

Las herméticas son las luminarias

Nuestra editorial visitó Norcoplast: Dante y Rubén Curcio dialogaron extensamente con *Ingeniería Eléctrica* acerca de su empresa, sus productos y sus proyectos. Todo acerca de iluminación en áreas clasificadas.

Norcoplast
norcoplast.com.ar



En el ámbito industrial, las “áreas clasificadas” son espacios en donde la presencia de gases o polvos en el ambiente es tal que el riesgo de explosión es elevado. Son áreas con “atmósfera explosiva”. En la práctica, esto se traduce en equipamientos especiales para impedir la generación de chispas, llamas o cualquier otro principio de incendio. Los productos eléctricos se ponen bajo la lupa: su trato con la electricidad debe quedar totalmente contenido, por supuesto, sin que eso vaya en desmedro de la función para la cual sirven. Hermeticidad absoluta, robustez y calidad son términos frecuentes dentro de las exigencias.

Hermeticidad absoluta, robustez y calidad son términos frecuentes dentro de las exigencias.

Las luminarias para áreas clasificadas entran dentro de este conjunto, y Norcoplast las fabrica desde hace más de treinta años. Rubén y Dante Curcio, padre e hijo, están al frente de la empresa y con ellos dialogaron Alejandra Bocchio y Emiliano Menéndez para *Ingeniería Eléctrica*.

Glosario de siglas

- » INTI: Instituto Nacional de Tecnología Industrial
- » PAI: poliestireno de alto impacto
- » UBA: Universidad de Buenos Aires

URL estable: <https://www.editores.com.ar/node/8466>

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿Cómo nació Norcoplast?

RUBÉN.— Cuando cursaba en la facultad —Ingeniería Eléctrica, UBA—, me gustaba hacer los dibujos y un compañero me propuso diseñar algún equipo estanco para empezar a competir en el mercado. Yo hice los primeros dibujos de la ma- tricería, mandamos a fabricar, y así empezó todo.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿En qué año fue?

RUBÉN.— Esto fue en el año '80.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿Y cómo fueron las primeras ventas?

RUBÉN.— Hicimos una publicidad, un folleto que repartimos por todos lados. A Isaura le enviamos también, una petrolera, y nos pidió muestras. Preparé una muestra que compararon con otras opciones del mercado. No éramos la opción más económica, en absoluto, pero todo terminó en una orden de compra de quinientos equipos. Fue todo un desafío: fabricarlos, empacarlos, entregarlos, probarlos, y después lo más lindo es que nos dijeron que lo recibido había superado la muestra.

Nos dijeron que lo recibido había superado la muestra.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— Ya desde el comienzo se orientaron a industrias específicas, las que exigen estanqueidad.

RUBÉN.— Sí. Frigoríficos, químicas, alimenticias, químicas, textiles, cualquier industria que necesite estanco. En Quaker, por ejemplo, hicieron pruebas con el equipo prendido, boca arriba, y le echaban harina para verificar que no entrara nada.

Cualquier industria que necesite estanco.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— Y los equipos siempre pasan las pruebas...

RUBÉN.— Sí, y así llegan esos pequeños Martín Fierro que uno tiene. En Somisa, una siderúrgica, en una reunión con el jefe de mantenimiento, me dijo que se les había inundado una cámara, y que nuestros equipos de emergencia siguieron funcionando porque no les había entrado nada de agua. El equipo no estaba certificado para estar sumergido, pero funcionó igual.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿Dónde certifican los equipos?

DANTE.— En el INTI.



INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿Qué materiales utilizan?

RUBÉN.— El acrílico lo mantenemos, y para las carcasas, tenemos poliéster, fibra de vidrio y PAI —poliestireno de alto impacto—. El PAI sirve para áreas interiores y no le hacen nada el frío, ni la humedad... En ambientes corrosivos va PAI, y en baños, vestuarios, laboratorios, va fibra.

El acrílico lo mantenemos, y para las carcasas, tenemos poliéster, fibra de vidrio y PAI

DANTE.— El acrílico sí es el mismo en todos, porque el metacrilato metilo, que es lo que usamos, no se amarillenta ni con el sol ni con la luz ultravioleta, como sí sucede con el policarbonato, que se pone amarillo y después se quiebra.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— Con el mismo material de las carcasas, ¿hacen cajas también? ¿Cuándo y por qué abrió esa división?

RUBÉN.— Cuando vimos que las carcasas salían bien, entonces nos animamos a las cajas. Fue enseguida. Hicimos todos los croquis, se prepararon las matrices, y empezamos con dos medidas: 30 x 30 y 30 x 45.

DANTE.— Todo lo que es estanco. Las cajas de plástico inyectado pierden la hermeticidad porque ese material se arquea, entonces ahí aparecemos nosotros, con nuestras cajas estancas.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿Y las rejillas?

RUBÉN.— Veíamos que las plantas tenían bandejas portacables de acero galvanizado, pero oxidadas. En uno o dos años, si el ambiente es muy corrosivo, se oxida todo. Ahora están empezando a poner fibra de vidrio, es lo mejor.

DANTE.— Empezamos con una perfilera y ahora ya ofrecemos grandes estructuras.

RUBÉN.— Las nuestras son de fibra de vidrio, o sea, inoxidable, y además remachadas. No se va a salir la grampa, que pasa mucho con las de plástico. ¡Hemos visto plantas en donde lo arreglan con un precinto!

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— Y así, sus clientes vuelven a elegirlos siempre.

RUBÉN.— Sí. A veces el problema es que no cambian los equipos, ¡porque siguen funcionando y no necesitan nuevos! Pero nos vuelven a comprar cuando hacen una ampliación. Aluar, por ejemplo.



DANTE.— Hace poco fuimos a una curtiembre. Tenían una inspección y en lugar de lavar los equipos, prefirieron cambiarlos todos directamente. A veces los equipos se ensucian con aceite, grasa, y los nuestros se pueden sacar y lavar, pero en este caso optaron por cambiarlos directamente.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.—¿Cómo responden a un mercado cada vez más competitivo?

RUBÉN.— El problema es lo que ingresa sin restricción, productos importados a muy bajo costo. Un jefe de compras me dice “No, Curcio”, pero el de mantenimiento pide nuestras luminarias porque sabe lo que es cambiar a cada rato un equipo de estos, no es cómodo.

El de mantenimiento pide nuestras luminarias porque sabe lo que es cambiar a cada rato un equipo de estos, no es cómodo

DANTE.— Pero aparte, si la planta está en producción, tiene que ir gente de afuera con ART, con hidráulicos. A veces, hasta parar parte de la producción.

RUBÉN.— Nos ha pasado que nos consultaron por un desperfecto y después resultó ser que no habían colocado la tuerca al prensacables, pero para ver eso tuvimos que ir con el jefe de mantenimiento a la planta y subir varios metros hasta donde estaba la luminaria en cuestión.

DANTE.— Igualmente, siempre entregamos los productos con indicaciones específicas de instalación, con folletos. Esa fue justamente una de las mejoras que hicimos por la certificación de ISO, hace bastante ya.



Luminarias de Norcoplast
Vea el video [aquí](#)

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— Han visitado muchas plantas, ¿cómo llegan hasta ellas?, ¿cuáles son sus canales de comercialización?

RUBÉN.— Salimos a visitar empresas nosotros mismos para mostrar los equipos, pero en muchos casos, recurrimos a las casas de materiales eléctricos y es a través de ellos que llegamos a grandes plantas.

DANTE.— Por medio de distribuidores, vendemos algunas cosas; obras grandes, en forma directa o a través del distribuidor.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿La llegada de la tecnología led, implicó algún desafío para Norcoplast?

DANTE.— Hicimos las pruebas y certificamos nuestras luminarias con led. Hoy en día, la mayoría de lo que vendemos va con led, aunque quedan algunos que piden otra cosa.

RUBÉN.— La tira led se coloca en la carcasa sobre una “U” de aluminio, y por encima se hace la colada, una resina de dos componentes. Ocurre que no puede haber contacto del led con el interior del equipo. Por eso se pone la resina, si no, no la certifican.



DANTE.— Otra opción es un tubo de policarbonato con la tira led dentro, y justo ahora estamos analizando para que se pueda certificar para zonas 1, 2, 21 y 22, es decir, para las mismas zonas, y con la luz de emergencia incluida.

INGENIERÍA ELÉCTRICA.— ¿Esa es la novedad ahora?

RUBÉN.— Sí. Estoy preparando el equipo para certificar con tiras de led en tubos y con emergencia. Tiras de leds encapsuladas y el driver en una caja antideflagrante. Como también es de emergencia, va a tener dos cajas antideflagrantes, una para las baterías y otra para el driver. ■■

Estoy preparando el equipo para certificar con tiras de led en tubos y con emergencia.
