

FILINOX, S.A.

Sant Adrià, 76 E-08030 BARCELONA (SPAIN) 93.223.26.62 93.223.26.67
C.I.F./VAT: ESA08200032 www.inoxidables.com Email: customer@inoxidables.com



PRESCRIPCIÓN ESCALERAS A-316L ELECTROPULIDAS EN INSTALACIONES DE CLORADOR SALINO.

El porcentaje de sal en una piscina con cloración salina es de entre 3,5 gr. y 5 gr./L (35 gr/L de sal contiene el agua marina). En este contexto se recomienda utilizar accesorios en calidad A-316 y en lo referente a las escaleras de piscina solo las A-316 con acabado Electropúlido ofrecen buen comportamiento, ante este tipo de cloración de las piscinas.

El Electropúlido es un tratamiento superficial mediante el cual el metal a pulir actúa como ánodo en una celda electrolítica, disolviéndose. Con aplicación de corriente, las micro y macro proyecciones y puntos altos de la superficie rugosa, al igual que las zonas con rebabas, son áreas de mayor densidad de corriente que el resto de la superficie, y se disuelven a mayor velocidad, dando lugar a una superficie más lisa, por tanto menor rugosidad. Simultáneamente, y bajo condiciones controladas de intensidad de corriente y temperatura, tiene lugar un abrillantamiento de la superficie.

La gran ventaja del acero inoxidable es que, al ser el hierro un metal que se disuelve fácilmente, se incrementa el contenido de cromo y níquel en la superficie, con espesores de entre 15 y 25 micrones, según intensidad utilizada y tiempo de exposición, aumentando así la resistencia a la corrosión.

En la fabricación de escaleras de acero inoxidable, el uso de este proceso permite obtener superficies lisas y brillantes, de condiciones sanitarias, debido a la ausencia de rayaduras que impiden el acceso a los productos de limpieza propios para tratar el agua de la piscina, (cloros, aditivos varios, niveladores de pH, etc.) y que pueden convertirse en focos de contaminación y/o iniciar procesos de corrosión.

Desde el punto de vista técnico, el Electropúlido permite tratar piezas de forma irregular, (esquinas, instersticios de soldadura, etc.). Así por ejemplo el tratamiento de los agujeros roscados de los pasamanos de la escalera, donde se alojan los peldaños, es mucho más efectivo y eficiente, pues al trabajar por inmersión, se sana orificio y rosca completa, y no solo superficialmente. También el tubo del pasamano es tratado interiormente, (soldadura, rozaduras del perfilado de la tubería, etc.). Evitando procesos de corrosión en el interior del tubo de los pasamanos de la escalera, que al no ser estancos también están en contacto con el agua por sus caras interiores y sin tratar en el caso de las escaleras pulidas mecánicamente.

El Electropúlido permite tratar los fillos, los cortes, incisiones, etc., por ejemplo extremos de los pasamanos o en el caso de los peldaños, (orificios de fijación de los antideslizantes de plástico, zonas de engrapado al soporte de plástico, orificio y corte tomas tierra, etc.). Se consigue aumentar la resistencia a la corrosión ya que el proceso permite eliminar la coloración debida a procesos de soldadura o calentamiento, realizando un decapado previo con el desoxidante-pasivador, se tratan eficientemente las soldaduras, eliminando cascarilla, impurezas y estabilizándolas químicamente.

El Electropúlido en el acero inoxidable permite disminuir la tendencia en los líquidos y sólidos a adherirse a la superficie, mejorando los aspectos de limpieza y escurrido. El tipo de acabado conseguido es diferente del que se produce por el pulido mecánico. En este último, se produce una superficie especular debido a que "obliga" al material a presentar un plano uniforme y refleja la luz en una sola dirección. En el Electropúlido, la superficie es diferente, presenta una estructura tridimensional que refleja la luz en todas direcciones, lo cual le da un aspecto de brillo azulado.

Como corroboración de lo expuesto en las líneas anteriores sello y firma esta declaración prescriptiva.

Barcelona, 03 de Agosto 2018.

Firma:

PERE PENYA VENTURA
TECHNICAL MANAGER
FILINOX, S.A.
INOXIDABLES GROUP

