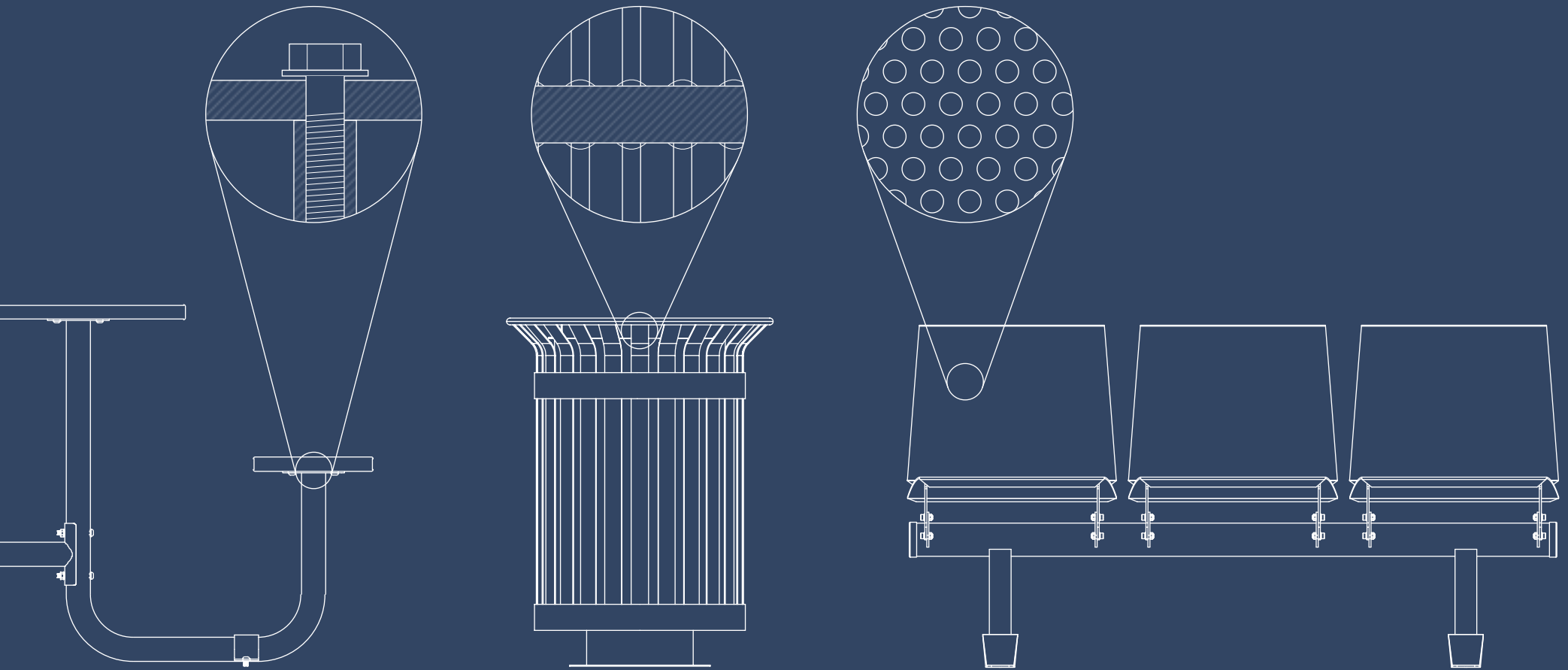


VENTAJAS DIFERENCIALES

2026

nomenurbano



ventajas diferenciales

ventajas diferenciales

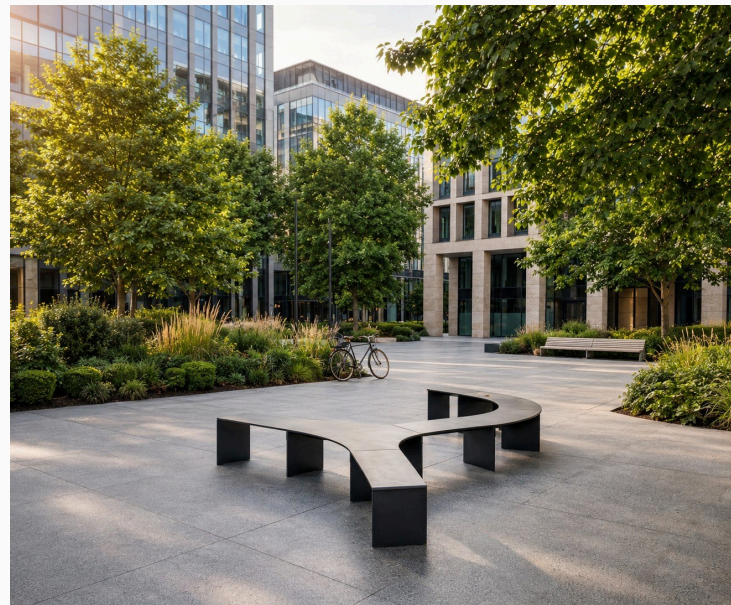
Detalles que marcan la diferencia en toda nuestra línea de productos.

Las premisas fundamentales a la hora de desarrollar nuestros productos son el diseño, la innovación, la calidad y la durabilidad.

En estas páginas describimos las ventajas diferenciales de toda nuestra línea de productos: cómo se protege el metal, con qué materiales y procesos se fabrica cada pieza y cómo se mantiene en el tiempo.

DETALLES QUE MARCAN LA DIFERENCIA

- 1 Tratamiento superficial en capas
- 2 Espesores de 2,1 mm o más
- 3 Chapa laminada en frío
- 4 Sin plegados envolventes
- 5 Perforado con prensa ancha
- 6 Cilindrado y plegado de butacas
- 7 Tornillería electrozincada
- 8 Partes desmontables





ventajas diferenciales

tratamiento superficial

Un sistema de protección en capas sobre toda nuestra línea: un tratamiento previo de fosfatizado y una terminación de pintura termoconvertible premium.

01 fosfatizado

Por inmersión, con enjuague y pasivado. Forma una película cristalina de fosfato que mejora la adherencia de la pintura y previene la corrosión bajo la pintura.

02 cataforesis

Opcional. Pintura base aplicada por inmersión y electrodeposición: alta protección anticorrosiva, también en los sectores de difícil acceso.

03 pintura electrostática

Pintura en polvo termoconvertible de poliéster, curada en horno: la mejor durabilidad en exterior.

04 laca de protección UV

Capa final de protección contra la radiación UV.

En la imagen, el mismo cartel en cada etapa del tratamiento. Imagen de referencia.

nomenurbano

ventajas diferenciales

fosfatizado y cataforesis

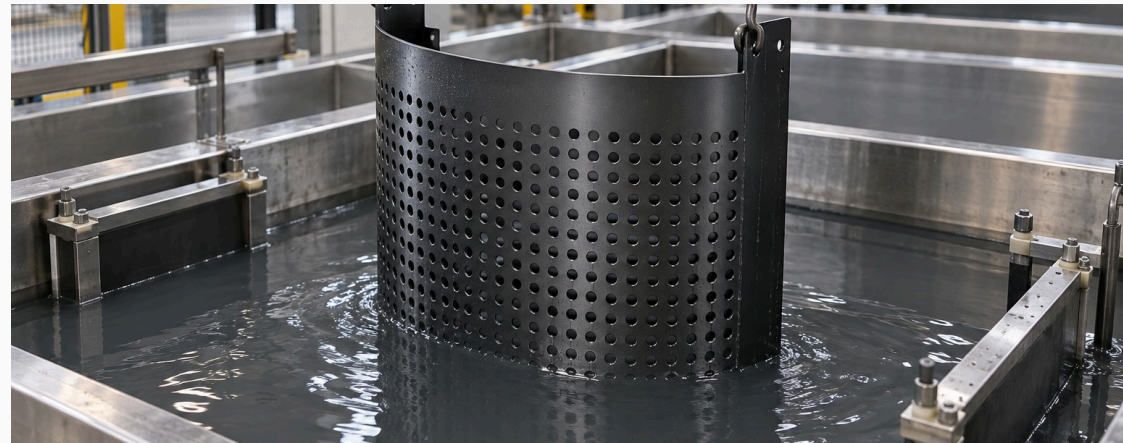
Los procesos que preparan el metal antes de la pintura.

Todos nuestros productos reciben un tratamiento previo de fosfatizado por inmersión, enjuague y pasivado; la cataforesis se suma de manera opcional.



fosfatizado

Es una forma de pasivación de la superficie metálica. Una solución de ácido fosfórico (H_3PO_4) y sales de fosfato, aplicada por aspersión o inmersión, reacciona químicamente con el metal y forma una película cristalina de fosfato no soluble. Mejora la adherencia de la pintura y previene la corrosión bajo la pintura.



cataforesis

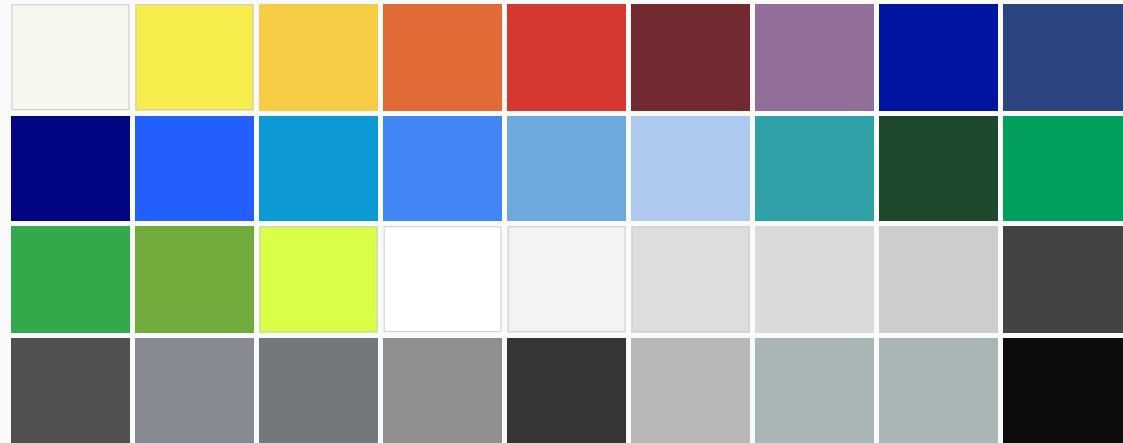
Opcional. Es un método de pintado por inmersión y electrodeposición catódica: al aplicar una diferencia de potencial, la pintura se deposita de manera uniforme sobre la pieza. Aporta un alto grado de protección anticorrosiva y un espesor muy uniforme, mejora la adherencia de la pintura y llega a los sectores de difícil acceso. Es compatible con otras pinturas, libre de metales pesados, resistente a las deformaciones mecánicas y a productos químicos como líquido de baterías, combustibles y aceites, y es un proceso ecológico.

ventajas diferenciales

pintura electrostática

Pintura en polvo termoconvertible, de marcas de primera línea.

A solicitud del cliente, realizamos ensayos en cámara salina que garantizan la durabilidad de los productos. No trabajamos con cromados: dañan el medio ambiente y su contacto con la piel no se recomienda.



pintura en polvo

Un polvo seco de resinas y pigmentos recibe en la pistola una carga de alto voltaje y se adhiere con firmeza a la pieza, conectada a tierra; en el horno de curado se funde en una capa lisa y uniforme, sin las burbujas de las pinturas líquidas. Es mucho más duradera y no libera solventes al aire ni al desagüe. La formulación se define según el destino de la pieza: el poliéster ofrece la mejor durabilidad en exterior.

colores

Gran variedad de colores, excelente adherencia al metal y extraordinaria resistencia a la corrosión. A simple vista todas las pinturas parecen iguales, pero con el tiempo la adherencia y los tonos se ven afectados si no son de primera línea: por eso trabajamos solamente con PPG, Sherwin Williams o Dupont.

ventajas diferenciales

la chapa

Espesor y material: la base de la resistencia de cada producto.

El desafío más importante al desarrollar un producto es no bajar los niveles de calidad.



espesores de 2,1 mm o más

Al tratarse de productos de chapa, su espesor nunca es menor a 2,1 mm. Con 1,6 mm las pruebas de resistencia resultan satisfactorias, pero no las de fatiga, que someten el producto a un peso en forma repetitiva, como en su uso habitual: las chapas más finas producen torsión en las soldaduras, un mayor pandeo, con su efecto sobre la pintura, costuras más débiles y una menor resistencia al peso a largo plazo. En los bancos tándem, las butacas del Banco Flug son de 3,2 mm y las del Banco Anglo, de 2,1 mm.



chapa laminada en frío

Nuestros productos se fabrican a partir de bobinas de chapa laminada en frío. A primera vista es similar a la laminada en caliente, o chapa negra, pero esta tiene una laminilla o costra que se desprende con el tiempo y, al desprenderse, despegla la pintura. Por eso resulta fundamental fabricar con materiales laminados en frío.

ventajas diferenciales

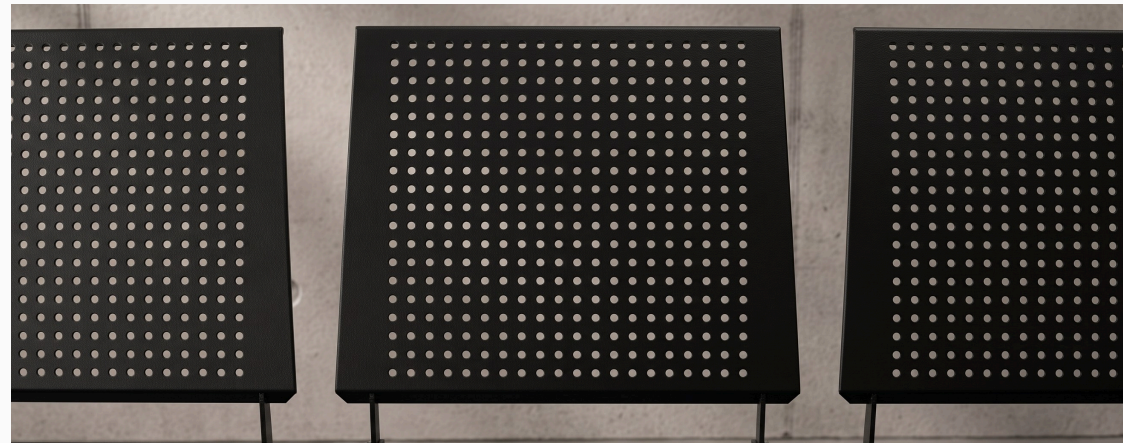
fabricación

Procesos que cuidan la pintura y la forma de la chapa.



sin plegados envolventes

Ninguna de nuestras líneas tiene el llamado «plegado envolvente»: el plegado que «abraza» un componente e impide que la pintura cubra su superficie. Esas zonas sin cubrir son las primeras en desarrollar corrosión.



perforado con prensa ancha

Las chapas de las butacas se perforan a todo el ancho de un solo golpe, con una matriz de 1,5 m y 400 toneladas de presión, en lugar de punzonadoras CNC que perforan de a tres agujeros: tres butacas por vez, con un tiempo medio de 10 segundos por butaca lisa. Así se evita la tensión despareja de la chapa al ser perforada y, con ella, una torsión cuyos efectos se notan a largo plazo.

ventajas diferenciales

butacas y uniones

Rigidez en las butacas, uniones que duran y partes que se desmontan.



cilindrado y plegado de butacas

Las butacas se cilindran o se pliegan para darles mayor resistencia y evitar la flexión: el Banco Flug tiene un cilindrado en el asiento y en el respaldo; el Banco Anglo, un golpe de plegado que le da más rigidez en el centro del asiento.



tornillería electrozincada

Todos nuestros productos utilizan tornillería y partes sueltas de acero electrozincado, y evitan por completo las piezas galvanizadas, plásticas o pintadas. Así se garantiza una mayor vida útil.



partes desmontables

Los materiales están sobredimensionados para evitar el desgaste estructural: con el tiempo, lo más expuesto es el tratamiento superficial. Por eso todas las partes se pueden desmontar para volver a pintarlas, sin reemplazar el producto completo.

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