

RILSAN

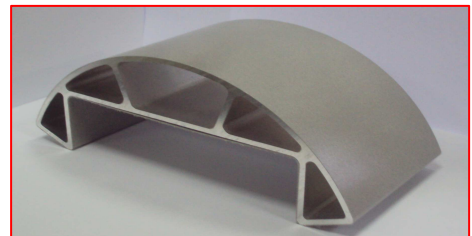
El **RILSAN** es una poliamida11 de origen vegetal (se obtiene a partir del aceite de ricino) cuyo procedimiento se realiza mediante el sistema de inmersión en cuba tecnofluidificada.



Permite obtener un **recubrimiento plástico de alta calidad** que está avalado por la experiencia de más de 50 años de presencia en el mercado.

El recubrimiento Rilsan presenta **excelentes propiedades** en:

- Protección anticorrosión
- Resistencia al desgaste
- Aislamiento eléctrico
- Resistencia al impacto
- Resistencia a aceites y disolventes
- Es mecanizable



El recubrimiento Rilsan, está homologado para **contacto alimentario y agua potable**.

El Rilsan está disponible en una **amplia gama de colores**.

CARACTERÍSTICAS:

- Excelente resistencia a la corrosión.
- Buena resistencia química.
- Resistencia al desgaste y la abrasión.
- Buena resistencia los golpes.
- Aislamiento eléctrico.
- Superficie sometida a fricción.
- Acabado de superficie estético.
- Compatibilidad con productos alimentarios.
- Buenas propiedades higiénicas.
- Buena flexibilidad.
- Resistencia los graffitis.
- Superficie suave, agradable al tacto.
- No favorece ni actúa como soporte para la formación de bacterias.



Pol. indus. Billela, camino Plencia 5ª / 48100 – Mungia (VIZCAYA)

Tno.: 946 748 418 / Fax 946 744 314

comercial@microcapas.com / www.microcapas.com



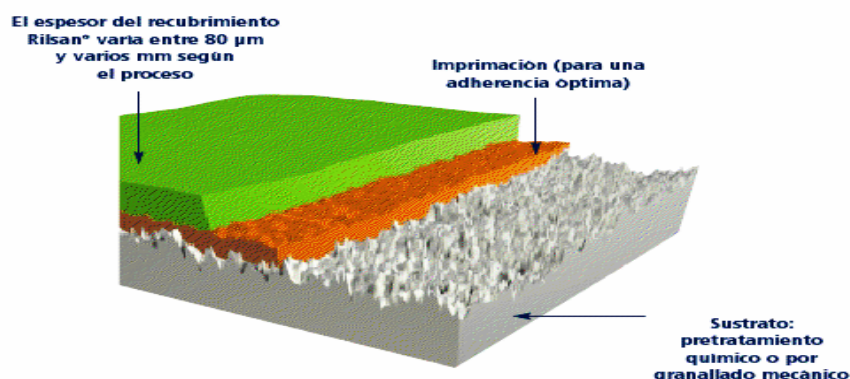
PROCEDIMIENTO:

1. Limpieza y preparación de superficies:

Es sumamente importante que la superficie a rilsanizar presente condiciones óptimas, ya que ello puede influir en la calidad del recubrimiento, debiéndose seguir el siguiente proceso:

- Eliminar todos los residuos de las piezas a rilsanizar que hayan sido pintadas o recubiertas por otro procedimiento
- Chorrear las piezas que tengan zonas oxidadas o soldaduras calamonadas. El grado de chorreado será el comercial, clase Sa 2 según UNE EN ISO 8501 -1.
- Eliminar todas las rebabas y aristas vivas que pudieran dañar al Rilsan.
- Desengrasar toda la superficie de las piezas, enjuagándolas a continuación.

EL SISTEMA DE RECUBRIMIENTO RILSAN®



2. Rilsanizado:

Llevar la pieza al horno calentándola a una temperatura entre 350 °C y 400 °C, en función de la masa de la misma y la naturaleza del metal a tratar (inercia térmica).

Sumergir, durante 3 o 4 segundos, la pieza caliente en la cuba de fluidificación donde se encuentra el polvo de Rilsan manteniendo en suspensión.

Al contactar con la superficie metálica caliente, el polvo funde depositándose sobre ella en un espesor regular que dependerá del tiempo que se mantenga la pieza en la cuba y de la velocidad de enfriamiento de la pieza.

Sacar la pieza de la cuba dejándola enfriar a temperatura ambiente o sumergir en agua fría. Con este último enfriamiento se obtiene un acabado más brillante de la película de Rilsan.

Pol. indus. Billela, camino Plencia 5ª / 48100 – Mungia (VIZCAYA)

Tno.: 946 748 418 / Fax 946 744 314

comercial@microcapas.com / www.microcapas.com



ALCANCE:

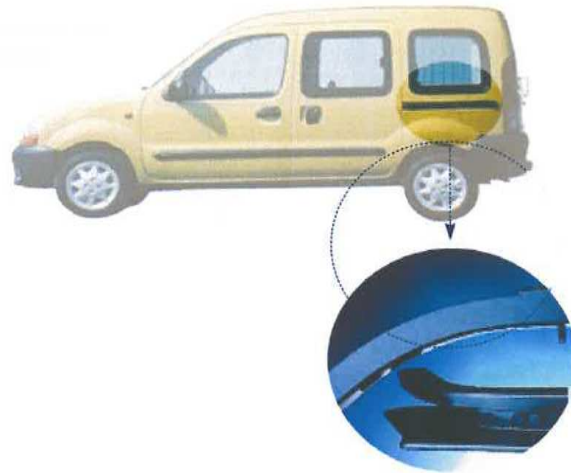
Piezas metálicas en general.

No pueden Rilsanizarse, por este procedimiento, las piezas fabricadas con aquellos materiales que tengan un alto porcentaje de plomo o hayan sido soldadas con estaño u otro tipo de aleación de soldadura de bajo punto de fusión.



CONTROL DE CALIDAD:

Control de Calidad de recepción comprobará visualmente las piezas rilsanizadas.



Pol. indus. Billela, camino Plencia 5ª / 48100 – Mungia (VIZCAYA)

Tno.: 946 748 418 / Fax 946 744 314

comercial@microcapas.com / www.microcapas.com

