, innovadores y socios que compartan nuestro compromiso con el océano.

Visítenos en DESALTECH y descubra cómo podemos colaborar para forjar juntos un futuro más limpio, inteligente y sostenible.

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



*Representante de Stand:*  
**Chris Rose**, Managing Director

**Sidon Water** presentará su tecnología **Integro™**, un novedoso sistema de inyección de electrones que está transformando el tratamiento del agua en desalación y ósmosis inversa

El Integro™ funciona alterando la actividad iónica del agua, lo que interrumpe las condiciones en las que las incrustaciones suelen adherirse a las superficies. Esto evita la acumulación de cal dura en las membranas de ósmosis inversa, tuberías y equipos de intercambio de calor, sin forzar la precipitación masiva, el uso de medios sacrificables ni la dosificación de productos químicos. Al mitigar las incrustaciones y el ensuciamiento, Integro™ mejora la eficiencia energética, prolonga la vida útil de la membrana

y reduce las necesidades de productos químicos y de limpieza.

El Integro™, que ya ha demostrado su eficacia en cientos de instalaciones en el Reino Unido, Europa y Estados Unidos para la prevención de la cal, el control de la legionela y el ahorro energético, ahora se está aplicando a la desalinización. Las pruebas independientes realizadas en la Universidad de Cranfield y en plantas desalinizadoras en funcionamiento han demostrado mejoras medibles en la eficiencia del sistema y reducciones en los costes operativos.

Esperamos conectar en la Desalination Technology Expo para compartir cómo Integro™ puede implementarse como una mejora sostenible y de bajo coste en los sistemas de desalinización existentes.

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



*Representante de Stand:*  
**Anthony Clegg**, Sales Manager

**Productos de tuberías metálicas exóticas de Special Piping Materials Ltd.**

Special Piping Materials (SPM) es uno de los mayores y más fiables almacenistas europeos de tuberías, accesorios, bridas, pernos, juntas y productos asociados de acero inoxidable, dúplex, superdúplex, 6Mo y aleación de níquel. Durante más de 30 años, hemos apoyado al mercado mundial de EPC con materiales de alta calidad suministrados desde siete almacenes estratégicamente situados en todo el mundo.

Nuestra experiencia abarca una amplia gama de sectores, incluidos petróleo y gas, petroquímica, desalinización y tratamiento de aguas, energía, naval, nuclear, aplicaciones submarinas, procesamiento y FPSO. Estamos orgullosos de ser el único almacenista en todo el mundo con la aprobación de Exxon para Duplex y Super Duplex, junto con las aprobaciones de PDO, ADCO, ADGAS, GASCO, Woodside y Petronas.

Todas nuestras existencias proceden exclusivamente de fabricantes de Europa Occidental, de fábricas aprobadas por Statoil M650 y se someten a pruebas de acuerdo con las últimas especificaciones NORSOK MDS, lo que garantiza

los más altos niveles de calidad y conformidad.

SPM ofrece más que materiales; proporcionamos plena confianza en el proyecto. Desde la licitación hasta la entrega final, nuestra gestión integral de proyectos incluye la contratación de proveedores, la revisión de ITP, la expedición in situ, las pruebas, la certificación y la logística adaptada a las necesidades del cliente. Cada proyecto concluye con un exhaustivo libro de datos, que ofrece total transparencia y garantía.

Con SPM, obtiene un socio global comprometido con la precisión, la fiabilidad y los resultados.

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



*Representante de Stand:*  
**Elaine Wang**, General Manager

**Suzhou EJ Industry Co. Ltd.** presentará su gama de válvulas de desalinización en la feria

EJ Industry (EJV), ubicada en Suzhou, cerca de Shanghai (China), es fabricante profesional de válvulas desde hace más de 15 años.

Su actividad se centra en la producción y exportación de válvulas para clientes de todo el mundo de numerosos sectores, como el petróleo y gas y el agua. Entre sus clientes figuran usuarios finales y EPC, con distribuidores en Italia, Estados Unidos, Reino Unido, Australia, Singapur, España, Emiratos Árabes Unidos, Arabia Saudita, etc.

En la industria del agua, EJ Industry (EJV) suministra válvulas de compuerta GGG50, válvulas de globo, válvulas antirretorno, válvulas de mariposa, válvulas antirretorno dobles y válvulas de guillotina para la desalinización de agua de mar, aguas residuales y agua potable conforme a las siguientes normas: BS5153, BS5163, DIN3202, DIN3352, BS5150, AWWA C509, AS4795, AS2638 y EN12266.

[www.ej-industry.com](http://www.ej-industry.com)



## A-Z Expositores



Representante de Stand: **Alvaro Iglesias**

### Mejora de la eficiencia térmica en los circuitos de agua térmica. **TAPROGGE Gesellschaft** ha sido pionera en la eficiencia hídrica durante más de 70 años

TAPROGGE es un especialista de referencia a nivel mundial y pionero en soluciones de tecnología limpia. Durante más de 70 años, hemos sido innovadores líderes en soluciones pioneras que mejoran la eficiencia energética de los circuitos de agua térmica en la industria energética. También producimos soluciones muy eficaces para procesos de desalinización y refrigeración, y otras aplicaciones industriales. Nuestra orientación y capacidad de innovación nos han permitido introducir en el mercado soluciones tecnológicas nuevas e inteligentes. Nuestra experiencia se ampliará ahora a segmentos de mercado que van más allá de nuestra actividad tradicional. Nuestro objetivo es maximizar la eficiencia energética e hídrica en centrales eléctricas y aplicaciones industriales.

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



Representante de Stand:  
**Rob Rock**, VP Strategic Development

### Excelencia en soluciones de tratamiento de agua y sistemas de acabado de **Therma-Tron-X**

En Therma-Tron-X (TTX) somos líderes en el diseño, fabricación e instalación de sistemas de acabado industrial, con más de cinco décadas de experiencia y más de 3.300 sistemas instalados en cuatro continentes. Nuestro modelo de integración vertical nos permite gestionar todas las fases del proceso, desde el concepto y el diseño hasta la fabricación, la puesta en marcha y el servicio posventa, garantizando fiabilidad y

soluciones a medida para nuestros clientes.

A través de nuestra división TTX Environmental, ofrecemos soluciones innovadoras para el tratamiento del agua y las aguas residuales, incluidas tecnologías avanzadas de desalinización y reciclado. Nuestra cartera abarca desde sistemas de ósmosis inversa hasta desalinización electrocerámica de alta eficiencia, ayudando a las industrias a recuperar agua, reducir costes operativos, cumplir la normativa medioambiental y minimizar su huella ecológica.

Al participar en esta exposición, reafirmamos nuestro compromiso con la innovación, la sostenibilidad y la colaboración estratégica. En TTX, nos dedicamos a dar forma a un futuro más eficiente y responsable para el agua y los procesos industriales.

Correo electrónico: [sales@ttxinc.com](mailto:sales@ttxinc.com)

Teléfono: +1 920 743 6568

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



Representante de Stand: **Santiago Salcedo**, CEO

### **Toro Equipment** presentará una gama de equipos fabricados en PRFV, un material resistente a la corrosión ideal para entornos costeros y salinos, especialmente plantas desalinizadoras

En Toro Equipment creemos que proteger el agua es proteger la vida. Esta convicción nos ha guiado durante más de 35 años en el diseño y la fabricación de equipos fiables y de alto rendimiento para el tratamiento del agua. Desde nuestra sede en España, exportamos ahora a más de 100 países, ayudando a las industrias a cuidar mejor este recurso esencial.

Nuestros equipos están fabricados con PRFV, un material resistente a la corrosión ideal para entornos costeros y salinos como las plantas desalinizadoras. El PRFV garantiza durabilidad, bajo mantenimiento y larga vida útil, valores que marcan la diferencia allí donde las condiciones son más duras.

Y por si fuera poco, nuestros productos están diseñados para ser enviados e instalados en cualquier parte del mundo, como nuestro depósito modular de PRFV, que puede transportarse

fácilmente y montarse sin obras civiles. Además, Toro Equipment fabrica unidades de flotación por aire disuelto (DAF), clarificadores, filtros prensa, transportadores de tornillo, tamices rotativos y mucho más, todo ello diseñado para ofrecer eficiencia, adaptabilidad y un rendimiento duradero.



En Toro Equipment, no solo construimos maquinaria, construimos confianza. Creemos en la innovación, en la durabilidad y en las soluciones que marcan la diferencia. Por encima de todo, creemos en nuestro propósito: pasión por el agua, pasión por el medio ambiente.

Venga a conocernos en la Desalination Technology Expo. Descubra de primera mano por qué industrias de más de 100 países confían en Toro Equipment y cómo nuestra tecnología puede dar a sus proyectos la fuerza, fiabilidad y sostenibilidad que se merecen. También puede ponerse en contacto con nosotros en [toro@toroequipment.com](mailto:toro@toroequipment.com) o por teléfono en el +34 983 403 047.

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



Representante de Stand:  
**Massimiliano Cangini**, CEO

### **ValveIT** presentará su amplia gama de válvulas y válvulas personalizadas para proyectos de desalinización

ValveIT es un fabricante italiano de válvulas de alta calidad con más de 15 años de experiencia en la realización de proyectos para: DESALINIZACIÓN | TRATAMIENTO DE AGUA Y AGUAS RESIDUALES | HVAC.

El #valveITway es un método ejemplar de planificación de proyectos que representa el éxito en la gestión de proyectos para contratistas de ingeniería, adquisiciones y construcción (EPC). Este enfoque distintivo no solo garantiza la ejecución impecable de los proyectos, sino



## A-Z Expositores



que también conduce a un nivel sin precedentes de satisfacción del cliente mediante la entrega de productos altamente personalizados que se ajustan con precisión a las especificaciones del cliente. El diseño, la fabricación, el revestimiento, el montaje, las pruebas, el embalaje y el servicio posventa son las fases clave de este enfoque, que conduce al desarrollo de una gama única de válvulas personalizadas. La gama de productos y servicios de valveIT se compone de diferentes soluciones personalizables que incluyen desde válvulas estáticas básicas (como válvulas de compuerta, válvulas antirretorno, filtros, etc.) hasta válvulas más especializadas (válvulas DRV de alta precisión, válvulas de mariposa, válvulas de alta presión nominal PN, etc.).

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



*Representante de Stand:*  
**Abraham Negaresh**, Associate Director

### Water Research Centre: Solución de problemas mediante conocimientos técnicos y soluciones sostenibles e innovadoras.

Water Research Centre (WRC) es un proveedor de confianza de consultoría, servicios técnicos, sistemas de acreditación, investigación, innovación y formación para clientes de todo el mundo. Nuestra prioridad es crear un mañana mejor ayudando a resolver problemas con conocimientos técnicos y soluciones sostenibles innovadoras.



Operamos en distintos sectores, como el agua, el medio ambiente, el gas y la gestión de recursos. Entre nuestros clientes figuran organismos reguladores, empresas de suministro de agua y gas, organizaciones gubernamentales, ONG, organizaciones comerciales, fabricantes

industriales y empresas de gestión de residuos.

Con un legado de más de 90 años en el sector internacional del agua y el medio ambiente, y el conocimiento de aproximadamente 220 empleados ubicados en Swindon, Manchester y Stirling, compartimos el propósito de descubrir y ofrecer soluciones nuevas y atractivas que permitan a los clientes afrontar los retos del futuro. WRC reconoce las ventajas de la colaboración como motor de la innovación. Aprovechando nuestro conocimiento y legado, junto con tecnología adecuada y atractiva, y desarrollando continuamente nuestras redes profesionales, estamos consolidando la reputación de ser profesionales centrados en el cliente, que colaboran con los clientes para desarrollar e implementar soluciones valiosas.

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



*Representante de Stand:* **Israel Guzman**

### Whater.tech® participará en la Expo para mostrar un enfoque integral e innovador de la desalación

La empresa se posiciona como un facilitador tecnológico que conecta soluciones de pretratamiento, membranas de última generación y gestión de salmueras, ofreciendo un ciclo de desalación más eficiente, sostenible y rentable.

En colaboración con WatchWater®, Whater.tech® presentará medios filtrantes avanzados, productos solubles y sistemas de pretratamiento diseñados para proteger las membranas contra la bioincrustación, reducir el uso de productos químicos agresivos y garantizar un funcionamiento estable.

Junto a GreenDev®, la empresa destacará sus membranas de ósmosis inversa y nanofiltración ultrafinas y altamente resistentes, que destacan por su elevado rechazo de sales y contaminantes, su bajo consumo energético y su durabilidad. Estas membranas representan una nueva generación tecnológica aplicable a la desalinización de agua de mar y a aplicaciones municipales e industriales.

La misión de Whater.tech® es clara: maximizar la producción de agua potable, minimizar el impacto ambiental de las salmueras y recuperar

recursos valiosos. Con esta propuesta, Whater.tech® se establece como un socio clave para las partes interesadas que aspiran a lograr una desalación más sostenible y de mayor valor añadido.

[www.whater.tech](http://www.whater.tech)



*Representante de Stand:* **Rick King**, Director of  
Global Application Engineering

### Conozca a ZOOK, fabricante mundial de discos de ruptura y soluciones de ingeniería de alivio de presión para desalinización y tratamiento de aguas, en la feria

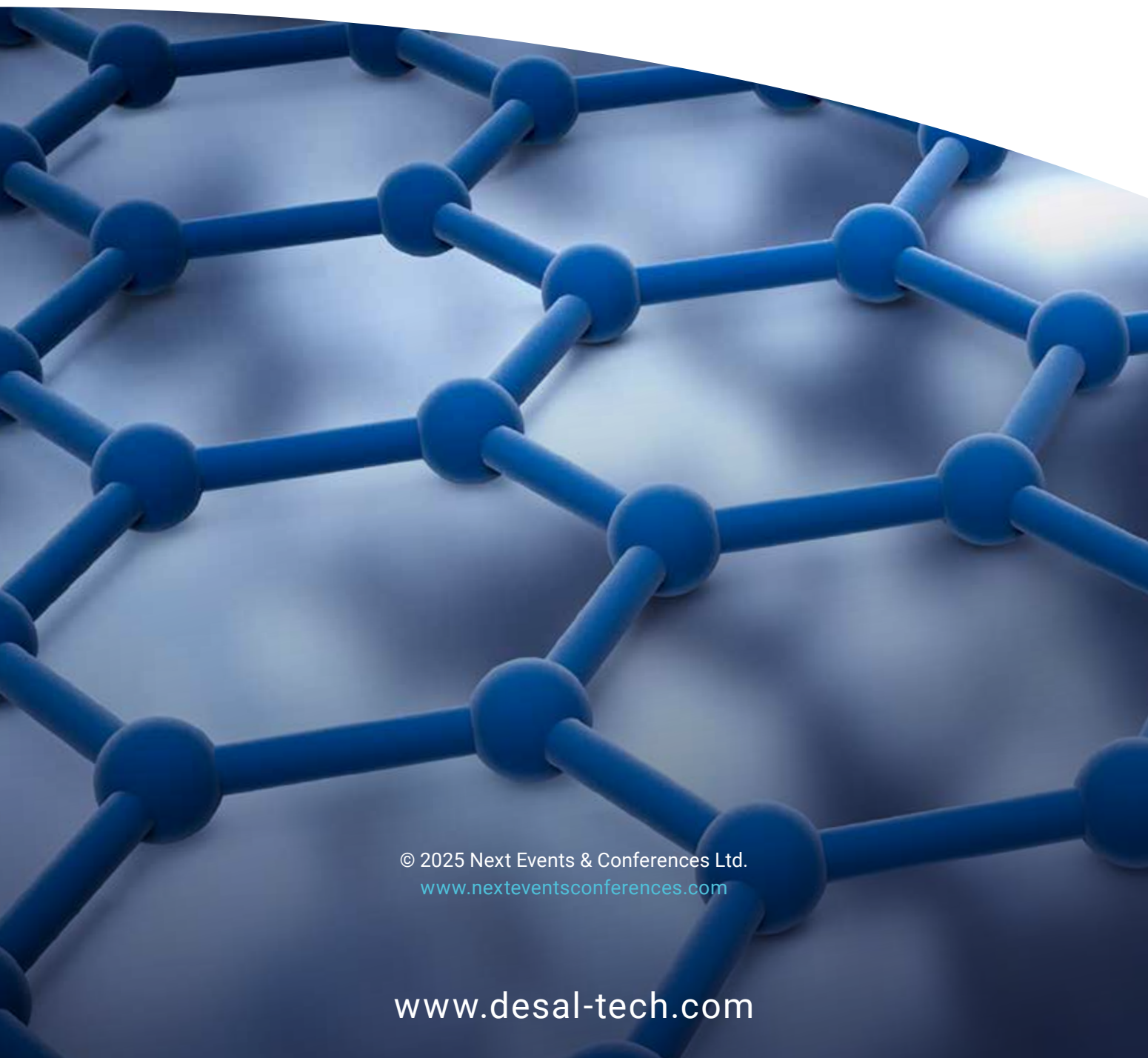


Los productos de ZOOK ayudan a evitar sobrepresiones perjudiciales en patines y plantas completas, desde las etapas de proceso de alta presión hasta el almacenamiento. Las soluciones son adecuadas para sistemas de ósmosis inversa (RO), térmicos e híbridos. Las opciones incluyen construcciones compatibles con agua potable, materiales resistentes a la corrosión y diseños para servicio de gas o líquido.

Los fabricantes de equipos originales y los operadores confían en ZOOK para la ingeniería de aplicaciones, el dimensionamiento y la selección de discos, y la resolución de problemas durante todo el ciclo de vida del proyecto, desde el diseño inicial hasta el mantenimiento. Con más de 90 años de experiencia en fabricación e instalaciones regionales en Norteamérica, Europa y Asia, ofrecemos una calidad constante y una asistencia local con capacidad de respuesta.

Visite nuestro stand para hablar de las condiciones de servicio, los requisitos de los códigos y las necesidades de integración. Le ayudaremos a especificar la solución adecuada para su sistema.

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



© 2025 Next Events & Conferences Ltd.  
[www.nexteventsconferences.com](http://www.nexteventsconferences.com)

[www.desal-tech.com](http://www.desal-tech.com)