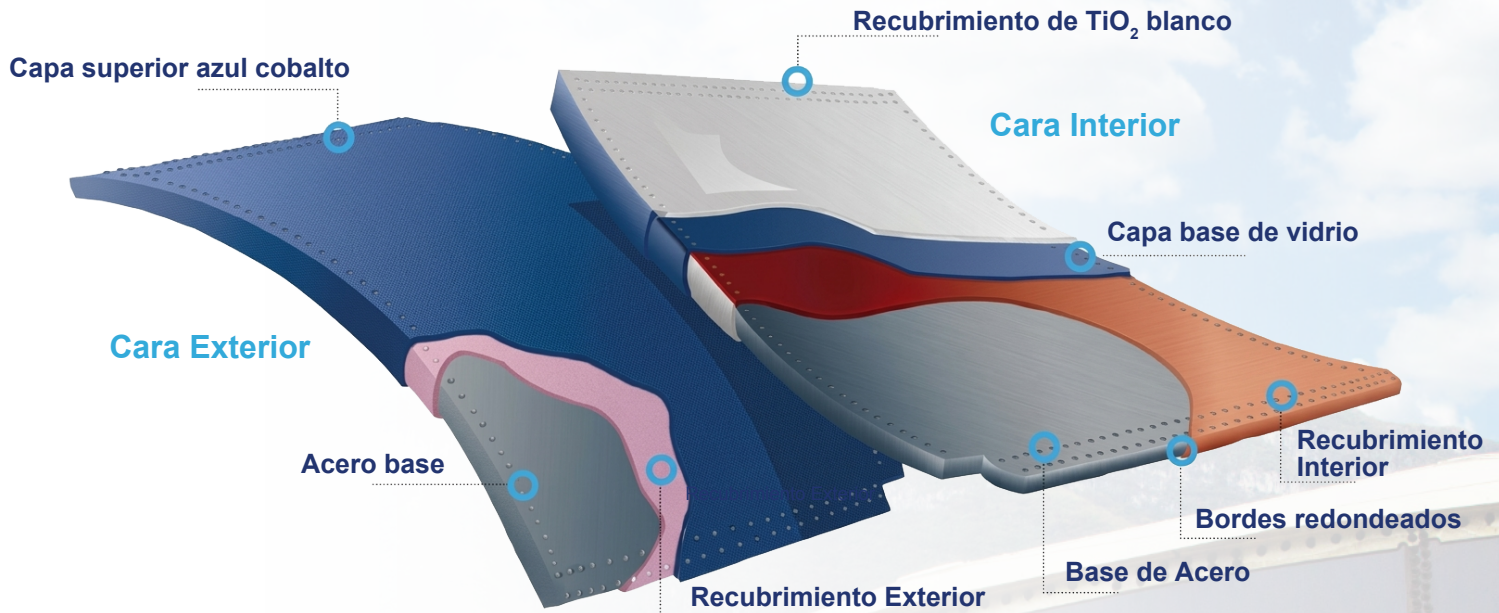


Ficha técnica

Recubrimiento Vitrium™ de vidrio fusionado al acero



Vitrium™ es el recubrimiento de vidrio fusionado al acero líder en el mundo para tanques de almacenamiento atornillados y ha demostrado su eficacia en el sector durante más de 67 años.

La tecnología de recubrimiento Vitrium de CST, mejorada con dióxido de titanio (TiO_2), se aplica mediante un proceso de tres capas y una fusión (3c1f). Vitrium también se produce mediante un proceso de tres capas y dos fusiones (3c2f), principalmente cuando se solicitan colores.

El recubrimiento ha sido registrado como marca comercial bajo el nombre Vitrium (derivado de Vitreous y Titanium). Esta tecnología de vanguardia potencia las ventajas de las tecnologías de vidrio anteriores y ofrece una mayor eficiencia en los procesos. CST garantiza que la tecnología Vitrium TiO_2 se utilice en todos los tanques para lograr la máxima resistencia a la corrosión y la mayor vida útil posible.

Tecnología mejorada de acero con vidrio fusionado para máxima durabilidad.

Las características y ventajas de Vitrium incluyen:

- Las formulaciones de vidrio TiO_2 resistentes proporcionan una vida útil más larga.
- El interior blanco es más fácil de inspeccionar que los acabados oscuros.
- Laminas libres de holidays (discontinuidades) certificados en fábrica.
- Diseñado para su uso en climas extremos y ambientes salinos.
- Diseñado, fabricado, suministrado y construido con técnicos certificados.

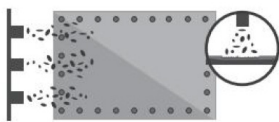
• LÍDER EN CICLO DE VIDA • MÁXIMA RESISTENCIA A LA CORROSIÓN •
• NO NECESITA PINTURA •



LÍNEA DE RECUBRIMIENTO

Paso 1: Granallado y perfilado

Proceso de gridblast (granallado) que limpia y prepara la lámina para el recubrimiento.



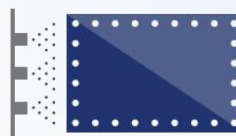
Paso 2: Desengrasar y enjuagar

Enjuague químico y aire caliente dejan el sustrato listo para recubrimiento.



Paso 3: Aplicación de Recubrimiento "A"

Interior, exterior y bordes



Paso 4: Secadora

Secador de gas natural que elimina la humedad del recubrimiento.



Paso 5: Aplicación de la base Vitrium

Interior – 1 capa

Paso 6: Aplicación del Recubrimiento Exterior



Paso 7: Secado

Los paneles se secan con gas natural para remover la humedad.



Paso 8: Saturación de vítreo

Aplicación de TiO_2 Interior – tercer capa



Paso 9: Secado

Los paneles se vuelven a secar con gas natural para remover la humedad.



Paso 10: Control de Calidad

Verificación de espesor y revisión visual para detectar imperfecciones.



LÍNEA DE HORNEADO

Paso 11: Línea del horno
Horneado que fusiona el recubrimiento al sustrato logrando alta resistencia duradera.



Paso 12: Final Control de calidad

Control técnico: espesor de recubrimiento y prueba de 1100 volts para garantizar cero holidays (discontinuidades).



PROPIEDADES FÍSICAS	
Color de la lámina interior	Blanco
Color de la lámina exterior	Azul cobalto / arena desierto / verde bosque / azul cielo / blanco
Espesor nominal	Interior: 18 mils, 450 micrones; Exterior: 7-15 mils, 180-380 micrones
Gama de servicios	140 °F (60 °C) @ pH 3-10 (sujeto a verificación, dependiendo de los productos específicos almacenados)
Resistencia a la abrasión	Método Taber, pérdida 8 mg (CS-17, 100 g, 5000 ciclos)
Elasticidad	Módulo de Young 12×10^6
Permeabilidad	Impermeable a gases y líquidos dentro de los rangos normales de temperatura de funcionamiento.
Conductividad térmica	8 BTU pulg/hr ft ² °F
Capacidad de limpieza	Liso, inerte, brillante, antiadherente
Dureza	6.0 Mohs
Adherencia	Más de 5000 psi al acero base
Resistencia al impacto	24 pulgadas/libra.
Resistencia a la corrosión / ASTM B117	Excelente, prácticamente inalterable ante la mayoría de aguas residuales, salmueras, agua de mar, bruma salina y productos químicos orgánicos e inorgánicos.

Síguenos:



33 1078 6800

33 2628 2936

Visita nuestra página:
www.grupobargo.com.mx