

# Anticorrosivos Primarios de Alto Desempeño para Protección Industrial

## QUÉ ENCONTRARÁ

### Contexto del Problema

Impacto económico y operativo crítico...

### Como funciona

Protección multicapa con base activa...

### Ventajas

Durabilidad, eficiencia y cumplimiento normativo...

### Aplicaciones Industriales

Uso crítico en industrias exigentes...

### CTA

¿Buscas especificar el sistema anticorrosivo ideal para tu operación?



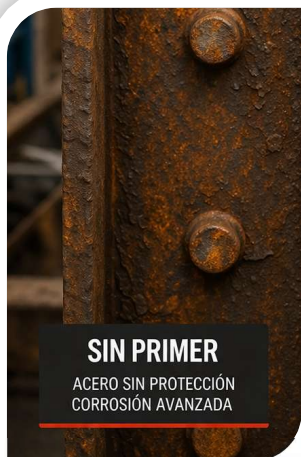
En industrias como petróleo, energía, infraestructura y manufactura pesada, la corrosión representa uno de los principales factores de degradación de activos. Los sistemas anticorrosivos modernos han evolucionado hacia soluciones de alto desempeño que no solo protegen, sino que prolongan ciclos de mantenimiento, reducen costos operativos y cumplen normativas internacionales. Este tipo de primarios constituye la base técnica de cualquier esquema de recubrimiento industrial confiable..

## Contexto del Problema

La corrosión metálica genera pérdidas globales estimadas en más del 3% del PIB industrial, afectando infraestructura crítica, seguridad operativa y eficiencia energética. Factores como humedad, salinidad, químicos agresivos y variaciones térmicas aceleran el deterioro de superficies metálicas. Sin protección adecuada, los activos industriales enfrentan fallas prematuras, paros no programados y altos costos de reemplazo.

## ¿Cómo funciona un sistema?

Un sistema anticorrosivo de alto desempeño inicia con la preparación de superficie (grado SSPC/NACE), seguido por la aplicación del primario anticorrosivo que actúa mediante mecanismos como barrera física, inhibición química o protección catódica (en el caso de zinc). Posteriormente, se integran capas intermedias y acabados que refuerzan la resistencia mecánica, UV y química del sistema completo.



**SIN PRIMER**

ACERO SIN PROTECCIÓN  
CORROSIÓN AVANZADA



**CON PRIMER**

ACERO PROTEGIDO  
RESISTENCIA A LA CORROSIÓN



## Ventajas

Los primarios anticorrosivos avanzados ofrecen alta adherencia, resistencia química, durabilidad extendida y compatibilidad con múltiples sistemas de acabado. Reducen la frecuencia de mantenimiento, optimizan el ciclo de vida del activo (LCC) y cumplen con estándares internacionales como ISO 12944. Además, permiten formulaciones low-VOC alineadas con regulaciones ambientales actuales

## Aplicaciones generales

- ❖ Naves de manufactura.
- ❖ Estructuras metálicas.
- ❖ Plantas químicas y de procesos.
- ❖ Infraestructura expuesta a condiciones severas.
- ❖ Tuberías y tanques.



## Solicita asesoría técnica especializada para tu proyecto

Protegemos tus superficies, cuidamos tu inversión.



Tel (81) 8371- 6729 Fax (81) 8171- 6782. Adolfo  
Ruiz Cortines No. 4123  
Pte., Abraham Lincoln 2º Sec, Monterrey, N.L.  
México. Cp. 64310  
Whatsapp: +52 8120700541  
Email: Ventas@uniccoat.mx