

Cableado en la industria minera y petrolera



IMSA

www.imsa.com.ar

Nuevos desarrollos de *IMSA*: *Comander I* y *Payton TPU*, cables subterráneos y de instrumentación para uso en aplicaciones petroleras, respetando las normas de fabricación y calidad que requiere el mercado. Cables probados en ambientes particulares sensibles a la presencia de hidrocarburos con aislaciones y protecciones adecuadas. Se presenta también *Imalum HE*, conductor desnudo para uso aéreo.

Payton TPU

Payton TPU fue diseñado para alimentar maquinaria industrial en baja tensión, en yacimientos, plantas y obradores con altas exigencias de resistencia químico-mecánica, y vida útil de acuerdo a los trabajos requeridos. Cable de gran flexibilidad y resistencia en ambientes con condiciones de trabajo exigido para industrias como minería y petróleo.

- » Propiedades: gran flexibilidad incluso en ambientes muy fríos; resistencia a la abrasión y golpes; envoltura de tonalidad flúor para ayudar su localización y como guía en la instalación; resistencia a los aceites e hidrocarburos; rápido desenrollamiento sin lastimar la protección del cable; instalaciones móviles en superficie o subterráneo; acondicionamiento en bobinas, posibilidad de fraccionamiento; fácil manipulación e instalación.
- » Diseño constructivo: norma de conductores IRAM NM 280; cuerdas de cobre electrolítico clase 5; -60° a 120 grados de temperatura mínima/máxima de servicio; aislación con compuesto de elastómero modificado, y envoltura de poliuretano modificado para alto rendimiento.

Comander In

Los cables *Comander In* se utilizan en la interconexión de equipos de control e instrumentación, señales digitales y analógicas. Otras aplicaciones: circuitos de seguridad intrínseca; detección de pérdidas de gas y fluidos; medición y monitoreo de presión, temperatura y volumen; monitoreo de señales de alarma; diseñados y construidos con alta calidad para brindar confiabilidad en la transmisión de datos.

- » Propiedades: pares, temas o cuadretes simples o múltiples; sección calibre desde 20 a 12 AWG; conjuntos simples sin bobinado; conjuntos múltiples con blindaje general para evitar transferencias externas o blindaje individual más general.
- » Diseño constructivo: la norma de construcción y ensayo es UL 13, tipo PLTC. Responde también a la norma de fuego UL 1685, norma de conductores ASTM B8 clase B, cobre electrolítico recocido clase 2. Aislado en PVC, sin blindaje, encintado en poliéster de alta densidad, con temperatura máxima de servicio de 105 grados centígrados.

Imalum HE

El nuevo *Imalum HE* es un conductor desnudo para uso aéreo, entre los más eficientes del mercado. En asociación con CTC Global (Estado Unidos), *IMSA* fabrica y provee el conductor de aluminio con alma de fibra de carbono y fibra de vidrio, para transmisión de energía de alta tensión, hasta 500 kilovoltios.

El núcleo híbrido de fibra de carbono y fibra de vidrio es fabricado, sometido a ensayos certificados por CTC Global. Posteriormente, *IMSA* diseña y fabrica los alambres trapezoidales, para luego ca-

blearlos. Una vez terminado, el producto es ensayado en el laboratorio argentino y entregado al cliente para su instalación.

Este conductor ha sido diseñado y desarrollado para mejorar la eficiencia, confiabilidad y capacidad de transmisión eléctrica tanto e líneas existentes (repotenciación) como líneas nuevas.

Ventajas:

- » Dos veces la capacidad de transmisión de un ACSR
- » 30 a 40 por ciento de reducción en pérdidas de líneas
- » 50 por ciento mayor resistencia al acero
- » Reducción de la flecha técnica
- » Mejora aerodinámica
- » Disminución del consumo de combustible y las emisiones de dióxido de carbono
- » Disminución de los costos de estructuras soporte
- » Menor costo total y extensión de vida útil

Quién es IMSA

IMSA es una empresa con más de setenta años, dedicada a la comercialización y distribución de materiales eléctricos e iluminación. Cuenta con la representación de las marcas líderes del mercado, brindando asesoramiento técnico capacitado. Su objetivo es satisfacer las expectativas de los clientes, basándose en su trabajo en equipo, el respeto mutuo y la confianza, el compromiso con el mercado eléctrico, la calidad de servicio y de los productos que comercializa. "Nos destacamos por la fabricación de productos con los más altos estándares de calidad, brindando a nuestros clientes soluciones para sus requerimientos específicos y una alta confiabilidad", destaca la propia firma.

Actualmente, la empresa ocupa 46.150 metros cuadrados, con una potencia instalada de 16.400 kilovoltio-ampères que le permiten manipular cifras anuales de 9.000 toneladas para productos de bobinado, 25.000 toneladas de cables eléctricos y 24.000 toneladas para la colada continua de cobre. La fábrica se yergue en Merlo (provincia de Buenos

Aires), y se complementa con una red comercial con sucursales en Rosario y Córdoba, más una subsidiaria en Uruguay (planta industrial *Neorol*).

La lista de productos, a continuación:

- » Cables para instalaciones fijas y móviles: *Plastix CF, Plastix X, Plastix R, Plastix CH, Comander R, Portaelectrodo*
- » Cables para líneas de potencia y comando: *Payton PVC, Payton XLPE, Payton HF, Comander CF, Payton XLPE MT, Payton XLPE AT*
- » Cables para líneas aéreas: *Etix, IMALAL XLPE, Procompact, Etix MT, CCDD, IMALAL, IMALUM*
- » Planchuela de cobre o aluminio desnuda, esmaltada, forrada en papel, forrada en papel poliamida aromática o forrada con cinta mica.
- » Alambres esmaltados para bobinado
- » Conductor transpuesto continuo
- » Metales esmaltados para la industria electromecánica
- » Barnices de impregnación de diluyentes

Toda la elaboración se encuentra avalada por las normas IRAM 62267:2002, IRAM NM 247-5: 2003, ABNT NBR 13950:1997, IEC 317-20:1998, IEC 60227-7:2003, IRAM 2183:1991, IRAM 2212:1997, IRAM 2263:1997, IRAM 2334:1997, IRAM NM 247-3:2003, IRAM NM 247-5:2003, IRAM NM 60317-136:2006 y UL 13:2003. ■