



GEINSA

Surface Engineering

TRIntegral

Real, Virtual, Predictive

**MEJORA DE LA CALIDAD DE ACABADO
CON LAS NUEVAS TECNOLOGÍAS DE
TRATAMIENTO SUPERFICIAL Y LA
DOBLE CAPA DE POLVO.**

CATEGORIAS DE CORROSIÓN ATMOSFERICA SEGÚN NORMA

Categoría de corrosión	Ejemplos de ambiente	
	Exterior	Interior
C1 Muy baja		Edificios con calefacción con una atmósfera limpia, tales como oficinas, tiendas, escuelas, hoteles.
C2 Baja	Atmósfera contaminada en una pequeña parte, principalmente en las regiones rurales.	Edificios sin calefacción, donde se puede producir condensación, por ejemplo almacenes, salas deportivas.
C3 Media	Ambientes industriales y urbanos con un nivel medio de contaminación de dióxido de azufre. Áreas industriales y áreas costeras de baja salinidad.	Espacio de producción de alta humedad y de la contaminación del aire, por ejemplo plantas de alimentos, lavanderías, fábricas de cerveza, industrias lácteas.
C4 Alta	Zonas industriales y zonas costeras de media salinidad.	Plantas químicas, piscinas, astilleros de reparación de barcos.
C5-I Muy alta (industrial)	Áreas industriales de alta humedad y ambiente agresivo.	Edificios y áreas de condensación casi constante y alta contaminación.
C5-M Muy alta (marina)	Zonas de tierra (inshore) y marítimas (offshore) de alta salinidad.	Edificios y áreas de condensación casi constante y alta contaminación.

PREPARACION DE LA SUPERFICIE:

DESENGRASE DE LA SUPERFICIE

DESOXIDACIÓN (aluminio)

**FOSFATACIÓN / PASIVACIÓN / TRATAMIENTO
NANOTECNOLÓGICO**

KTL + Polvo

1. Tratamiento nanotecnológico.
2. KTL
3. Reticulado
(180°C pieza, 15 min.)
4. Acabado en polvo.
5. Polimerizado (180-200°C pieza)

Polvo + Polvo

1. Tratamiento nanotecnológico.
2. Imprimación en polvo
(rica en zinc)
3. Pre-polimerizado
(140°C pieza, 3-4 min.)
4. Acabado en polvo.
5. Polimerizado (180-200°C pieza)

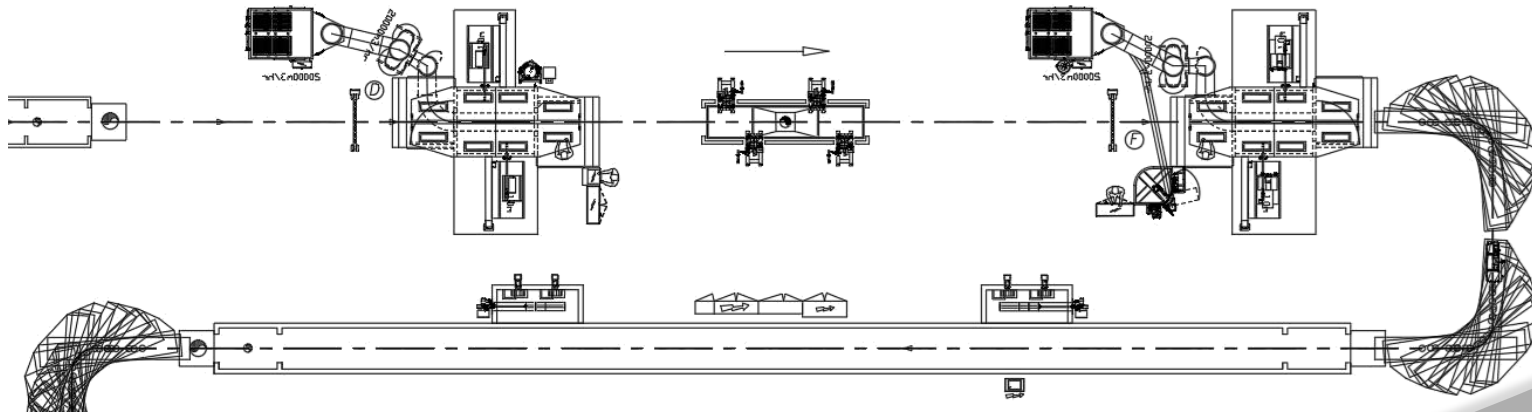
Las soluciones que se plantean en los diferentes proyectos que GEINSA esta llevando a cabo son las siguientes:

LÍNEAS EXISTENTES

Transformación de TTS de 2 etapas a 3 etapas + nebulizado.

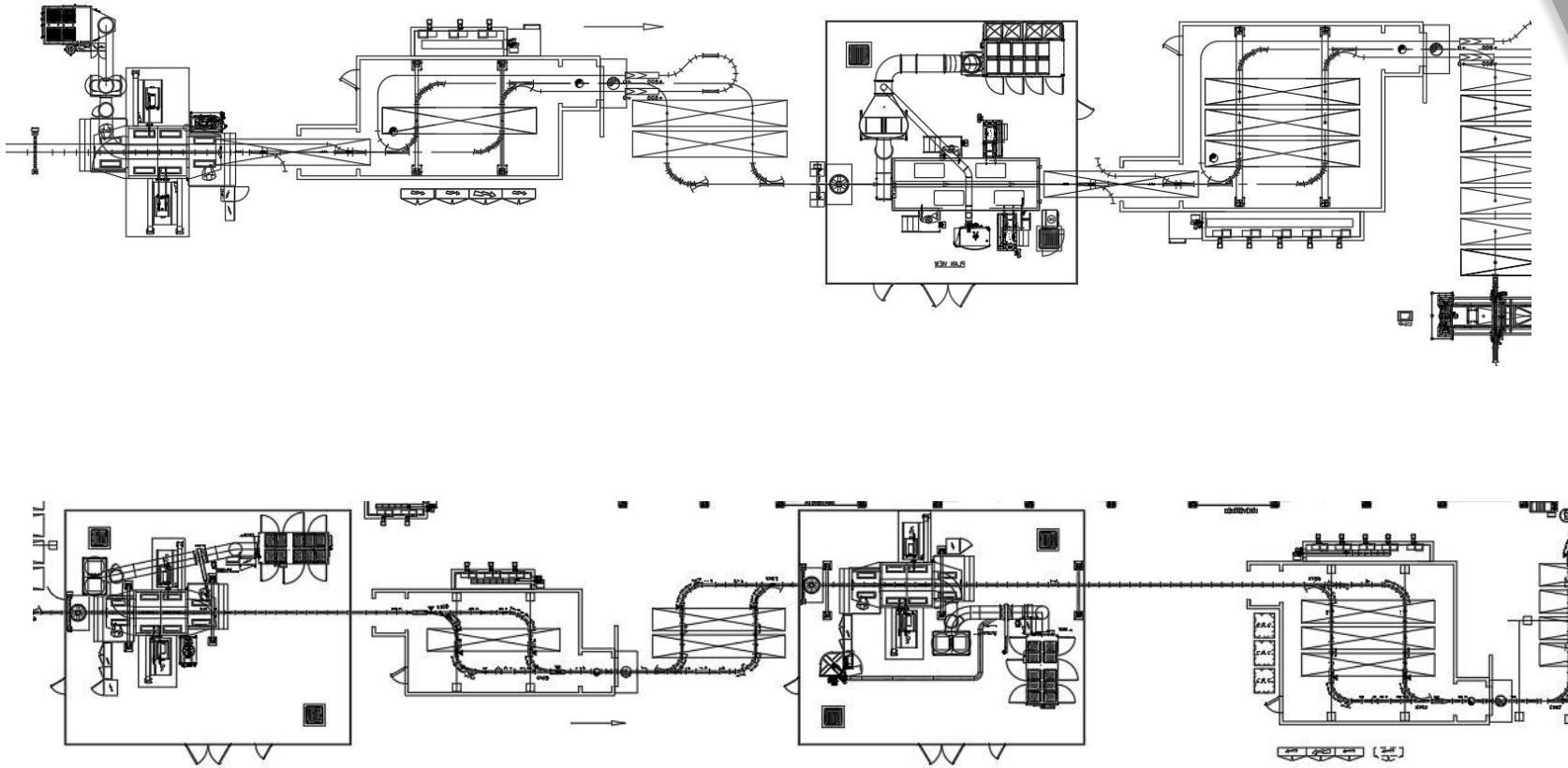
(Desengrase nanotecnológico + lavado + anillo agua osmotizada + nebulizado).

Implementación de horno infrarrojos para prepolimerizado de imprimación de polvo.



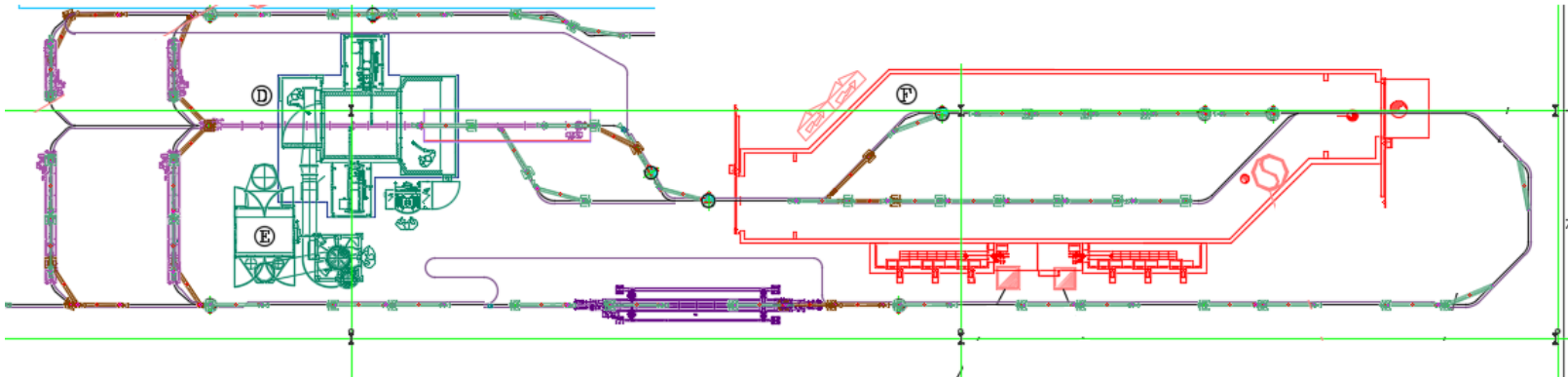
LÍNEAS NUEVAS (hornos convección)

GEINSA



Dos recorridos:

Aprovechar el mismo horno de Polimerizado para Primer y Acabado.



Gracias por su atención

www.geinsa.com