

	BANDEJAS Y ACCESORIOS PINTADOS FICHA TÉCNICA	FT-07	
		VERSIÓN	FECHA
		01	28/09/2026

Producto: Bandejas portacables y accesorios pintados

Las Bandejas portacables y accesorios pintados CONFLEX son elaboradas en acero galvanizado, con un recubrimiento de pintura en polvo poliéster termoendurecible. Están diseñadas para aplicaciones industriales y de infraestructura con requerimientos de protección anticorrosiva y terminación estética.

Características del Producto

Material Base:

- Acero al Carbono Galvanizado en Origen por proceso continuo de Inmersión en Caliente.
 - Calidad Estructural ZAR 250 de acuerdo a norma IRAM IAS U 500 214.
 - Recubrimiento de cinc Z-275 (275 gr/m2 suma de ambas caras, equivalente a 40 micrones de espesor).
- Proveedor: Ternium Argentina S.A.

Recubrimiento:

- Tipo: Pintura en polvo poliéster termoendurecible
- Aplicación: Proyección electrostática sobre ambas caras de la chapa de forma equivalente
- Espesor de película: 40 – 60 micrones (suma de ambas caras)
- Acabado: Semimate (40–60 Gloss)
- Colores: a acordar con el cliente.
- Propiedades Mecánicas:
 - Adherencia: Nivel óptimo, ensayo de corte Erichsen (en rejilla, sin desprendimiento).

	BANDEJAS Y ACCESORIOS PINTADOS FICHA TÉCNICA	FT-07	
		VERSIÓN	FECHA
		01	28/09/2026

Proceso de Fabricación

El proceso de pintado se realiza bajo condiciones controladas e incluye las siguientes etapas:

1. **Preparación de superficie:**
Limpieza y tratamiento químico (fosfatizado) para mejorar la adherencia y resistencia a la corrosión.
2. **Aplicación del recubrimiento:**
Pintura en polvo aplicada mediante equipos electrostáticos, con control de parámetros eléctricos para asegurar uniformidad, incluso en geometrías complejas.
3. **Curado térmico:**
Polimerización en horno a aproximadamente 200 °C durante 15-20 minutos, generando una película continua, adherente y de alta resistencia.
4. **Control operativo del proceso:**
 - Aire comprimido libre de humedad y aceite
 - Pintura previamente homogeneizada
 - Control de temperatura de piezas y condiciones de aplicación
 - Ajustes específicos para geometrías complejas

Condiciones de Proceso Relevantes:

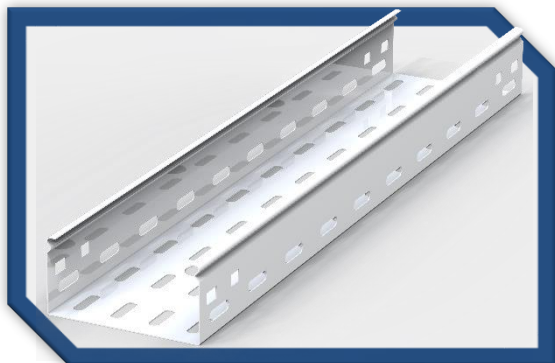
- Temperatura de curado: 180-200 °C
- Tiempo de curado: 15-20 minutos
- Aplicación electrostática: 30 – 90 kV
- Control de ambiente y equipos para asegurar repetitividad del proceso

Control de Calidad:

- Ensayo de adherencia: método de corte Erichsen.
- Ensayo de curado: resistencia a solvente (MEK).
- Control de espesor: medición instrumental.
- Inspección visual: terminación superficial libre de defectos relevantes (solo se permiten imperfecciones menores que no comprometan el uso final).

	BANDEJAS Y ACCESORIOS PINTADOS FICHA TÉCNICA	FT-07	
		VERSIÓN	FECHA
		01	28/09/2026

Renders:



Cumplimiento de requisitos de seguridad – Certificados

Nuestros sistemas de bandejas CONFLEX satisfacen los requisitos de Seguridad de Productos Eléctricos establecidos por la Resolución 237/2024 de la Secretaría de Comercio, con sus complementarias y modificaciones, y con la norma internacional IEC 61537:2006.

Se han emitido Declaraciones Juradas de Conformidad que comprometen el cumplimiento de estos requisitos, estando avaladas por Certificados de Marca emitidos por LENOR SRL, especialista a nivel internacional en certificaciones de productos de seguridad eléctrica acreditado por el OAA (Organismo Argentino de Acreditación) – OCP N° 033.

De esta forma CONFLEX cumple con las regulaciones de seguridad nacionales e internacionales para sus productos.

