

A worker in a red shirt and white helmet is painting a large, white, curved metal structure. The worker is positioned in the center of the frame, with the structure curving around them. The background is a light-colored wall with vertical lines. A large green 'G' logo is in the top right corner, and a yellow 'P' logo is in the top left corner. The text 'GRAPIME' is written in green across the top. The text 'GRAPIME, S.L.', 'GRANALLADO', 'PINTURA', and 'Y METALIZADO' is written in red and green in the bottom center.

GRAPIME

GRAPIME, S.L.

**GRANALLADO
PINTURA
Y METALIZADO**

GRAPIME, S.L., es una empresa de nueva creación dedicada al tratamiento y aplicación de superficies metálicas. Nace en el seno de un grupo industrial, para dar servicio a la continua demanda de material que, con un gran tratamiento de calidad, el mercado solicita.

La experiencia de nuestro personal, tanto técnico como de producción, en el tratado y aplicación de estructuras metálicas, tanto en producto de calderería como en producto urbanístico, y la maquinaria de última generación que posee, ha dotado a nuestros aplicadores de un alto grado de calidad en la aplicación en todos los trabajos que realizamos, facilitando la incorporación de GRAPIME a este mercado.



Disponemos de:

- Superficie cubierta de 2500 m²
- Campa de 1000 m²
- 150 m² de superficie de oficinas
- Cabina de granallado de 15 x 5 x 5 m
- Cabina de metalizado de 7 x 5 x 5 m
- 3 muros de aspiración de 5 mts para partículas volátiles
- 1 muro de aspiración para partículas sólidas
- Puente grúa de 8 Tns
- Carretilla elevadora Linde de 4 Tns
- Máquina de metalizado para Zinc, Zinc-aluminio y Acero Inoxidable, Bronce y Cobre
- Bombas de pintura airless Larios 60:1
- Calderines para aplicación de pintura con alto contenido en sólidos

GRAPIME



El criterio de flexibilidad con que está dotada la empresa, con equipos multidisciplinares, nos permite poder responder con la misma eficacia a trabajos de Calderería Industrial, así como a trabajos mucho más finos y de detalle, como pueden ser los Componentes Eólicos y Componentes Urbanísticos.

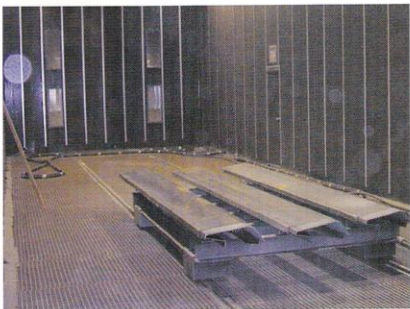
Todos los trabajos se desarrollan, siguiendo la normativa vigente, con un interés especial en el cumplimiento de la Seguridad y del respeto al Medio Ambiente.

Nuestro Departamento de Calidad vigila y controla la aplicación exacta de los códigos y normas exigidas en cada proyecto.

GRANALLADO (CHORREADO)

Se considera un 70% de la producción del acero para la creación de nuevos productos. El 30% restante de la producción es empleado para repuestos del material que ha sufrido los efectos de la corrosión.

Todo esto, unido al DECRETO 833/1975 de 6 de febrero (protección del ambiente atmosférico) ha supuesto que las empresas dedicadas a la limpieza de superficies, desestimen los procedimientos obsoletos de chorreado de arena al aire libre, y doten sus infraestructuras con cabinas de granallado adecuadas a la normativa vigente y con unas dimensiones que abarquen el abanico de productos manufacturados en caldererías pesadas.



La vida y durabilidad de un recubrimiento protector como la pintura, es tanto más duradera cuanto mayor es la calidad de la preparación de la superficie. Debemos tener en cuenta que cualquier contaminante que se encuentre sobre la superficie de acero, así como la presencia de defectos mecánicos inherentes al propio acero o derivados de la conformación de la estructura que se va a pintar, impedirá el contacto entre el acero y la pintura.

Provocando esto, que la pintura no pueda ejercer sus funciones como protectora del acero ni como terminación decorativa del producto, ya que la

durabilidad de la misma se reduce en mucho tiempo. El mejor sistema para la limpieza del acero es sin duda alguna, el chorreado abrasivo. El chorreado abrasivo, consiste en la proyección de granalla de acero angular o esférica, a alta velocidad y con una elevada energía cinética contra las superficies de acero a limpiar. El impacto de la granalla abrasiva provoca no solo el desprendimiento de los contaminantes del acero, sino que también modifica su superficie dejando una cierta rugosidad. Esta rugosidad favorece un perfecto anclaje de las capas de pintura sobre la superficie del acero.



METALIZACIÓN

La metalización consiste en la fundición de un metal (zinc, zinc-aluminio, acero inoxidable), y el rociado del mismo sobre la superficie a proteger.

La adhesión del recubrimiento se logra mediante la unión mecánica de las partículas metálicas con las rugosidades del sustrato.

El Zinc y la aleación Zinc-aluminio actúan como escudo impermeable frente a los agentes agresivos de la atmósfera. Su función principal consiste en bloquear el proceso del acero expuesto mediante su activa protección catódica.

La metalización elimina cualquier riesgo de corrimiento de la oxidación por debajo del recubrimiento. Estimándose un nivel mínimo de protección de 15 años en ambientes muy agresivos, ya sea por el clima o por el material que está en contacto con el procedimiento del metalizado aplicado.

Por otro lado, la rugosidad y ligera porosidad del recubrimiento favorece la perfecta adherencia de la pintura, en contra de lo que sucede con el galvanizado en caliente (mediante cuba).



En GRAPIME, la correcta aplicación y procedimiento de pintura la basamos en los siguientes conceptos:

- La perfecta limpieza de la superficie metálica es vital para la correcta aplicación de la pintura, siendo ésta aplicada, en el caso de un granallado previo o una limpieza con desengrasantes, inmediatamente después para evitar la reoxidación del material.
- La utilización de pinturas de reconocidas marcas de fabricantes, lo cual nos asegura que nuestras materias primas han sido realizadas bajo un estricto control de calidad.
- El procedimiento adecuado de pintura tiene que estar basado, y así lo aconsejamos a nuestros clientes, según norma ISO 12944 (Protección anticorrosión para estructuras de acero mediante sistemas de revestimientos protectores). Según estas directrices se valora el tipo de proceso a aplicar, los tipos de pinturas a utilizar y el adecuado micraje de cada capa según sea el entorno en el cual se ubicará el producto terminado.
- La experiencia y profesionalidad del aplicador, nos asegura un correcto cumplimiento de las especificaciones, tanto de la pintura como del procedimiento de pintado.
- Un correcto mantenimiento de todas las herramientas de trabajo, ya sea de las bombas air-less, como de cualquier utensilio implicado en el proceso de pintado.
- Un cuidado proceso de manipulación y secado para evitar que las especificaciones de pintura puedan sufrir deterioros tras su aplicación.



Nuestro sistema más habitual de aplicación es mediante bombas air-less. Se produce una presión directamente sobre la pintura la cual al pasar por la boquilla es pulverizada provocando una neblina, y formando un abanico que se aplica directamente sobre la superficie metálica.

Este sistema de aplicación es el más apropiado por los acabados de gran calidad que se consigue, además de que debido a la presión ejercida sobre la pintura se consigue un perfecto anclaje de ésta sobre la superficie a pintar.



2004
01/04/02



GRAPIME, S.L.

Políg. Ind. Centrovía. C/. Santo Domingo, 12

Telf. 976 14 92 34 • Fax 976 14 92 35

50196 LA MUELA (Zaragoza)

comercial@grapime.com

www.grapime.com