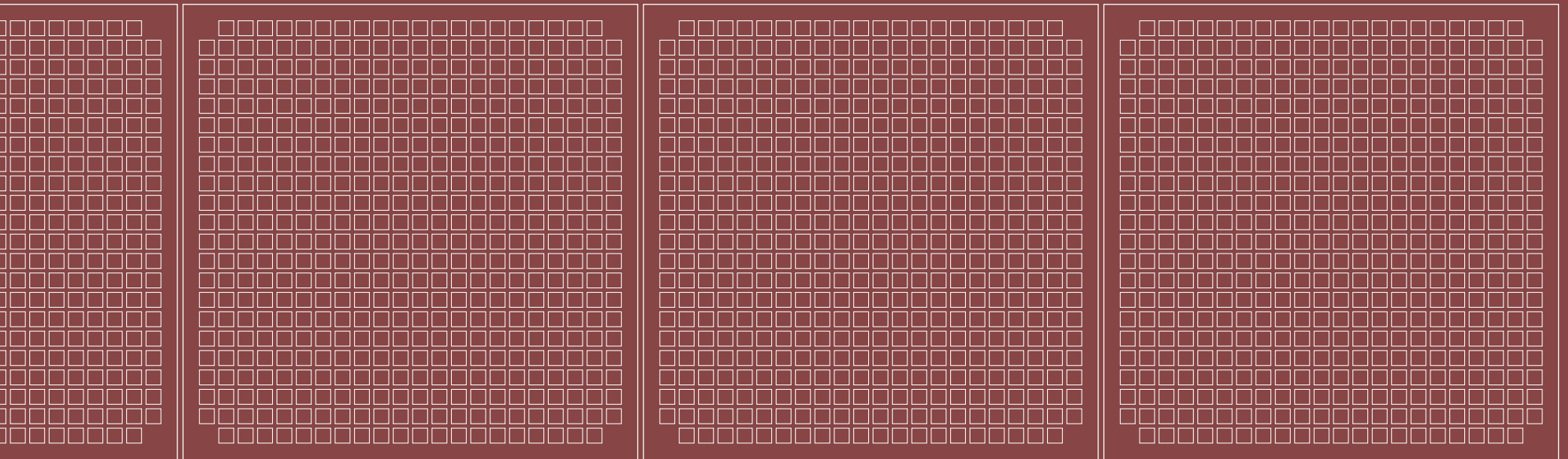


PISO TÉCNICO ELEVADO PERFORADO

2026

nomenperforados



piso técnico elevado perforado

piso técnico elevado

Placas de chapa perforada que ocultan las instalaciones y las mantienen accesibles.

El piso técnico elevado, o suelo técnico elevado (STE), es un sistema que nace de la necesidad de ocultar el gran número de instalaciones (telefonía, electricidad, tuberías, aire acondicionado, entre otras) que aparecen en zonas de trabajo, salas técnicas e incluso centros de cómputos.

Las instalaciones quedan ocultas debajo del sistema, que crea un **plenum técnico** de acceso inmediato y sencillo. Además, permite conducir ordenadamente todas las instalaciones.

POR QUÉ CHAPA PERFORADA

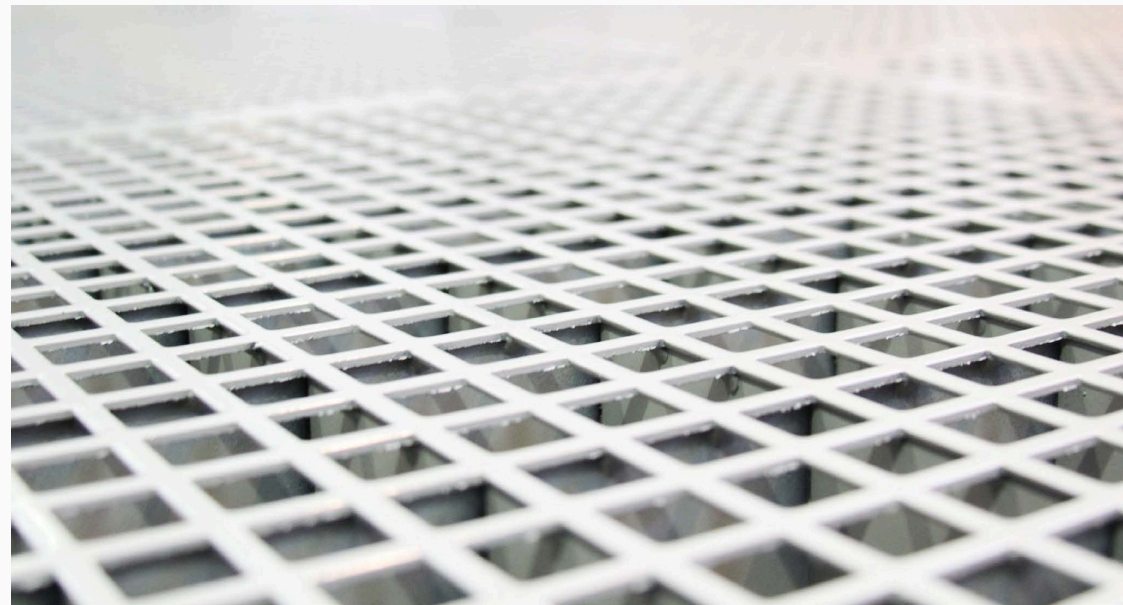
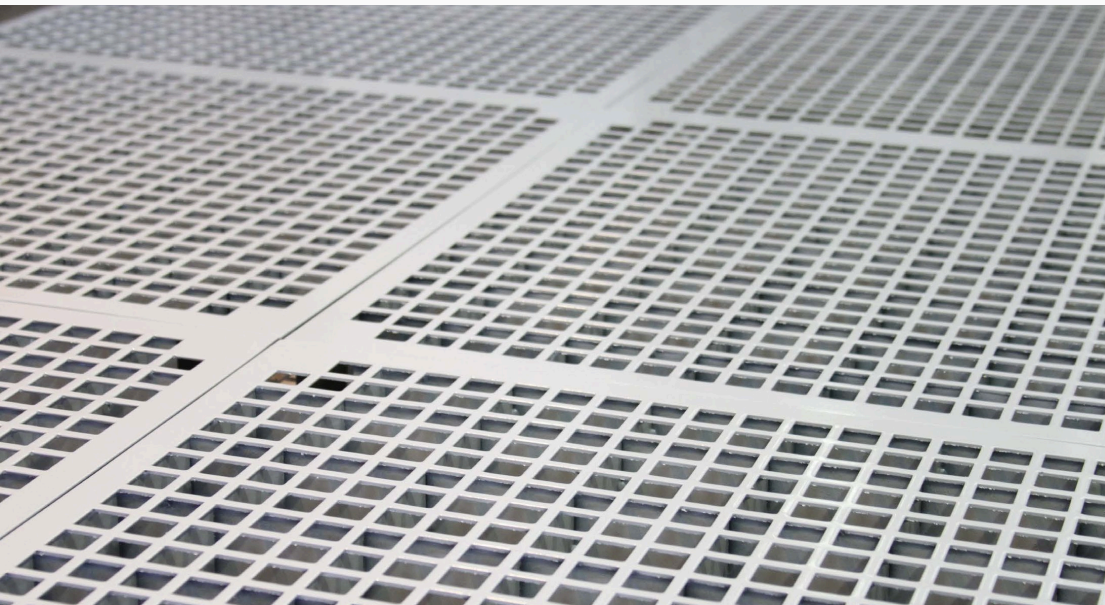
Las chapas perforadas de **nomen**perforados son ideales para pisos técnicos: brindan resistencia, seguridad, ventilación y larga vida útil. Su superficie antideslizante y su capacidad de drenaje permiten aplicaciones tanto en espacios industriales como en instalaciones de alto tránsito.

DÓNDE SE USA

Zonas de trabajo y salas técnicas.

Centros de cómputos.

Espacios industriales e instalaciones de alto tránsito.



PISO TÉCNICO ELEVADO

PLACA PERFORADA

Placa de 610 × 610 mm de chapa de acero SAE 1010, con perforación cuadrada en fila y una estructura de refuerzo en el dorso.

MEDIDAS

610 × 610 mm.

Área perforada de 566 × 566 mm.

FRENTE

Chapa de acero SAE 1010 de 2 mm.

PERFORACIÓN

CF 20-26, cuadrado en fila: 20 × 20 mm, paso de 26 mm, área abierta del 64 %.

DORSO

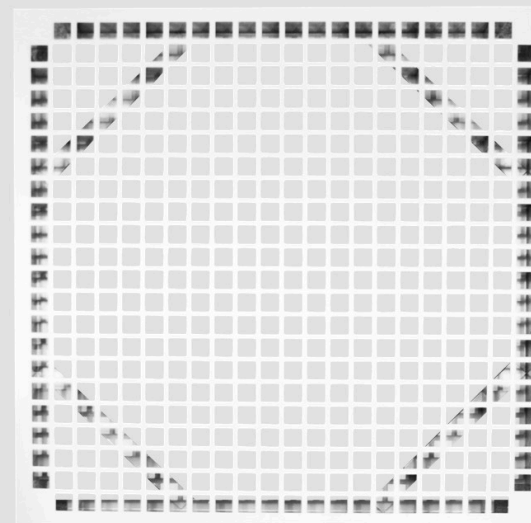
Catorce costillas, cuatro contornos y refuerzos diagonales en las esquinas, de chapa de acero SAE 1010 de 1,6 mm.

TERMINACIÓN

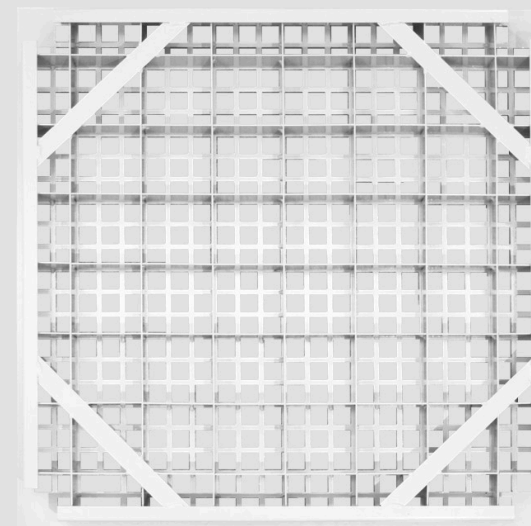
Desengrase, granallado, fosfatizado, pasivado y horneado. Ver el proceso completo.

CONSULTE POR SU PROYECTO

Por el formulario de contacto de **nomen.com.ar** o por correo a contacto@nomen.com.ar.



vista frontal



vista trasera

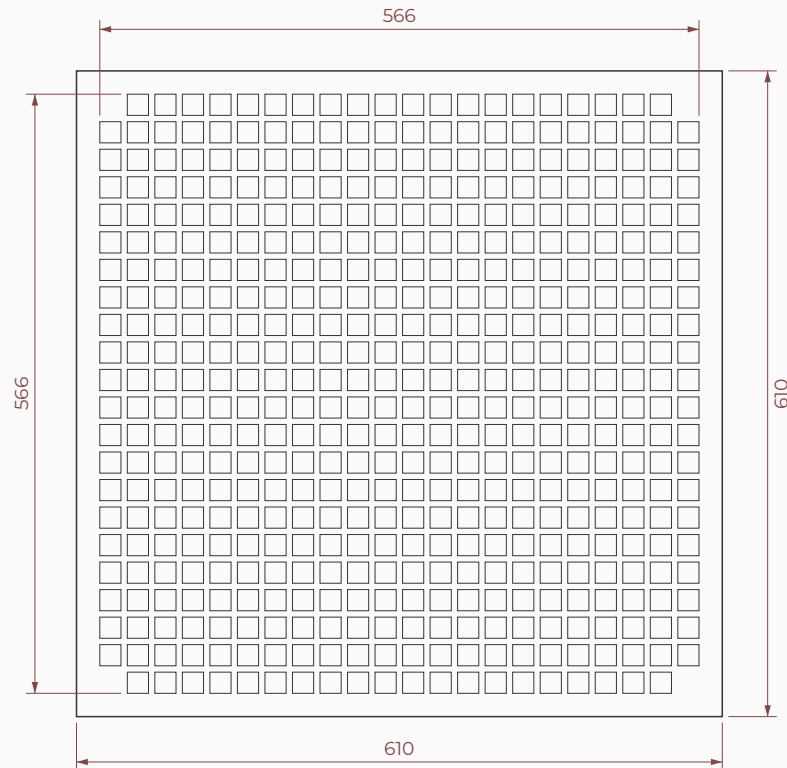
Todas las imágenes son a modo de referencia.

nomenperforados

medidas

Vista frontal y vista trasera de la placa, con sus refuerzos, contornos y el corte A-A.

VISTA FRONTAL



MATERIAL

Chapa de acero SAE 1010 de 2 mm.

PERFORACIÓN

CF 20-26

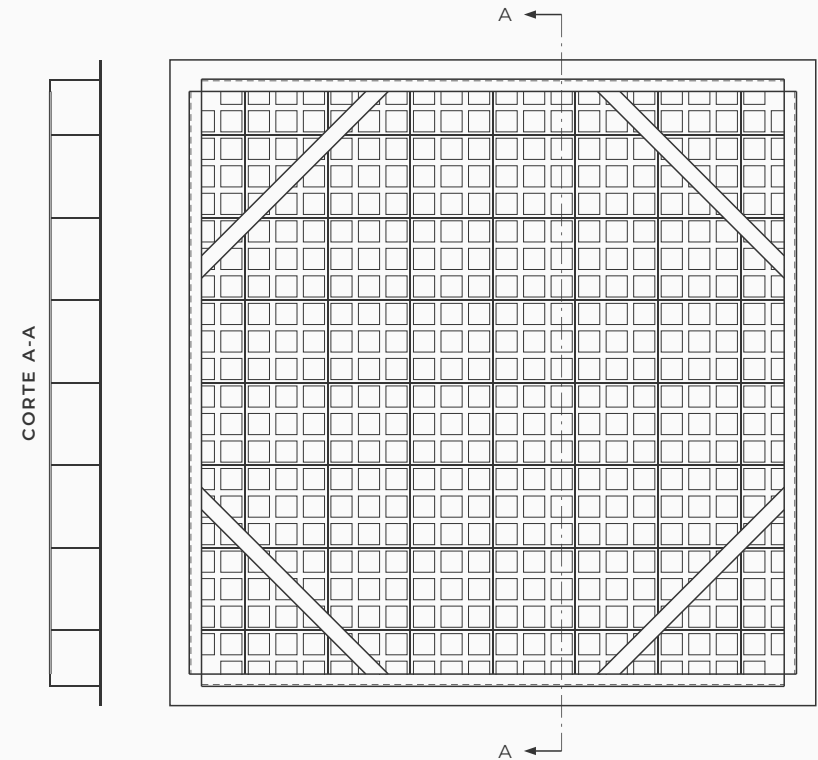
Medida: 20 × 20 mm

Paso: 26 mm

Área abierta: 64 %

VISTA TRASERA

con refuerzos y contornos



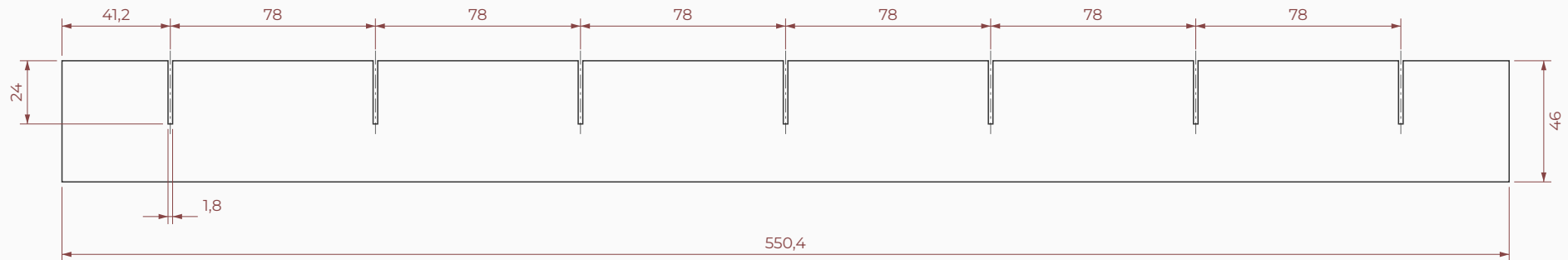
MATERIAL

Chapa de acero SAE 1010 de 1,6 mm, para refuerzos y contornos.

costillas y contorno

La estructura del dorso: costillas cruzadas cada 78 mm y un contorno perimetral, de chapa de 1,6 mm.

COSTILLAS



MATERIAL

Chapa de acero SAE 1010 de 1,6 mm.

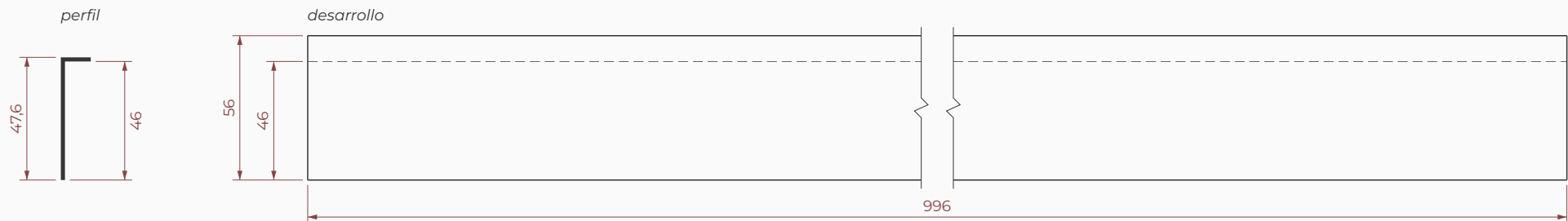
CORTE

Rectángulos de 1,75 × 24 mm.

CANTIDAD

14 unidades.

CONTORNO



MATERIAL

Chapa de acero SAE 1010 de 1,6 mm.

CANTIDAD

4 unidades.

terminación

Cada placa pasa por un proceso de limpieza, preparación y protección que termina en el horneado.

VENTAJAS

Alto grado de **protección anticorrosiva**.

Aumenta la capa total de la pintura y contribuye a una mayor protección del producto.

Mejora la adherencia de la pintura.

Llega a los sectores de difícil acceso, gracias al proceso de inmersión de las piezas.

Pintura base de **mayor compatibilidad** con otros tipos de pintura.

Pintura libre de metales pesados.

FOSFATIZADO POR INMERSIÓN

Tratamiento de conversión química en el que la pieza se sumerge completamente en una solución fosfatizante. Genera una capa microcristalina adherida al metal que protege la superficie y mejora la adherencia del recubrimiento posterior.

A diferencia de la aplicación por trapeo o aspersión, la inmersión permite alcanzar pliegues, soldaduras, perforaciones y geometrías complejas de manera uniforme.

EL PROCESO, PASO A PASO

01

Desengrase alcalino de las piezas.

02

Enjuague.

03

Granallado.

04

Fosfatizado.

05

Enjuague.

06

Pasivado.

07

Neutralizado y enjuagues adicionales.

08

Enjuagues varios de la pieza.

09

Oreado con forzador de aire.

10

Horneado de 15 minutos a 186 °C.

piso técnico elevado perforado

granallado

La preparación de la superficie, antes de cualquier recubrimiento.

En **nomen**, todas las piezas y productos fabricados pasan por un proceso de **granallado**, que consiste en la proyección de partículas abrasivas a gran velocidad. Este método garantiza la eliminación de contaminantes superficiales como pinturas, óxido, residuos de soldadura y rebabas cortantes.

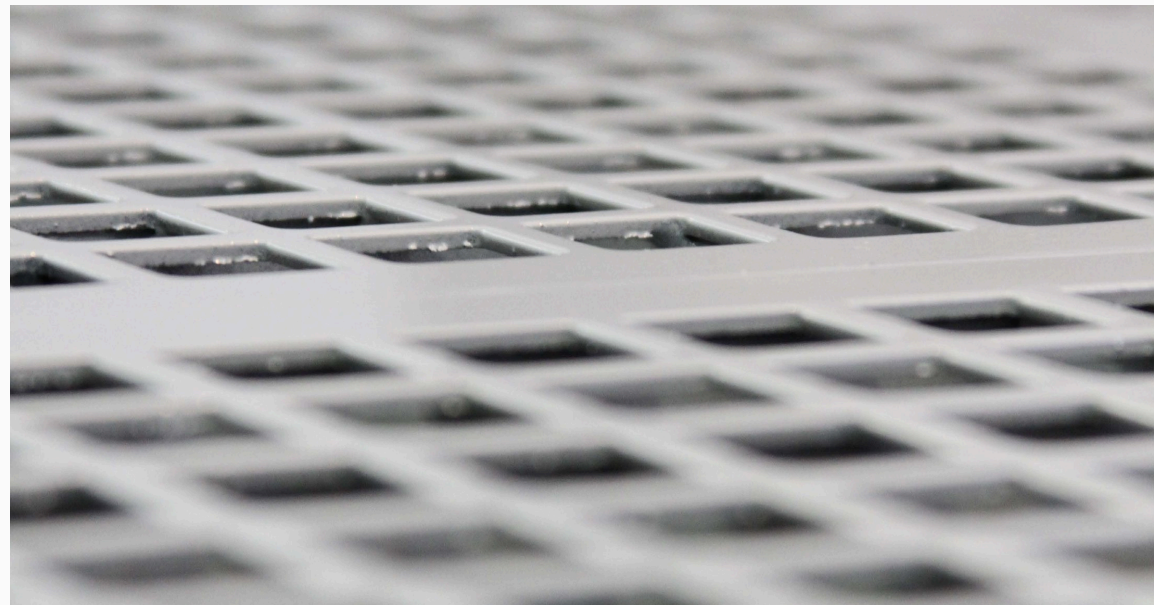
Además de su función descontaminante, el granallado proporciona la rugosidad necesaria para la aplicación de revestimientos posteriores, lo que **mejora la adherencia** y **prolonga la vida útil** del producto.

MOMENTO DEL PROCESO

Después del corte, el plegado, el conformado y la soldadura, y antes de la terminación final.

NUESTRO COMPROMISO

Alcanzar la máxima calidad y excelencia en todos nuestros productos.



nomen

ARGENTINA

Eduardo Sívori 5170
Munro - Bs As - CP B1605AVJ
Tel +54 11 4721 3750
www.nomen.com.ar

BRASIL

Av. Dr. João Batista de Almeida Barbosa, nº622
São João da Boa Vista - São Paulo - CEP 13876-021
Tel/WA +55 19 3624 1413 | +55 11 97140 8101
www.nomen.com.br

PARAGUAY

Villarrica e/ Honorio González e Ind. Nacional
Encarnación - CP 6000
Tel +595 983 301600
www.nomen.com.py

MÉXICO

Jorge Jimenez Cantu N° 230 D-14
Col. Joyas del Alba Cuautitlan Izcalli - Edo. Mex - CP 54750
Tel +52 5868 9680 / 5873 8414 / 5881 5663 | Fax 1113 0691
www.nomen.com.mx