

Recubrimientos Epóxicos Anticorrosivos de Alto Desempeño

QUÉ ENCONTRARÁ

Contexto del Problema

La corrosión genera pérdidas a nivel global...

Como funciona

Mediante un mecanismo de protección...

Ventajas

Alta resistencia a la corrosión, excelente adherencia...

Aplicaciones Industriales

Plantas petroquímicas, tanques de uso industrial...

CTA

Optimice la protección de sus activos industriales con especificaciones técnicas diseñadas para su entorno



En entornos industriales agresivos, la degradación de activos por corrosión representa uno de los principales costos operativos. Los sistemas epóxicos de alto desempeño han evolucionado como la solución más confiable para extender la vida útil de estructuras críticas, reducir mantenimiento correctivo y asegurar continuidad operativa. Su formulación avanzada permite resistir condiciones extremas donde otros recubrimientos fallan.

Contexto del Problema

La corrosión industrial genera pérdidas multimillonarias a nivel global, afectando sectores como petróleo y gas, infraestructura, manufactura y energía. Factores como humedad, sales, químicos agresivos y variaciones térmicas aceleran el deterioro de superficies. La falta de sistemas de protección adecuados deriva en paros no programados, riesgos de seguridad y altos costos de reemplazo de activos.

¿Cómo funciona un sistema?

Un sistema epóxico anticorrosivo opera mediante un mecanismo de **protección por barrera y adhesión química**:

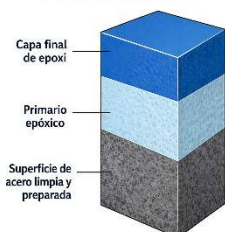
- Formación de película continua de alta densidad
- Sellado de porosidad en el sustrato
- Resistencia a permeación de agua, oxígeno y agentes químicos
- Alta adherencia al sustrato preparada (acero o concreto)

El sistema típicamente incluye:

1. **Primario epóxico anticorrosivo** (anclaje y protección inicial)
2. **Acabado Epóxico de alto espesor** (barrera estructural)



CAPAS DE RECUBRIMIENTO EPÓXICO ANTICORROSIVO





ALTA RESISTENCIA QUÍMICA

EXCELENTE ADHERENCIA

ALTA RESISTENCIA MECÁNICA

BAJA PERMEABILIDAD

LARGA VIDA ÚTIL

COMPATIBILIDAD CON SISTEMAS MULTICAPA

APLICACIÓN EN AMBIENTES SEVEROS

Ventajas

- ✓ Alta resistencia química (ácidos, álcalis, solventes).
- ✓ Excelente adherencia sobre acero y concreto.
- ✓ Alta resistencia mecánica y a la abrasión.
- ✓ Baja permeabilidad.
- ✓ Larga vida útil con bajo mantenimiento.
- ✓ Compatibilidad con sistemas multicapa.

Aplicaciones generales

- ❖ Plantas petroquímicas y refinerías.
- ❖ Estructuras metálicas industriales.
- ❖ Tanques de almacenamiento (interno/externo).
- ❖ Pisos industriales de alto tráfico.
- ❖ Plantas de tratamiento de agua y aguas residuales.
- ❖ Industria alimentaria (versiones certificadas).



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 2° Sec, Monterrey, N.L. México. Cp. 64310
Whatsapp: +52 8120700541
Email: Ventas@unicoat.mx