

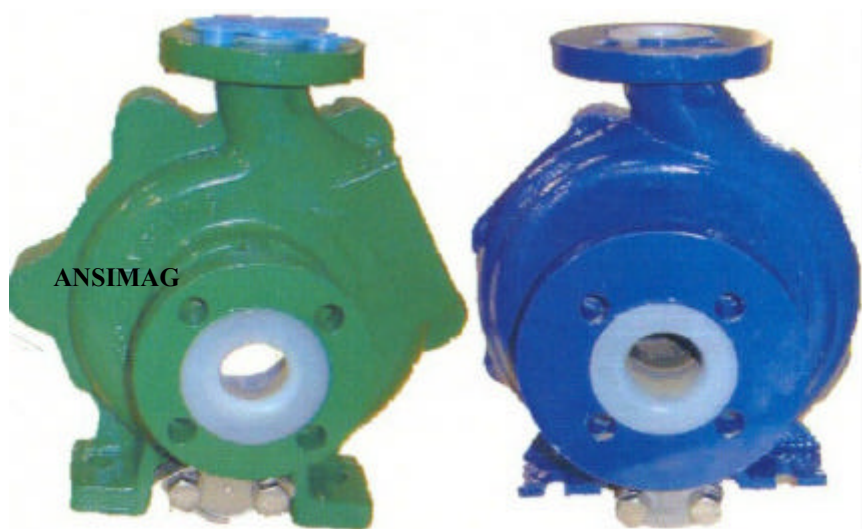
NUEVA PINTURA EN POLVO PARA BOMBAS ANSIMAG

Durante años, uno de los planteos más escuchados en las industrias químicas ha sido la calidad de la pintura de los equipos en general y de las bombas en particular. Es común ver equipos con signos de corrosión aún antes de ser instalados o apenas puestos en servicio. Los esquemas de pintura que habitualmente se aplican a las bombas han sido por años un punto a mejorar.

Sundyne se complace en anunciar la implementación de un nuevo sistema de Pintura Epoxi en Polvo Electrostática Termoconvertible. La iniciativa proviene del compromiso de mejora continua de los productos, basado en el feedback de los usuarios. Todas las bombas Ansimag son ahora pintadas con este esquema sin costo adicional.

Las ventajas del nuevo sistema son superior resistencia química y mayor resistencia al impacto. La mayor resistencia química puede apreciarse en el siguiente ensayo a que se han sometido dos cuerpos de bomba, uno Ansimag con la nueva Pintura en Polvo y el otro de un competidor pintado con pintura epoxi líquida. Ambos provienen de estantería para ser entregados a usuarios.

ANTES



OTROS

Un laboratorio independiente sometió dos cuerpos de bomba de 1.5x1x5" a un ensayo de corrosión acelerada. Luego de una inspección según la cual ambas la pintura de ambas piezas está en perfectas condiciones, fueron



sumergidos durante 25 horas en Ácido Clorhídrico al 37% a temperatura ambiente. Luego se secaron y fotografiaron con el siguiente resultado.

DESPUÉS



Con respecto a la resistencia mecánica, la superficie pintada con el nuevo sistema de Pintura Epoxi en Polvo Electrostática Termo convertible es 400% más resistente al impacto reduciendo la aparición de grietas e imperfecciones por golpes que son, en la mayoría de los casos, el inicio del proceso de corrosión.

El proceso de pintura se realiza íntegramente dentro de la planta fabril de Sundyne, y comienza con un tratamiento inicial de limpieza de las superficies. Posteriormente las piezas a pintar son conectadas eléctricamente a una determinado voltaje. Este campo electrostático atrae la pintura en polvo formando una película de 0.5 a 0.75mm. Finalmente las partes son dispuestas en un horno en el cual mediante una conversión química, la pintura en polvo queda perfectamente adherida al sustrato, adquiriendo las sobresalientes propiedades con las que llega al usuario final.

El proceso de pintura fue cuidadosamente estudiado e implementado, incluyendo consideraciones de cuidado ambiental y seguridad.

Por cualquier inquietud y consulta dirigirse a:



Hernandarias 620 Buenos Aires - Argentina
TE: 5411-4302-7916 FAX:5411-4302-1133
E-Mail: ventas@drotec.com.ar
Web Site: www.drotec.com.ar