

MultiAceros FUERTE EN SERVICIO
ÁREA REVESTIMIENTOS

Sucursal Santiago
Panamericana Norte 21600 Lampa, Santiago
Tel. (56-2) 4983300 / Fax (56-2) 4983301

Planta de Revestimiento
Cacique Colín 2301 Lampa, Santiago

Sucursal Antofagasta
Pedro Aguirre Cerda 12572 - B, Antofagasta
Tel. (56-55) 211281 / Fax (56-55) 211281

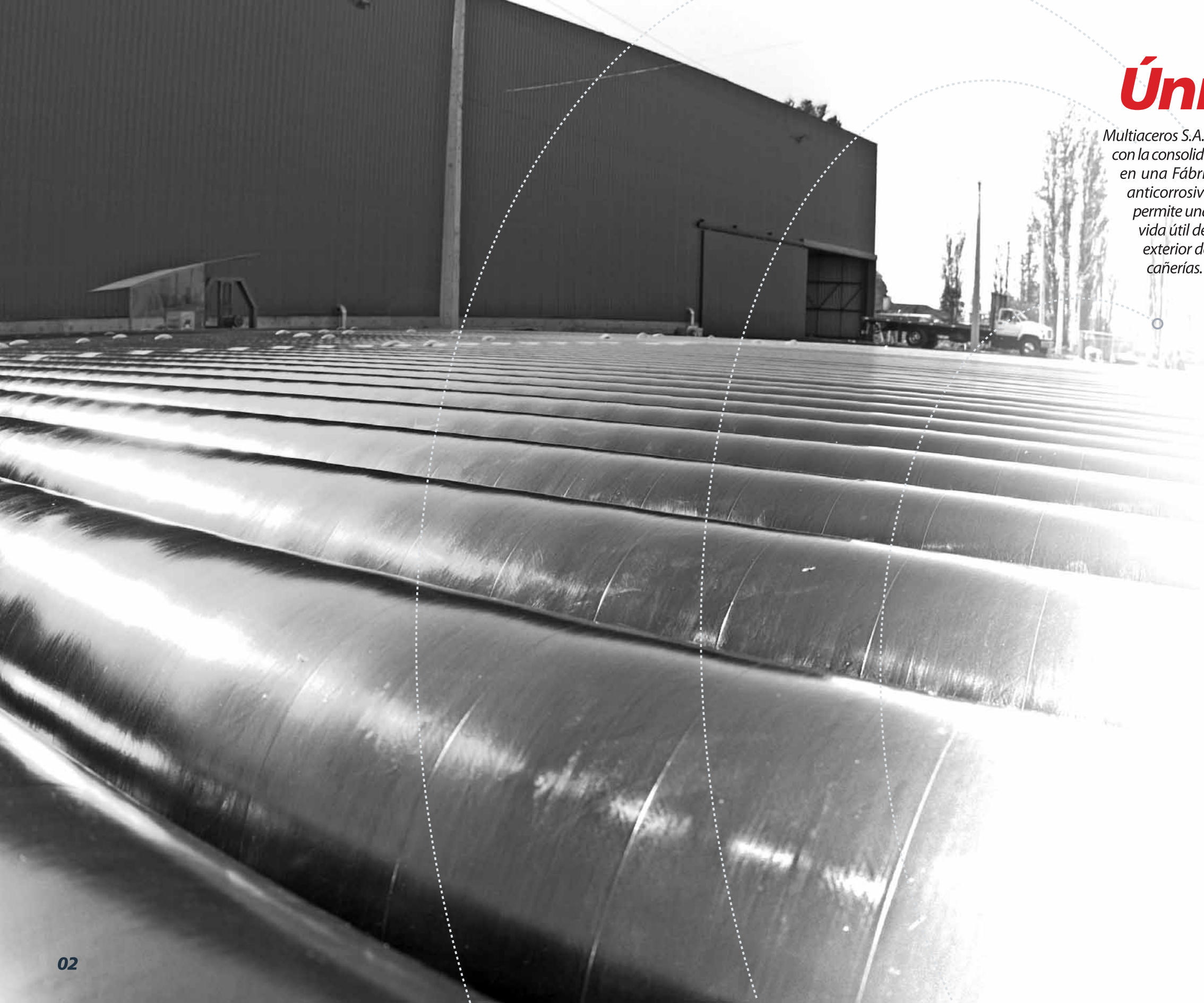
Sucursal Concepción
Janequeo 1770
Tel. (56-41) 2522457

E-mail: ventas@multiaceros.cl

www.multiaceros.cl

Catálogo
de Revestimiento

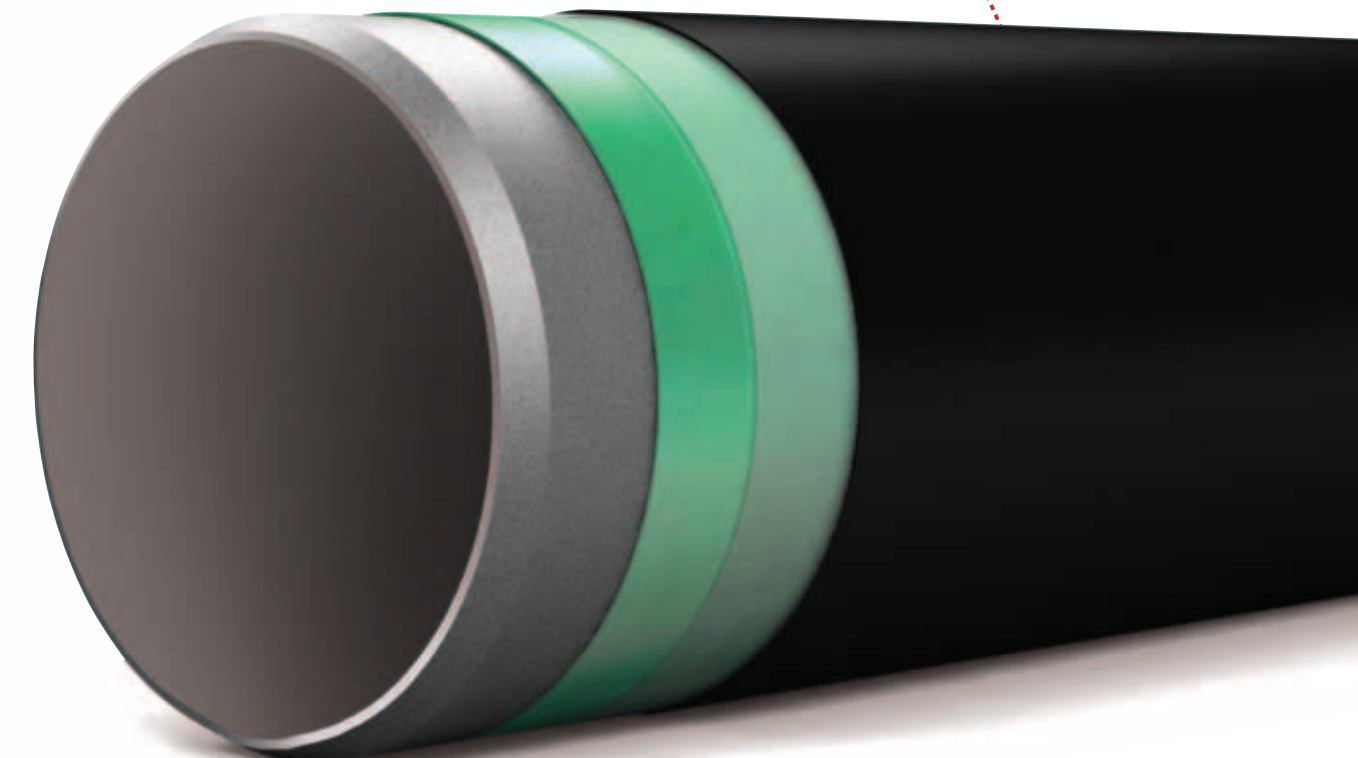
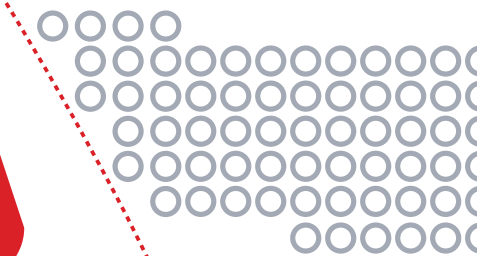
MultiAceros FUERTE EN SERVICIO
ÁREA REVESTIMIENTOS



Únicos en Chile

Multiaceros S.A. es el líder en la distribución de cañerías en el país y siguiendo con la consolidación de este liderazgo hemos realizado una importante inversión en una Fábrica de Revestimiento Tricapa de Polietileno. Este recubrimiento anticorrosivo consiste en una primera capa de Fusion Bonded Epoxy (FBE) que permite una protección de alta fuerza atómica contra la corrosión para alargar la vida útil de los ductos, viene seguido por un Copolímero Adhesivo y una protección exterior de Polietileno de Alta Densidad que entrega una protección mecánica a las cañerías.

Nuestra planta de Revestimiento Tricapa cuenta con el respaldo y asesoría de **DuPont®** empresa reconocida mundialmente por su innovación, investigación y calidad de sus productos, gracias a esto, el revestimiento de nuestras cañerías cumple con las más altas exigencias del mercado, garantizando un desempeño insuperable.



Revestimiento Tricapa

Rango de diámetros:

Desde 4" hasta 42"

Longitud de cañerías:

Desde 8 m hasta 12 m

Temperatura de trabajo

Desde -40° hasta 95°

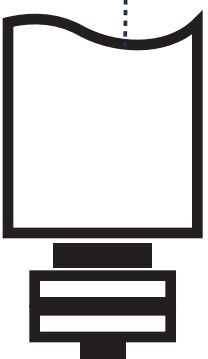
3

Cabina de aplicación de FBE



4

Extrusión del adhesivo



6

Sistema de enfriamiento



5

Extrusión HDPE y rodillo de presión



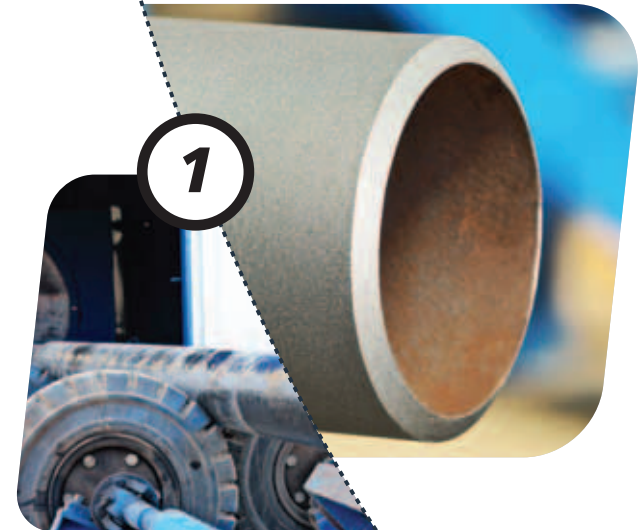
2

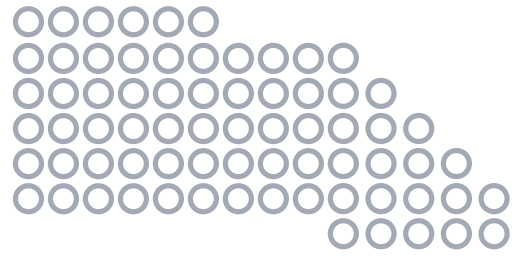
Sistema de calentamiento por inducción eléctrica



1

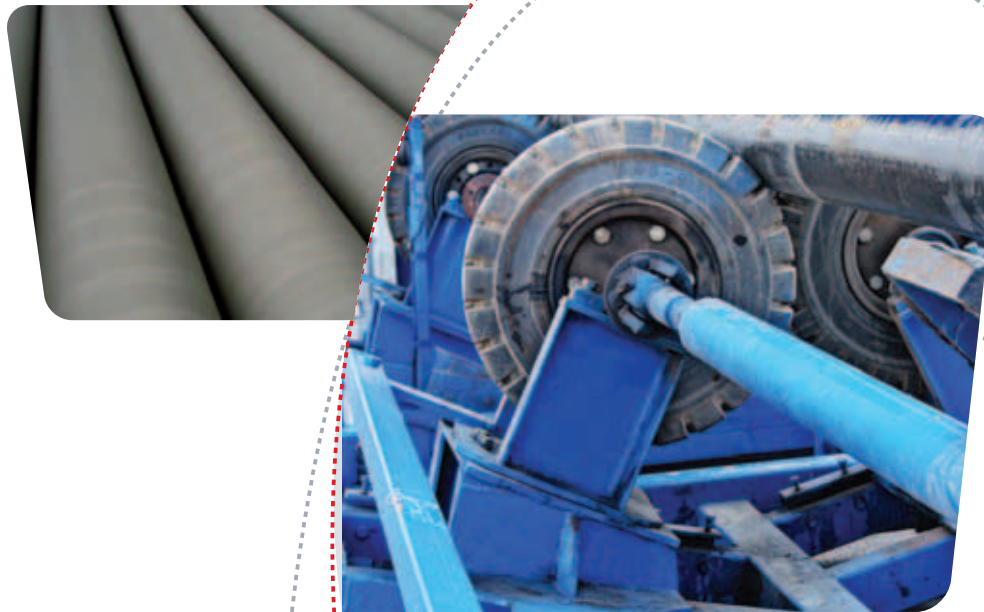
Granallado





Granallado

El granallado realizado en las cañerías cumple con las normas de calidad SSPC, Metal Blanco.



Fusion Bonded Epoxy, FBE

El FBE se realiza mediante la aplicación de polvo electrostático en base a una matriz epóxica homogénea, a la cual se le induce una carga eléctrica positiva produciendo que se adhiera magnéticamente en la superficie metálica que posee una carga negativa. El curado final se logra por la alta temperatura de la cañería.

Sistema de calentamiento por inducción eléctrica

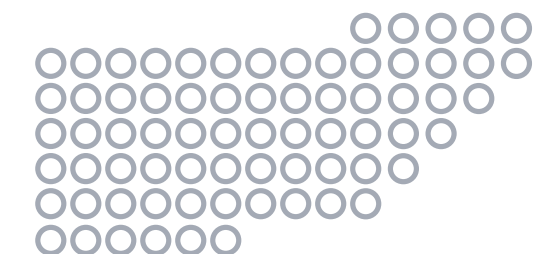
Este proceso se realiza mediante el calentamiento de la cañería al pasar por un horno de inducción eléctrica.

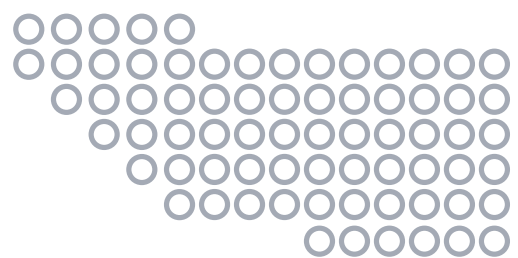
El uso de calor generado por este tipo de proceso evita la condensación y depósitos de carbón favoreciendo una mejor adherencia de la pintura en polvo epóxica.



Extrusión de adhesivo

La extrusión del Copolímero Adhesivo se produce directamente sobre la cañería y sirve como puente de unión entre el FBE y el Polietileno de Alta Densidad.



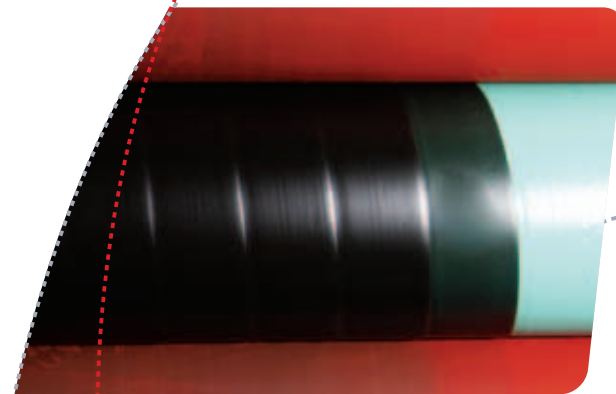


Extrusión del HDPE y rodillo de presión

Se utiliza Polietileno de Alta Densidad extruido directamente sobre la cañería, produciendo una película, que constituye la protección mecánica contra raspaduras y golpes.

Sistema de enfriamiento

El objetivo es enfriar rápidamente la protección de HDPE con el objetivo de conseguir una solidificación y evitar su desprendimiento.



Control de calidad

Al inicio del proceso se realiza una inspección visual de cada cañería. Luego del granallado, se controla la intensidad de la limpieza y el perfil de adherencia.

Al final del proceso se aplica un control de porosidad al 100% de las cañerías utilizando Holiday Detector. Se miden espesores, adherencias y se toman muestras para ensayos de desprendimiento catódico.

Normas

Se aplica la norma DIN 30670 y la norma canadiense CSA Z245.21 que incluyen además de la descripción de todos los procesos para aplicar el Recubrimiento Tricapa, los ensayos de laboratorio y los parámetros de aplicación tales como espesores, temperaturas, etc.

Otras normas aplicables:

- Normas respecto la limpieza de la cañería SSPC, Metal Blanco
- Excelente capacidad de doblado y resistencia al impacto, de acuerdo a la norma CAN/CSA Z245.21-02 (SISTEMA B1)
- Norma AWWA C213-96: Fusion Bonded Epoxy Coating for the Interior and Exterior of Steel Water Pipelines.

Productos

Cañerías Acero Carbono

Cañerías ISO Serie L II
Cañerías ASTM A-795
Cañerías ASTM-53 / API 5L (hasta 36")
Cañerías ASTM A-106/API 5L/ A-53
(sin costura)

Tubos Conduit

Conduit Rígido ANSI C 80.1 A prueba de explosión	Conduit Intermedio ANSI C 80.6
---	---

Conduit EMT
ANSI C 80.3

Fittings Acero Carbono

ASTM A-234 WPB
Curvas 45°/90° RC/RL
Reducciones Concéntricas / Excéntricas
Tees Rectas / Tees Reducción
Cap

Cañerías Acero Inoxidable

ASTM A - 312 con costura
304 L Sch 10S y Sch 40S
316 L Sch 10S y Sch 40S

Flanges Acero Carbono

A-105 clases 150/300/600
Slip-On
Slip-On Roscado
Welding Neck
Blind

Fittings Ranurados Red de Incendios

ASTM A - 536 UL/FM Uniones Flexibles Straptee Tapas Reducciones Concéntricas Tees Mecánicas Uniones Rígidas	ASTM A - 197 Uniones de Reducción Codos 90°/45° Tees
--	--

Planchas y Bobinas

Planchas laminadas en caliente
Planchas gruesas L/C
Planchas diamantadas
Planchas laminadas en frío
Planchas galvanizadas