

# DETALLES

---

QUE MARCAN LA DIFERENCIA

## DETALLES QUE MARCAN LA DIFERENCIA

Las premisas fundamentales a la hora de desarrollar nuestros productos son diseño, innovación, calidad y durabilidad.

Aquí describimos las ventajas diferenciales de toda nuestra línea de productos.

### TRATAMIENTOS SUPERFICIALES

---

Todos nuestros productos cuentan con tratamiento previo de fosfatizado por inmersión, pasivado, enjuague y pintura termoconvertible premium.

#### FOSFATIZADO

El proceso de fosfatado es una forma de pasivación de una superficie metálica.

Los recubrimientos fosfatados son usados en piezas metálicas para prevenir la corrosión, mejorar la lubricación en procesos de conformado o embutición, o como base para recubrimientos o pintados posteriores. Está basado en una solución de ácido fosfórico ( $H_3PO_4$ ) y sales de fosfato que son aplicadas por aspersión o inmersión y que reaccionan químicamente con la superficie del metal para formar una capa o película cristalina de fosfato no soluble.

Ventajas del recubrimiento fosfático:

- Mejora la adhesión de la pintura
- Prevención de la corrosión bajo la pintura



## CATAFORESIS

La pintura cataforésica o electrodeposición catódica es un método de pintado por inmersión basado en el desplazamiento de partículas cargadas dentro de un campo eléctrico hacia el polo de signo opuesto. Aplicando una diferencia de potencial eléctrica las moléculas de pintura se rompen depositándose sobre la pieza (cátodo) de forma uniforme atraídas por su carga eléctrica.

- Alto grado de protección anticorrosiva
- Aumenta la capa total de la pintura contribuyendo a una mayor protección el producto
- Mejora la adherencia de la pintura
- Penetración a sectores de difícil acceso de pintura debido al proceso de inmersión de las piezas
- Pintura base de mayor compatibilidad con otro tipo de pinturas
- Pintura libre de metales pesados
- Resistencia a las deformaciones mecánicas
- Muy buena resistencia química (líquido de baterías, combustibles, aceites y todo tipo de materiales corrosivos)
- Muy buena uniformidad de espesor
- Proceso ecológico: 100% de aprovechamiento de los materiales, bajo contenido de disolventes y emisiones



## PINTURA ELECTROSTÁTICA

La pintura electrostática es utilizada para crear un acabado uniforme y duradero en los metales, que evitan las burbujas que pueden ocurrir con las tradicionales pinturas líquidas.

El proceso de pintura electrostática es simple. Un polvo seco compuesto de resinas y pigmentos es alimentado desde un depósito de suministro de una pistola en un bajo amperaje, se imparte de carga de alto voltaje al polvo. La pieza que se pintará está eléctricamente conectada a tierra. Cuando se rocía, las partículas de polvo cargadas son atraídas con firmeza a la superficie de la parte puesta a tierra hasta que se derrita y se funde en una capa lisa en los hornos de curado.

Es mucho más duradera que las pinturas líquidas y es un proceso respetuoso del medio ambiente porque no hay solventes que se evaporan en el aire o vayan por el desagüe. Diferentes formulaciones (epoxi, poliuretano, poliéster o híbridos a) están determinados por el destino de la partida. En el caso del poliéster, ofrece la mejor durabilidad exterior.

Ventajas que ofrece la pintura electrostática:

- Gran variedad en colores
- Excelente adherencia al metal
- Extraordinaria resistencia a la corrosión

Resulta primordial diferenciar la calidad de las pinturas. A simple vista todas las pinturas parecen iguales, sin embargo, con el paso del tiempo la adherencia y los tonos de los colores se ven afectados si las pinturas no son de primera línea. Por este motivo solamente trabajamos con PPG, Sherwin Williams o Dupont.

A solicitud de nuestros clientes realizamos pruebas de laboratorio en cámara salina garantizando la durabilidad de los productos.

No trabajamos con tratamientos de cromado ya que dañan el medio ambiente y el contacto con la piel no es recomendado en la mayoría de los países, siendo casi los únicos productos cromados en el mercado de origen chino.





Tratamiento  
de fosfatizado

Tratamiento  
de cataforesis

Pintura  
electrostática  
de poliéster

Laca de  
protección UV

## ASPECTOS IMPORTANTES

---

### UTILIZACIÓN DE ESPESORES MAYORES A 2,1 MM

El desafío más importante al desarrollar un producto consiste en no bajar los niveles de calidad. Por lo que, al tratarse de un producto de chapa, su espesor no debe ser menor a 2,1 mm.

Si bien varios productos son factibles de fabricar en 1,6 mm de espesor, y las pruebas de resistencia (ej: someter a un banco a una prueba de peso de 180 kg en cada butaca 1 sola vez) son satisfactorias, consideramos que las pruebas de fatiga no lo son.

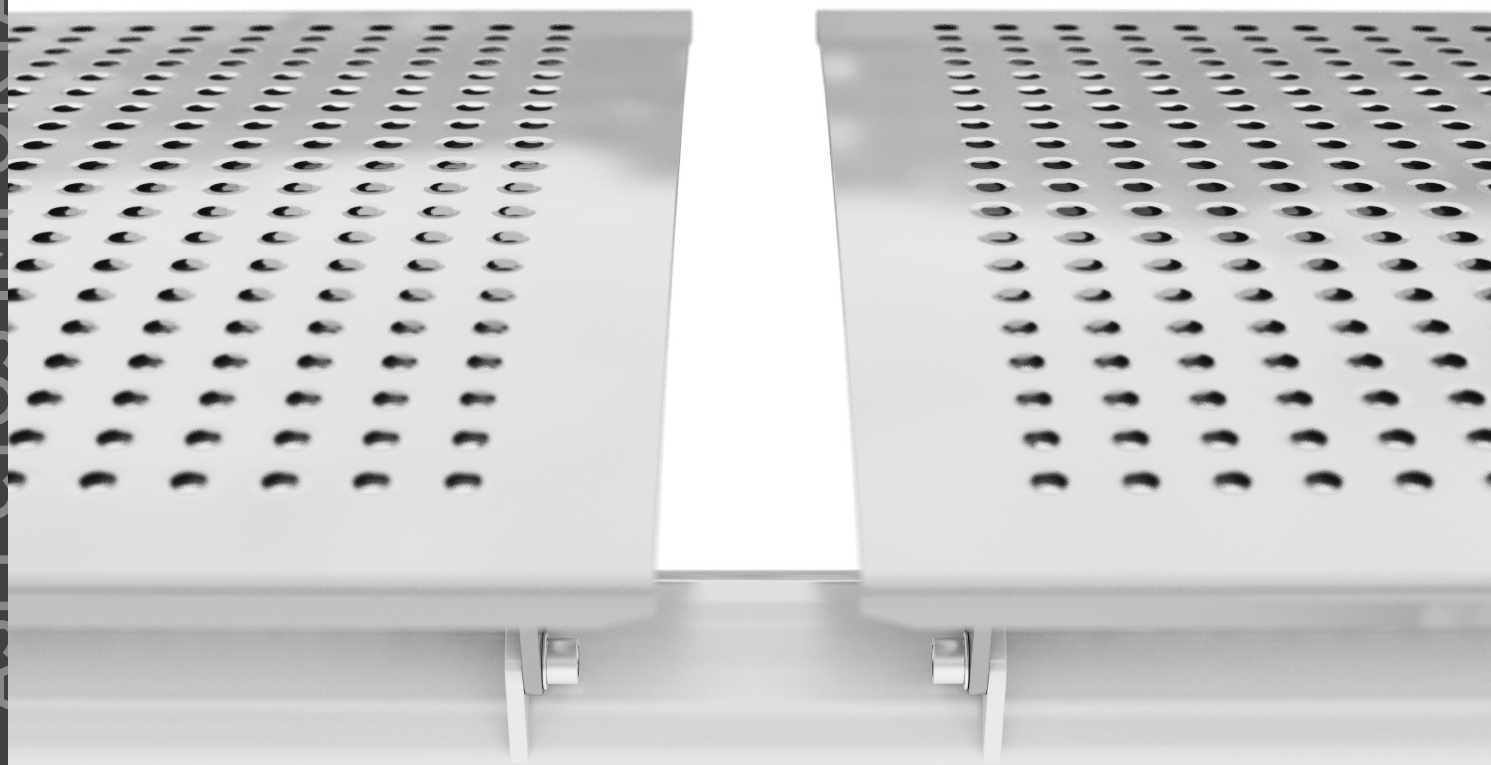
Una **prueba de fatiga** consiste en someter un banco a una prueba de peso en forma repetitiva, algo similar a lo que ocurre con el uso habitual del producto.

Las chapas con espesores menores a 2,1 mm son demasiado susceptibles a la tensión, produciendo torsión en las soldaduras, un mayor “pandeo” con su consecuente efecto sobre la pintura y una menor resistencia al peso a largo plazo.

Un espesor menor a 2,1 mm también afecta la calidad de la soldadura, con un resultante de costuras más finas y débiles.

### UTILIZACIÓN DE CHAPAS LAMINADAS EN FRÍO

Nuestros productos son fabricados a partir de bobinas de chapa **laminadas en frío**. Si bien a primera vista la chapa laminada en frío es similar a la chapa laminada en caliente (también llamada chapa negra), la principal diferencia radica en que la chapa laminada en caliente contiene una laminilla o costra, la cual se desprende con el paso del tiempo despegando a su vez la pintura. Por este motivo resulta fundamental la fabricación a partir de materiales laminados en frío.



## PLEGADOS ENVOLVENTES

Ninguna de nuestras líneas contienen el llamado “plegado envolvente”, siendo este tipo de plegados aquellos que “abrazan” un componente y evitan que la pintura cubra su superficie, siendo estas zonas no cubiertas las primeras en desarrollar corrosión.

## PERFORADO CON PRENSA ANCHA

El perforado mediante prensa ancha implica que las chapas de las butacas son perforadas al ancho de un solo golpe a la vez mediante una matriz ancha sin la utilización de punzonadoras CNC que perforan de a 3 agujeros por vez.

En nuestro caso contamos con una línea de perforado de 400 toneladas de presión con matrices de 1,5 metros de ancho, perforando 3 butacas por vez con un tiempo medio de producción por butaca lisa de 10 segundos.

Este tipo de fabricación no solamente garantiza **menores tiempos de producción**, también evita la tensión despareja de la chapa al ser perforada, **evitando su torsión**. Al perforar una chapa de a franjas, las punzonadoras CNC generan una torsión despareja en la lámina, notándose esos efectos a largo plazo afectando la calidad del producto.



## CILINDRADO - PLEGADO DE BUTACAS

Nuestros productos cuentan con cilindrado y plegado de las butacas a fin de generar mayor **resistencia** y **evitar la flexión**.

Por ejemplo: el banco Flug cuenta con un cilindrado en asiento y respaldo generando mayor resistencia de la butaca, y el banco Anglo cuenta con un golpe de plegado en la butaca, dándole más rigidez y evitando la flexión en el centro del asiento.



## TORNILLERÍA Y PARTES SUELTAS

Todos nuestros productos utilizan tornillería y partes sueltas en acero electrozincados, evitando por completo productos galvanizados, plásticos o pintados; garantizado de esta forma una mayor vida útil.



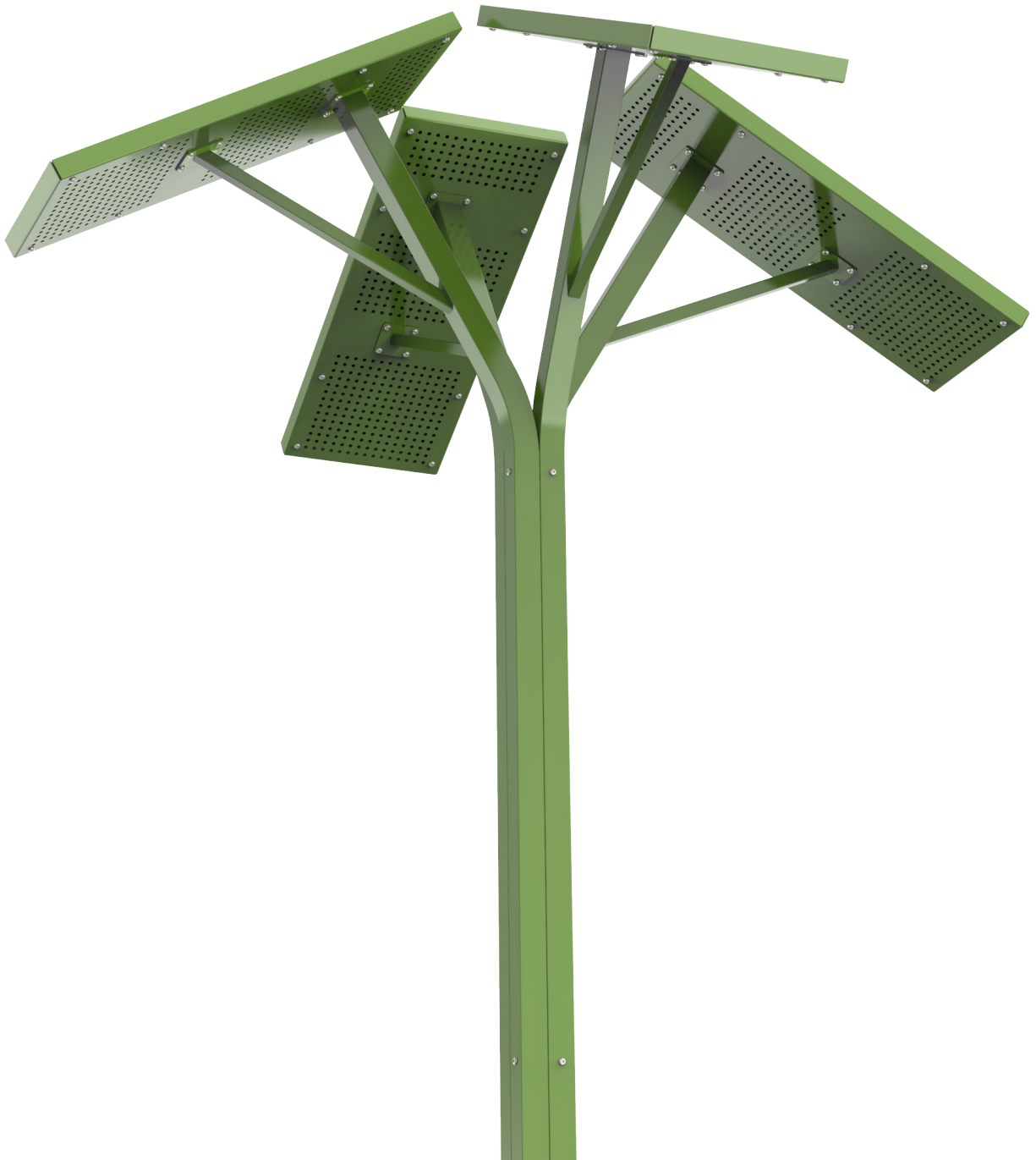


## MANTENIMIENTO

---

Todos nuestros productos han sido desarrollados haciendo foco en su durabilidad. Todos sus materiales han sido sobredimensionados a fin de evitar el desgaste estructural del producto, siendo el punto más afectado con el paso del tiempo su tratamiento superficial.

Por este motivo todas las partes tienen la posibilidad de ser desmontadas a fin de ser repintadas en caso de ser necesario, evitando de esta forma la necesidad de reemplazar el producto por completo.





## **NOMEN ARGENTINA**

---

### **CASA CENTRAL**

Eduardo Sívori 5168  
CP: B1605AV - Munro - Bs As  
Tel : +54 (011) 4721-3750  
[www.nomen.com.ar](http://www.nomen.com.ar)

### **SUCURSAL CÓRDOBA**

Humberto Primo 2169  
CP: 5003 Alberdi - Córdoba  
Tel: +54 (0351) 486-1010/1122  
[cordoba@nomen.com.ar](mailto:cordoba@nomen.com.ar)

### **SUCURSAL MISIONES**

Av Uruguay 5884  
CP: 3300 Posadas - Misiones  
Tel: +54 (0376) 445-2058/2059  
[misiones@nomen.com.ar](mailto:misiones@nomen.com.ar)

### **SUCURSAL MAR DEL PLATA**

Edison 252  
CP: 7600 Mar del Plata - Bs As  
Tel: +54 (0223) 410-0962/0963  
[mardelplata@nomen.com.ar](mailto:mardelplata@nomen.com.ar)