

VANTAGENS DIFERENCIAIS

detalhes que fazem a diferença

 **nomen**



DETALHES QUE FAZEM A DIFERENÇA

As premissas fundamentais no desenvolvimento de nossos produtos são design, inovação, qualidade e durabilidade.

Aqui descrevemos as vantagens diferenciais de toda a nossa linha de produtos.

TRATAMENTOS SUPERFICIAIS

Todos os nossos produtos possuem tratamento prévio de fosfatização por imersão, passivação, enxágue e pintura eletrostática.

FOSFATIZAÇÃO

O processo de fosfatização é uma forma de passivação de uma superfície metálica.

Revestimentos de fosfato são usados em peças metálicas para evitar corrosão, melhorar a lubrificação em processos de conformação ou trefilação, ou como base para revestimentos ou pinturas subseqüentes. É baseado em uma solução ácida ácido fosfórico (H_3PO_4) e sais de fosfato que são aplicados por pulverização ou imersão e que reagem quimicamente com a superfície do metal para formar uma camada ou filme cristalino de fosfato não solúvel.

Vantagens do revestimento de fosfato:

- Melhora a aderência da tinta
- Prevenção da corrosão sob a pintura





CATAFORESE

A pintura cataforese ou eletrodeposição catódica é um método de pintura por imersão baseada no deslocamento de partículas carregadas dentro de um campo de eletricidade para o polo de sinal oposto. Aplicando uma diferença de potencial elétrico as moléculas de tinta, que são quebradas e depositadas na peça (cátodo) uniformemente atraídos por sua carga elétrica.

- Alto grau de proteção contra corrosão
- Aumenta a camada total de tinta contribuindo para uma maior proteção produtos
- Melhora a aderência da tinta
- Penetração em setores de difícil acesso de pintura devido ao processo de imersão das peças
- Tinta base com maior compatibilidade com outros tipos de tintas
- Tinta sem metais pesados
- Resistência à deformação mecânica
- Muito boa resistência química (fluido de bateria, combustíveis, óleos e todos os tipos de materiais corrosivos)
- Muito boa uniformidade de espessura
- Processo ecológico: 100% de uso de materiais, baixo teor de solventes e emissões





PINTURA ELETROSTÁTICA

A pintura eletrostática é usada para criar um acabamento uniforme e durável nos metais, o que evita bolhas que podem ocorrer com as tintas líquidas tradicionais.

O processo de pintura eletrostática é simples. Um pó seco composto de resinas e pigmentos é alimentado a partir de um reservatório de alimentação da pistola onde uma carga de baixa amperagem e alta tensão é transmitida ao pó. A peça a ser pintada é eletricamente aterrada. Quando pulverizadas, as partículas de pó carregadas são atraídas firmemente para a superfície da parte aterrada até que ela derreta e se funda em uma camada lisa nos fornos de cura.

A Pintura eletrostática é muito mais durável que as tintas líquidas e é um processo ecologicamente correto porque não há solventes para evaporar no ar ou ir pelo ralo. Diferentes formulações (epóxi, poliuretano, poliéster ou híbridos) são determinadas pelo destino do lote. No caso do poliéster, oferece a melhor durabilidade exterior.

Vantagens oferecidas pela pintura eletrostática:


- Grande variedade de cores
- Excelente aderência ao metal
- Excelente resistência à corrosão

É essencial diferenciar a qualidade das pinturas. À primeira vista, todas as tintas parecem iguais, no entanto, com o tempo, a adesão e os tons de cor são afetados se as tintas não forem top de linha. Por esta razão só trabalhamos com PPG, Sherwin Williams ou Dupont.

A pedido dos nossos clientes, realizamos testes laboratoriais em câmara salina, garantindo a durabilidade dos produtos.

Não trabalhamos com tratamentos de cromo, pois prejudicam o meio ambiente e o contato com a pele não é recomendado na maioria dos países, sendo quase os únicos produtos de cromo do mercado de origem chinesa.





Tratamento de fosfatização

Tratamento cataforese

Pintura eletrostática

Proteção UV



ASPECTOS IMPORTANTES

USO DE CHAPAS DE ESPESSURA SUPERIOR A 2,1 MM

O desafio mais importante ao desenvolver um produto não é diminuir os padrões de qualidade e sim torna-lo a melhor opção no mercado. Assim, quando falamos de produtos confeccionados por chapa metálica, a sua espessura não deve ser inferior a 2,1 mm.

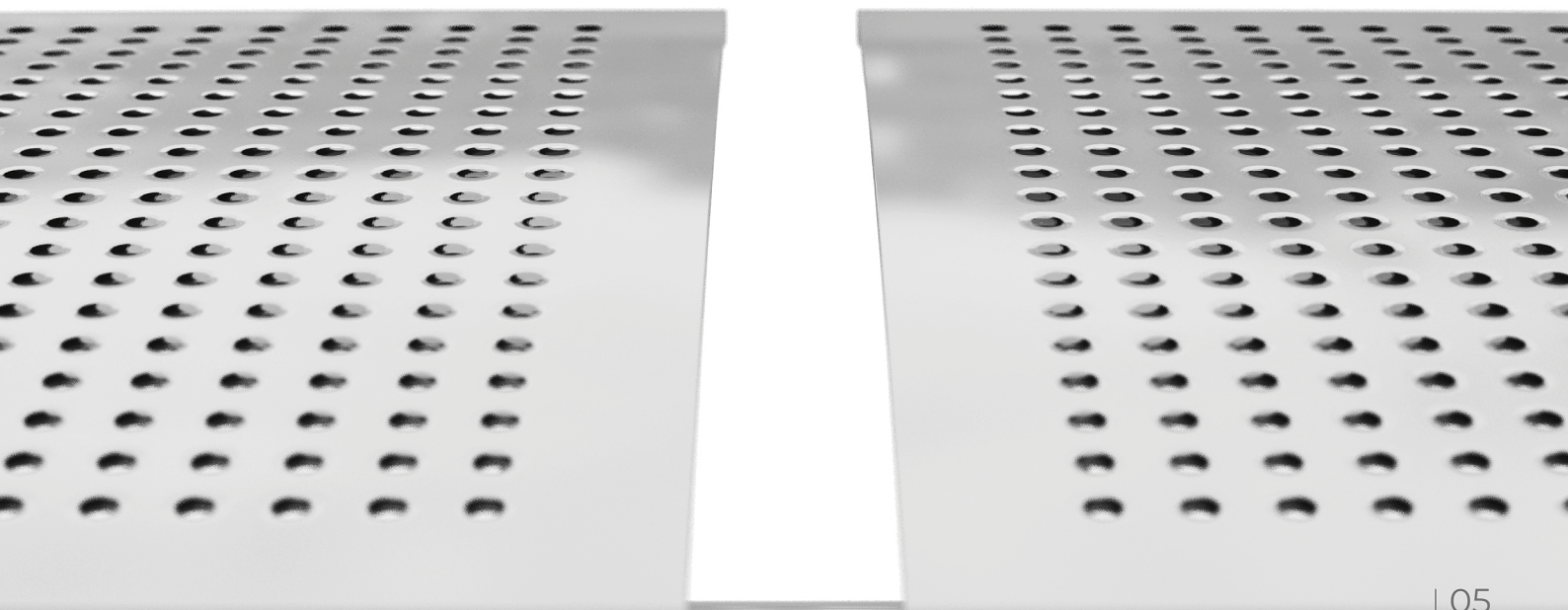
Embora vários produtos possam ser fabricados em espessura de 1,6 mm, são feitos apenas testes de resistência (por exemplo, submeter um banco a um teste de peso de 180 kg em cada assento apenas uma vez), isso não é satisfatório, pois existe a necessidade de considerar os testes de fadiga. Um teste de fadiga consiste em submeter uma bancada a um teste de peso repetitivo, semelhante ao que acontece com o uso normal do produto. Isso justifica a decisão da Nomen de não utilizar chapas inferiores a 2,1mm.

Chapas com espessuras inferiores a 2,1 mm são muito suscetíveis ao estresse, produzindo torção nas soldas, maior "flambagem" com seu consequente efeito na pintura e menor resistência ao peso a longo prazo.

Uma espessura inferior a 2,1 mm também afeta a qualidade da solda, resultando em costuras mais finas e mais fracas.

USO DE CHAPAS LAMINADAS A FRIO

Nossos produtos são fabricados a partir de bobinas de chapas laminadas a frio. Embora, à primeira vista, a chapa laminada a frio seja semelhante à chapa laminada a quente (também chamada de chapa preta), a principal diferença é que a folha laminada a quente contém um floco ou crosta, que sai com o passar do tempo. Por esta razão, a fabricação de materiais laminados a frio é essencial.





DOBRA SOBRE DOBRA

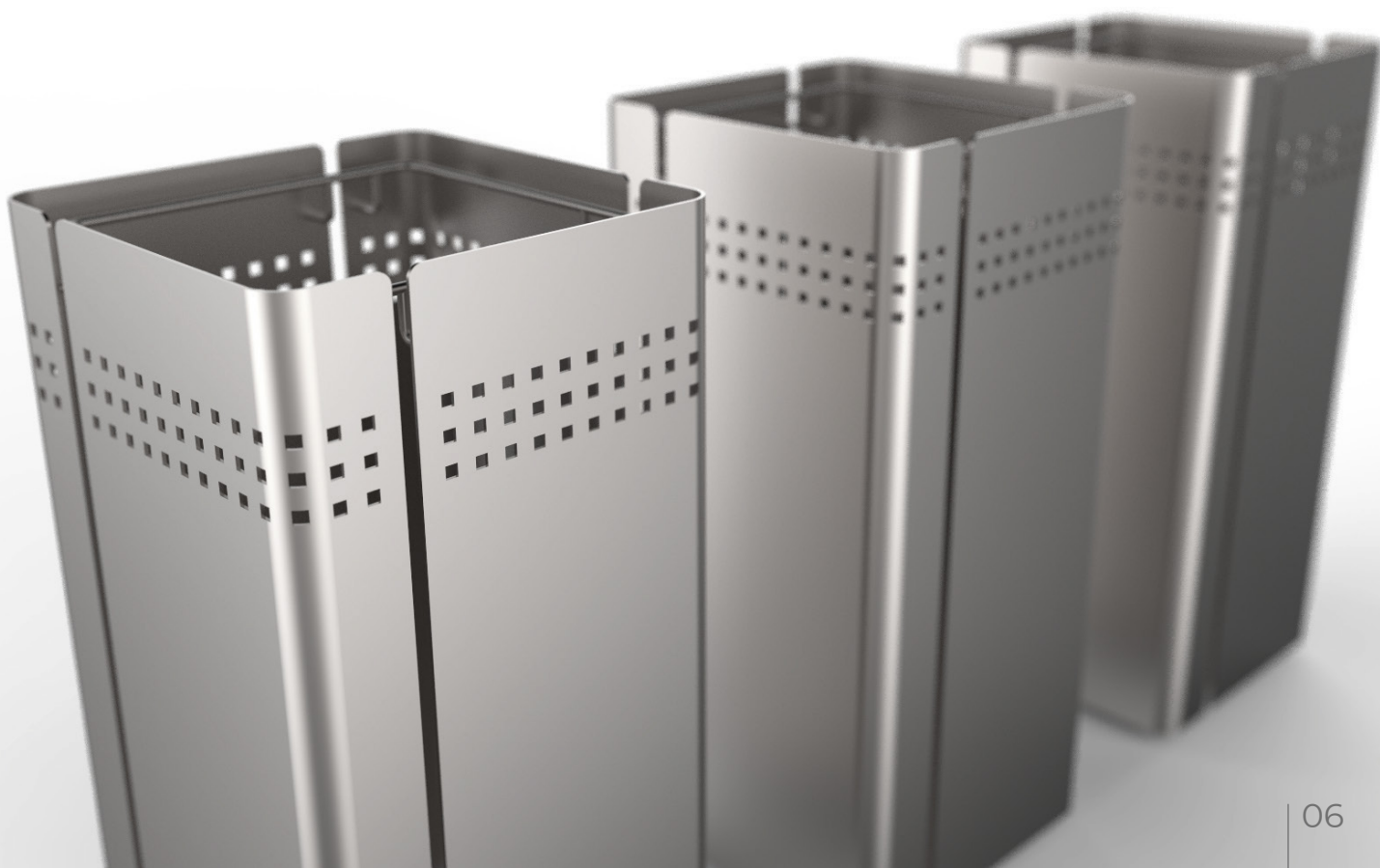
Nenhuma das nossas linhas contém a chamada "dobra sobre dobra", sendo este tipo de dobras aquelas que "sobrepõe" um componente e impedem que a tinta cubra a sua superfície, sendo estas zonas descobertas as primeiras a desenvolver corrosão.

PERFURADO COM PRENSA LARGA

O puncionamento de prensa larga significa que as faces do assento são perfuradas na largura de um punção de cada vez através de uma matriz larga sem o uso de puncionadeiras CNC que perfuram 3 furos de cada vez.

No nosso caso temos uma linha de perfuração sob pressão de 400 toneladas com matrizes de 1,5 metro de largura, perfurando 3 assentos por vez com um tempo médio de produção por assento liso de 10 segundos.

Este tipo de fabricação não só garante tempos de produção mais curtos, como também evita a tensão desigual da chapa quando ela é perfurada, evitando sua torção. Ao furar uma chapa listrada, as puncionadeiras CNC geram uma torção desigual na chapa, notando-se esses efeitos a longo prazo, afetando a qualidade do produto.

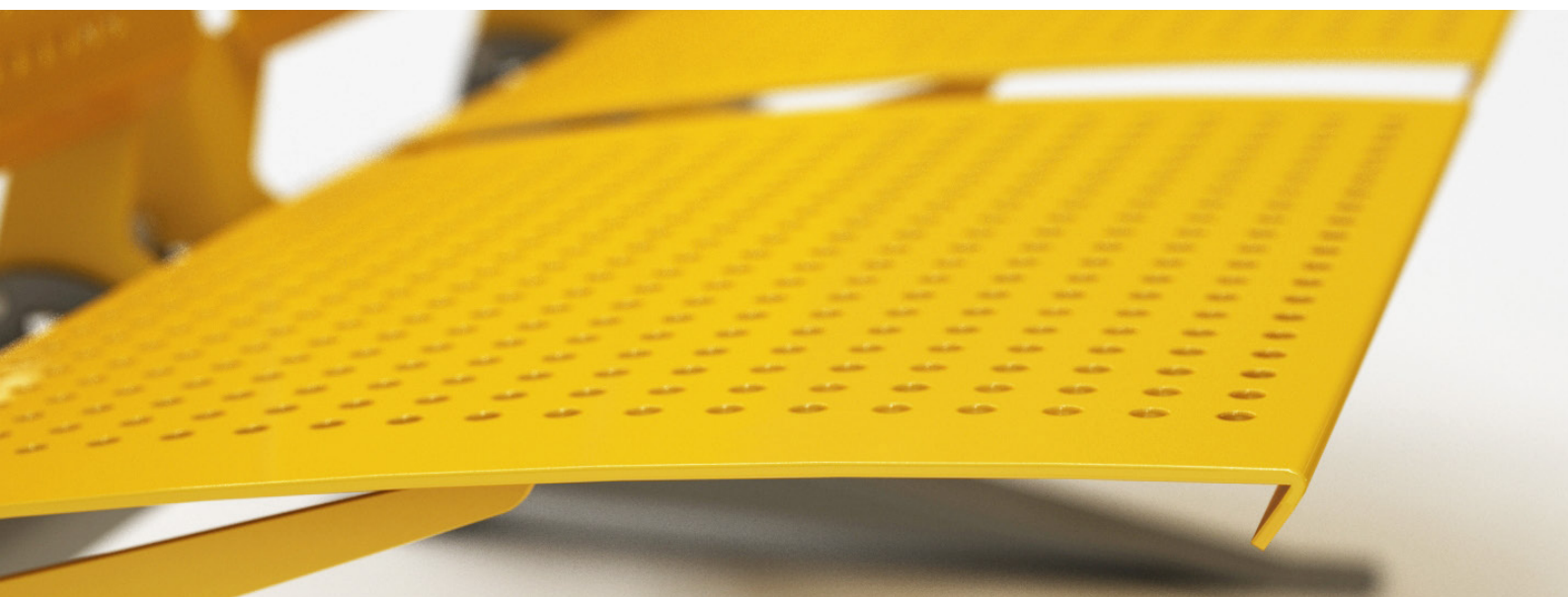




ASSENTO CALANDRADO OU COM SUAVES DOBRAS

Nossos produtos possuem superfícies calandradas ou com suaves dobras nos assentos para gerar maior resistência e evitar flexão.

Por exemplo: o banco Flug possui superfície do assento e encosto calandrado, gerando maior resistência, e o banco Anglo possui suaves dobras no assento, conferindo-lhe mais rigidez e evitando flexão no centro do assento.



PEÇAS PARAFUSADAS

Todos os nossos produtos utilizam peças parafusadas em aço eletro galvanizado, evitando completamente produtos galvanizados, plásticos ou pintados; garantido uma vida útil mais longa aos produtos.



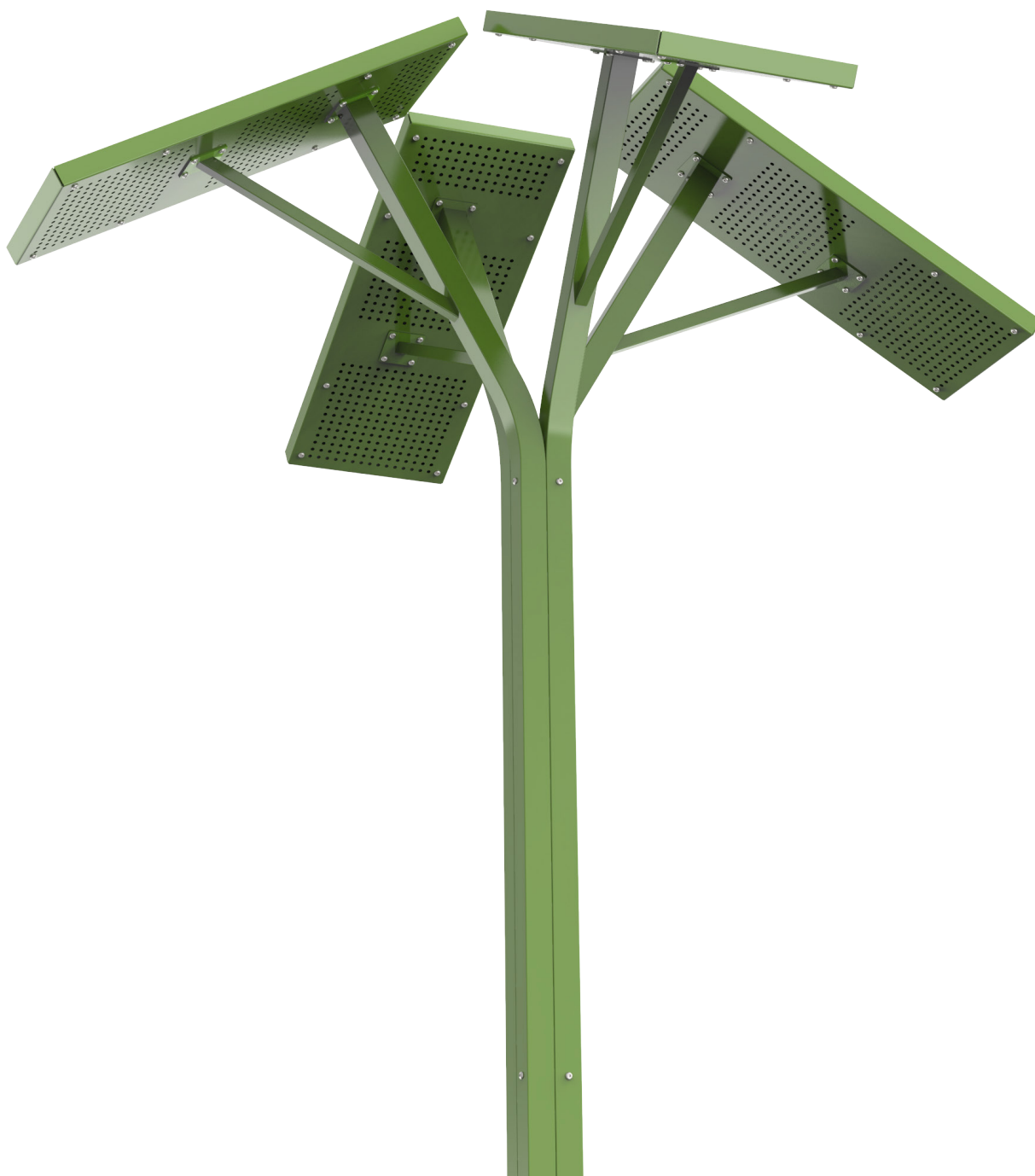


MANUTENÇÃO

Todos os nossos produtos foram desenvolvidos com foco na durabilidade.

Todos os seus materiais foram superdimensionados para evitar o desgaste estrutural do produto, sendo o ponto mais afetado ao longo do tempo o seu tratamento superficial.

Por este motivo, todas as peças têm a possibilidade de serem desmontadas para serem repintadas se necessário, evitando assim a necessidade de substituição completa do produto.





NOMEN BRASIL

Av. Dr. João Batista de Almeida Barbosa, nº622
São João da Boa Vista - SP - CEP: 13876-021
Tel/Fax + 55 19 3624 1413 | Cel + 55 19 97403 8177

NOMEN ARGENTINA

Eduardo Sivori 5170 [B1605AVJ]
Munro - Bs As - Argentina
Tel + 54 11 4721 3750

NOMEN MEXICO

Jorge Jimenez Cantu N° 230 D-14
Col. Joyas del Alba Cuautitlan Izcalli - Edo - Mex - CP 54750
Tel 5868 9680 - 5873 8414 - 5881 5663 | Fax 1113 0691