

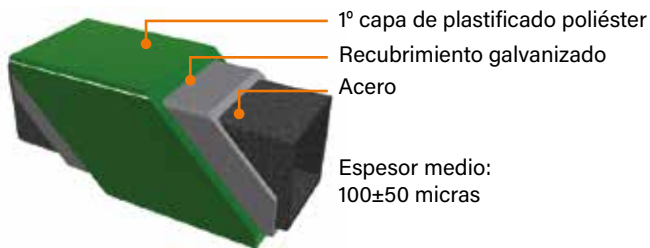
SISTEMA DE RECUBRIMIENTO ANTICORROSIÓN

PROTECLINE

Con un interés continuo en la mejora de la calidad de sus productos, Rivisa® ha desarrollado unos sistemas de recubrimiento anticorrosión únicos. Basados en la más avanzada tecnología en procesos de plastificación con poliéster polimerizado, los sistemas de recubrimiento anticorrosión Protecline de Rivisa® ayudan a proteger y prolongar la vida útil de los productos plastificados.

Ante la agresividad de las condiciones ambientales, los sistemas Protecline de Rivisa® añaden un extra de protección que alcanza el máximo nivel existente en el mercado.

protecline



Alto grado de protección contra la corrosión

- Excelente adherencia del plastificado gracias al innovador sistema de preparación previa de la superficie por granallado.
- Larga vida útil de los materiales.
- Extraordinaria calidad de los acabados.

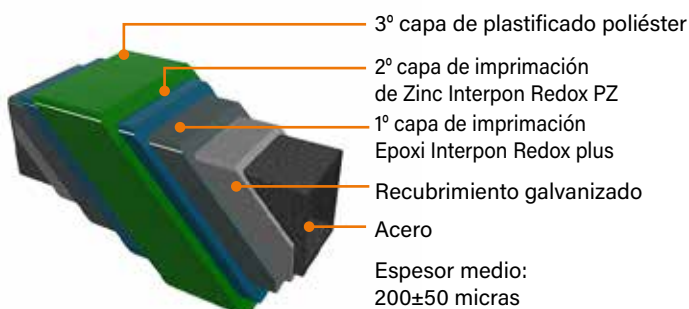
protecline PLUS



Muy alto grado de protección contra la corrosión, gracias a la doble capa de protección

- Excelente adherencia del plastificado gracias al innovador sistema de preparación previa de la superficie por granallado.
- Larga vida útil de los materiales incluso en los ambientes más agresivos.
- Extraordinaria calidad de los acabados.

protecline TRIPLE



Máximo grado de protección contra la corrosión, gracias a la triple capa de protección

- Excelente adherencia del plastificado gracias al innovador sistema de preparación previa de la superficie por granallado.
- Máxima vida útil de los materiales incluso en ambientes muy agresivos.
- Extraordinaria calidad de los acabados.

*El sistema Interpon Redox Plus + Interpon Redox PZ se utiliza en ambientes muy agresivos. El sistema tricapa está compuesto por una imprimación rica en zinc (Redox Plus AL251F/AL258F), una imprimación efecto barrera (Redox PZALZ90F) y un acabado plastificado poliéster de alta durabilidad.

La apuesta de Rivisa por la calidad

Rivisa® mantiene y mejora de forma continua el Sistema de Gestión de la Calidad conforme con la norma ISO 9001:2000.

La certificación del Sistema de Gestión de la Calidad de Rivisa® por parte de Bureau Veritas ilustra el deseo de mantener los niveles de compromiso y satisfacción adquiridos con nuestros clientes.

La calidad del producto es constantemente evaluada.

Se realizan pruebas de resistencia a la corrosión de acuerdo con la norma EN-10245-1 en alambres de acero y productos de alambre.

Las condiciones de ensayos para la niebla salina, realizadas según la ISO9227-07 y valoración de resultados según ISO 4628-2: 16, ISO 4628-3: 16 y ISO 2409: 13, que suministran las indicaciones de longevidad en ambientes agresivos:

- ▶ Prueba de salinidad: 1.000 horas.
- ▶ Prueba de Kesternich (prueba de SO₂): lluvia ácida.
- ▶ Pruebas QUV simulan la resistencia al deterioro debido a la luz solar, humedad y temperatura.

Todos los productos de Rivisa® a están en conformidad con las normas europeas.



Elección de colores

Colores carta

RAL ESTÁNDAR



No hay ningún cargo extra

Colores carta

RAL ESPECIAL

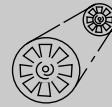
Colores especiales de la carta RAL con suplemento de precio y disponibles para plastificar los productos.



Los colores de este catálogo son orientativos, para su elección definitiva consulte una carta de colores RAL.

Fases del proceso de aplicación del recubrimiento anticorrosión

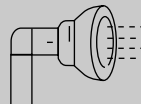
1) Limpieza y pretratamiento de la pieza



Las piezas pasan a través de una granalladora, provista de turbinas de ajuste de velocidad mediante variador de frecuencia que lanzan partículas de granalla esférica y angular, que realiza una limpieza por abrasión que elimina todos los residuos e impurezas, generando una superficie micro-tratada que permitirá un anclado profundo y resistente del polímero de pintura en polvo que se aplicará posteriormente.

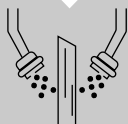
Este proceso permite una perfecta limpieza de las piezas respetando su recubrimiento de zinc.

2) Soplado de las piezas



La superficie de las piezas son sopladas mediante chorros de aire de alta presión orientables para eliminar posibles restos de partículas adheridas.

3) Aplicación de la pintura en polvo



Procedentes del proceso de granallado, las piezas pasan por una cabina de aplicación de polvo de pintura de base polímero. Un centro automatizado de color aspira el polvo de pintura y lo conduce mediante flujo de aire comprimido, hasta las pistolas de rociado.

Estas pistolas cargan electrostáticamente las partículas de polvo de pintura, que al entrar en contacto físico con la pieza quedan adheridas de forma homogénea, dejando un recubrimiento uniforme y de textura constante en toda la superficie a cubrir, llegando a penetrar incluso en los rincones más ocultos de la pieza. Nuestras instalaciones permiten regular de manera individual en cada una de las pistolas de aplicación los parámetros de caudal y de presión de aire, la corriente eléctrica de carga de polvo y la tensión eléctrica de aplicación.

De igual modo, se ajustan las velocidades de paso de las piezas por la cabina, la separación entre las pistolas rociadoras y las piezas, así como las velocidades de desplazamiento automático de los robots reciprocadores que mueven los bloques de pistolas.

4) Polimerizado por calor en horno de cocción en continuo



Las piezas recubiertas con el polvo de pintura pasan por el interior de un horno que las somete a elevada temperatura, generándose la reacción de polimerizado de la pintura que la ancla a la pieza y genera su endurecimiento progresivo para acabar con el proceso final de recubrimiento de alta resistencia.