

Poliuretanos de Alta Resistencia Química

QUÉ ENCONTRARÁ

Contexto del Problema

Corrosión industrial y altos costos...

Como funciona

Barrera polimérica altamente resistente...

Ventajas

Durabilidad y eficiencia operativa...

Aplicaciones Industriales

Uso en industrias críticas...

CTA

Solicita una asesoría técnica especializada y accede a especificaciones personalizadas según tu industria...



Los poliuretanos de alta resistencia química son sistemas de recubrimiento avanzados diseñados para proteger superficies expuestas a agentes agresivos como ácidos, álcalis, solventes y contaminantes industriales. Su formulación basada en polímeros de alta densidad y enlaces reticulados permite una barrera impermeable, duradera y altamente estable frente a la degradación química, posicionándolos como solución clave en infraestructura industrial crítica.

Contexto del Problema

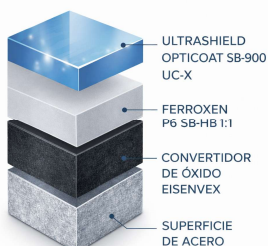
Las industrias químicas, petroquímicas, alimentarias y de tratamiento de agua enfrentan una problemática constante: la degradación prematura de activos por exposición a sustancias corrosivas. Esto genera costos elevados en mantenimiento, paros operativos y riesgos de seguridad. Los recubrimientos tradicionales fallan ante ciclos químicos intensivos, creando la necesidad de soluciones especializadas con mayor resistencia, durabilidad y cumplimiento normativo.

¿Cómo funciona un sistema?

Un sistema de poliuretano de alta resistencia química funciona mediante una estructura polimérica altamente reticulada que forma una barrera continua sobre el sustrato. Este sistema incluye imprimación, capa intermedia y acabado, cada uno con propiedades específicas de adherencia, resistencia química y flexibilidad. La reacción química entre poliols e isocianatos genera una matriz impermeable que evita la penetración de agentes corrosivos.



ULTRASHIELD OPTICOAT SB-9000 UC-X





Ventajas

Los poliuretanos destacan por su alta resistencia a químicos agresivos, excelente adherencia a múltiples superficies, flexibilidad ante cambios térmicos y larga vida útil. Además, ofrecen resistencia a la abrasión, facilidad de limpieza y mantenimiento reducido. Su versatilidad permite adaptarse a condiciones extremas, optimizando el costo total de propiedad (TCO) en activos industriales.

Aplicaciones generales

- ❖ Plantas químicas y refinerías.
- ❖ Industrias alimentarias.
- ❖ Plantas de tratamiento de agua.
- ❖ Tanques de almacenamiento y estructuras metálicas.
- ❖ También en sectores como minería y farmacéutica.



Solicita asesoría técnica especializada para tu proyecto

Protegemos tus superficies, cuidamos tu inversión.



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