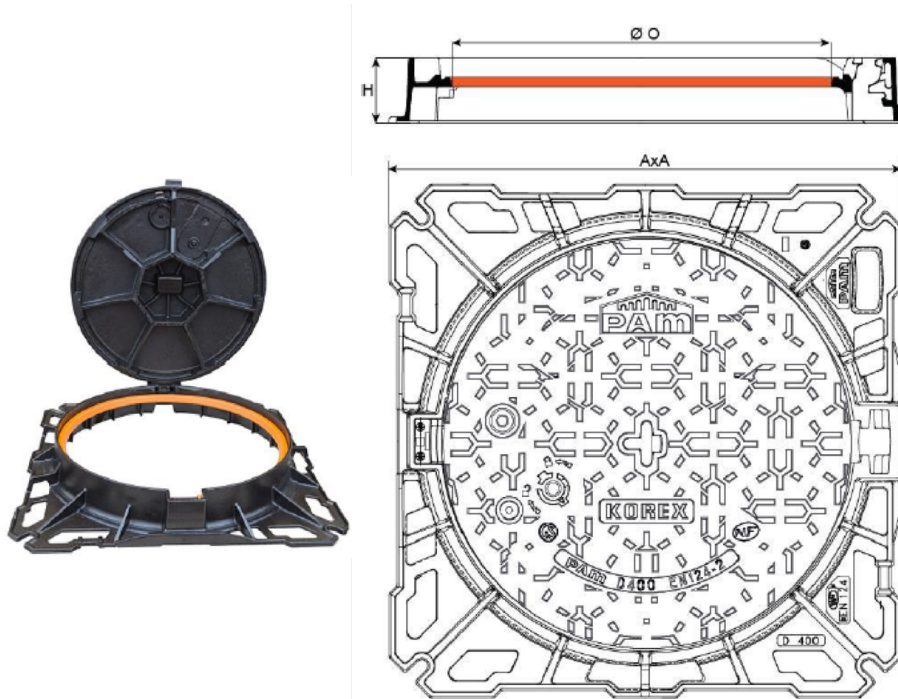


Registro KORUM Revestimiento Reforzado 600 Seguridad Clase D400 Marco Cuadrado - No Ventilado



AxA	O	H	Peso tapa	Peso total	Empaquetado	Referencias
811x811	606 mm	104 mm	38,4 kg	69,6 kg	10	294051

Campo de empleo:

- Registro adaptado para su empleo en redes de saneamiento sujetas a la acción del Sulfuro de Hidrógeno.
- Ubicación de registros en ambientes marinos.
- Registros en redes de transporte o evacuación de efluentes industriales agresivos.
- Clase D400 (Grupo 4), conforme a la norma EN124-2: calzadas de circulación de vehículos, arcenes estabilizados y zonas de estacionamiento para todo tipo de vehículos.
- Zonas de tráfico intenso y visitas periódicas.

Materiales y revestimientos:

- Marco y tapa: fundición dúctil EN GJS 400-15.
- Tapa: revestimiento exterior e interior reforzado mediante material termoplástico, con un espesor mínimo de 300 μ m.
- Marco: revestimiento a base de copolímero en fase acuosa.
- Junta: copolímero EVA.

Características principales :

- Acerrojado automático por medio de un apéndice elástico
- Tapa articulada, apertura hasta 110° y bloqueo de seguridad 90° al cierre
- Marco de amplio asiento para un correcto sellado sobre el pozo

Revestimiento reforzado en la tapa

- Revestimiento reforzado de la tapa, desarrollado para un comportamiento óptimo frente a fenómenos de formación de ácido sulfhídrico - sulfúrico y ambientes que presenten una severa agresividad.
- Revestimiento con una excelente resistencia química y mecánica, con una elevada estabilidad frente a los rayos UV y elevadas temperaturas.
- Elevada flexibilidad y adherencia de la capa de revestimiento depositada.

Aplicación del revestimiento

Para asegurar que el recubrimiento proporciona todas las características de durabilidad deseadas -además de las elevadas prestaciones de resistencia a la corrosión y flexibilidad- el revestimiento termoplástico utilizado pasa por las siguientes fases de preparación y aplicación:

- **GRANALLADO:** procedimiento de granallado sobre la tapa del registro (acabado SA 2 ½), con limpieza profunda del metal, con el fin de facilitar una máxima adherencia del revestimiento a aplicar posteriormente.
- **PRECALENTAMIENTO HORNO:** las piezas son introducidas en horno a una temperatura de 240°C durante 40 minutos.
- **APLICACIÓN ELECTROSTÁTICA:** mediante proyección electrostática del revestimiento sobre la pieza, con un espesor mínimo de recubrimiento de 300 μ m.
- **SECADO:** el secado y enfriamiento de la pieza revestida se realiza gradualmente a temperatura ambiente.

Recomendaciones de instalación

Con el fin de mantener intactas las prestaciones del revestimiento aplicado sobre el registro REXESS 2, es muy importante que se realice una manipulación cuidadosa del mismo durante las labores necesarias y habituales de puesta en obra.