

INNOVACIÓN PARA SER LOS PRIMEROS,  
CALIDAD PARA SER DURADEROS.



**BLAIR**<sup>TM</sup>  
RUBBER COMPANY

EI LÍDER MUNDIAL EN REVESTIMIENTOS ANTICORROSIVOS PARA  
CONTENCIÓN PRIMARA Y SECUNDARIA



ISO 9001:2008 Certificados

[www.blairrubber.com](http://www.blairrubber.com)

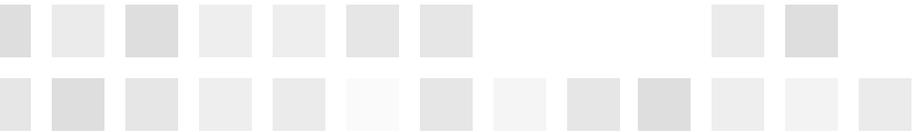
## Acerca de Nosotros

Blair Rubber Company es el único fabricante con servicios integrales en América del Norte con una línea completa de revestimientos de hule resistentes a la corrosión. Desde sus comienzos, Blair ha invertido permanentemente en investigación y desarrollo para llevar nuevos productos al mercado y mejorar aquellos ya existentes.

Desde 1981, el equipo de Blair ha estado dedicado a la fabricación y mejora de un solo producto: revestimientos de hule. De esta especialización surgió una incomparable base de conocimientos sobre productos químicos, aplicaciones e instalaciones satisfactorias de revestimientos de caucho. Blair siempre está dispuesta a colaborar con sus clientes mediante su trabajo en equipo, dedicación, calidad, experiencia y respaldo.

## Blair Internacional

En la década de 1990, Blair comenzó a exportar revestimientos de hule a China e Israel. Desde entonces, Blair Rubber Company ha establecido una presencia global ganando una reputación mundial por su alta calidad, revestimientos confiables y servicio excepcional al cliente. Blair tiene representantes locales en China, Israel, México, India, Perú, Chile y Venezuela, entre otros, proporcionando ventas regionales, soporte e información del aplicador. El personal internacional de Blair, que se encuentra en su sede en EE.UU., ofrece ventas y soporte a la balanza del mercado global. Para más información y contactos regionales, visite el sitio web de Blair Rubber en [www.blairrubber.com](http://www.blairrubber.com).



Nuestro proceso de fabricación implica la completa trazabilidad de las materias primas, pruebas y la inspección completa de cada rollo que se embarca. En Blair, nos esforzamos por ofrecer a todos nuestros clientes el producto más confiable, recomendando a los instaladores adecuados para su trabajo, y proporcionando una gran variedad de revestimientos para garantizar la protección a la corrosión durante el transporte y almacenamiento de productos químicos.



## Blair Línea de productos

### Revestimientos de contención primaria

#### Enduraflex™

La línea Enduraflex™ ofrece una amplia selección de hules resistentes, revestimientos protectores disponibles en caucho natural suave, caucho sintético, semi-duros, construcción tri-bond™ y curado químico.

#### Goodyear Plioweld™

Goodyear Plioweld™ con mas de 50 años de historia especificado alrededor del mundo, está disponible en hule natural, clorobutilo, semi-duro, neopreno y de curado químico.

#### Crislip™

El revestimiento Crislip es un sistema de hule clorobutilo ideal para soluciones altamente oxidantes, como blanqueadores y en locaciones que requieren resistencia al ozono y a la oxidación.

#### Marflex™

El sistema de revestimiento Marflex™ está disponible en hule natural suave, semi-duro y revestimientos de clorobutilo.

#### Endurabond™

Extienda la vida de sus revestimientos ahulados con Endurabond™ el sistema de cementos para una excelente adhesión de los revestimientos a la superficies metálicas.

### Revestimientos de contención secundaria

#### MARSEAL®

Las membranas de hojas flexibles de MARSEAL® combinadas con la construcción de costuras soldadas con aire caliente proporciona una seguridad absoluta en la contención secundaria.



## **Consulte con Blair antes de aplicar cualquier revestimiento**

Los revestimientos de hule de Blair han protegido satisfactoriamente equipos tales como unidades de depuración de desulfuración de gases de combustión (FGD), tanques de almacenamiento y procesamiento químico, vagones cisterna, unidades de eliminación de aguas residuales, tanques de procesamiento de productos alimenticios, accesorios y tuberías con bridas, equipos de galvanización, separadores, ventiladores y sus carcasas, conductos para gases y cientos de otras aplicaciones. Estos resistentes revestimientos protectores a base de hule se pueden aplicar sobre acero, aluminio o prácticamente cualquier otro metal.



### **Revestimientos de contención primaria**

#### **Hule Semi-Duro**

Los revestimientos Blair de hule semiduros para tanques ofrecen una excelente resistencia a diversos servicios químicos. Estos revestimientos incluyen hule natural, combinaciones de cauchos naturales y sintéticos, capas reforzadas con grafito.



Estos compuestos están formulados para servicios que impliquen el contacto con cloro líquido, ácidos fuertes a altas temperaturas operativas, soluciones de enchapado y equipos de tratamiento de agua. Todos tienen una suave goma de base natural para máxima adhesión al acero.

#### **Hule Tri-Bond**

Los revestimientos de hule Tri-Bond de Blair están diseñados con una estructura de tres capas mediante una combinación de cauchos suaves/semiduros/suaves. Están especialmente compuestos para sistemas de decapado de acero, servicio de ácidos halogenados, así como muchas otras soluciones. Además, ofrecen resistencia contra choques térmicos, abrasión y fatiga por flexión.

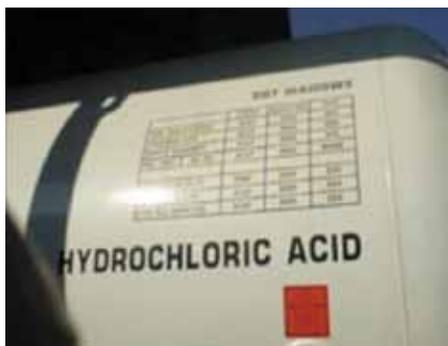


Por su fabricación con compuestos especializados de hule y procesos exclusivos de adhesión, los revestimientos de hule Enduraflex™, Plioweld™, Marflex™, and Crislip™ ofrecen un excelente nivel de servicio y un desempeño sobresaliente.



## Revestimientos de Clorobutilo

Los revestimientos de Clorobutilo de Blair tienen una resistencia superior al ozono, a la luz del sol y a la erosión además, resistencia química e impermeable de alta calidad. Se utiliza para proteger de productos químicos tales como hipoclorito de sodio, ácido super fosfórico y ácido sulfúrico. El Clorobutilo se usa en depuradores de desulfurización de gases de combustión y aplicaciones mixtas. Además de ser termoresistente hasta 99°C (210°F) para la mayoría de los ácidos.



## Revestimientos EPDM

Los revestimientos de EPDM (etileno propileno dieno monómero) de Blair ofrecen una excelente resistencia al ozono, a la luz del sol y a las condiciones climáticas, también resisten los solventes químicos y oxigenados. El EPDM se usa generalmente en condiciones de servicio oxidantes tales como clorato de potasio a sodio. Es termoresistente hasta 149°C (300°F).

## Revestimientos base Nitrilo

Los revestimientos de nitrilo de Blair son resistentes a los hidrocarburos alifáticos con buena resistencia a la abrasión. El nitrilo se usa en aplicaciones para equipos especiales donde se necesita resistencia al aceite. Es termoresistente hasta 93°C (200°F).

## Endurabond™

### Sistema de adhesivos innovadores

La duración de un revestimiento de hule depende en gran medida de la adhesión sostenida del revestimiento al sustrato metálico. A lo largo de los años hemos desarrollado un sistema de adhesión de alta calidad para pegar revestimientos a tanques de metal. El sistema de pegamento Endurabond logra una excelente adhesión a superficies metálicas.

## Chemcure™

### Agente de curado

Para ser utilizado como un sustituto de agentes altamente inflamables y extremadamente peligrosos, Chemcure, es nuestro exclusivo catalizador ignífugo para revestimientos químicamente vulcanizados.

## Revestimientos de contención secundaria

## MARSEAL®

### Contención secundaria

#### Los revestimientos de contención secundaria

**MARSEAL®** son membranas de hoja flexible que proveen una protección superior si su contención primaria falla.

**MARSEAL®** se adhiere a las superficies de concreto para crear un dique seguro y sin problemas. En comparación con los recubrimientos líquidos tradicionales, **MARSEAL®** no se agrieta cuando el concreto se agrieta o se mueve y es prácticamente insensible a la radiación UV por lo que requiere muy poco o ningún mantenimiento.

Abrasion – Sliding  
Alkaline Mine Water  
Abrasion - Impingement  
Acetic Acid  
Acetic Anhydride  
Acetone  
Acid Mine Water  
Aluminum Chloride  
Aluminum Hydroxide  
Aluminum Nitrate  
Aluminum Phosphate  
Aluminum Sulfate  
Ammonium Hydroxide  
Ammonium Nitrate  
Ammonium Phosphate  
Ammonium Sulfate  
Barium Chloride  
Battery (Sulfuric) Acid  
Bleach (NaOCl) (Sodium Hypochlorite)  
Boric Acid  
Brine  
Calcium Chloride  
Calcium Hydroxide  
Calcium Hypochlorite  
Caustic Potash  
Caustic Soda  
Chlorine (water or gas)  
Chromic Acid  
Copper Chloride  
Copper Cyanide  
Copper Sulfate  
Deionized/Distilled Water  
Dextrose  
Diammonium Phosphate  
Electroplating Solutions  
Ethyl Alcohol  
Ethylene Glycol  
Ferric (Iron III) Chloride  
Ferric (Iron III) Sulfate  
Ferrous (Iron II) Chloride  
Ferrous (Iron II) Sulfate  
**Fluorosulfonic Acid**  
**Formaldehído**  
**Formic Acid**  
Glucose  
Glycerine  
Gold Chloride  
Gypsum Ore  
Gypsum (wet)  
Hexane  
Hydrobromic Acid  
Hydrofluoric Acid  
Hydrofluorosilicic Acid (HFS)  
Hydrogen Sulfide (wet)  
Hypochlorous Acid  
Isobutyl Alcohol  
Isopropyl Alcohol  
Lactic Acid  
Lead Acetate

## Industrias & Areas de aplicación

### Transporte y almacenamiento químico

Para tanques de almacenamiento químico, tuberías, vagones, pipas y transportes cisterna, Blair Rubber Company no tiene comparación en la fabricación de revestimientos de hule con rendimiento a largo plazo y fiabilidad. Con instalaciones que han estado en servicio por más de 30 años, Blair ha ganado una reputación de calidad y confiabilidad en contención primaria y secundaria. Blair fabrica más de 90 revestimientos que proporcionan protección en el almacenamiento de una amplia gama de productos químicos y aplicaciones en transportes, revestimientos de calidad superior para hipoclorito de sodio y otros compuestos, ácido fosfórico, HCl y una amplia gama de compuestos químicos que requieren protección anticorrosivas.

### Industria del carbón y energía

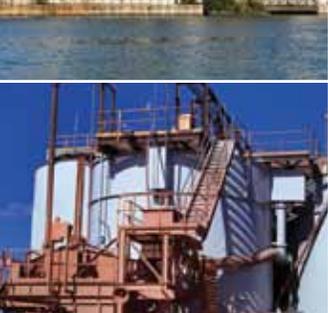
El alto desempeño de los revestimientos resistentes a la corrosión de Blair Rubber Company pueden verse en toda la industria energética desde los combustibles fósiles hasta las plantas nucleares. Los revestimientos Blair protegen todos los componentes que se encuentran en los flujos de desulfuración de gas (FGD) y los sistemas nucleares de tratamiento de agua, incluyendo tuberías del proceso, tanques de lodos y procesadores, agitadores, torres de absorción y conductos de salida. Los revestimientos Blair proporcionan protección superior contra la corrosión, brindando durabilidad y confiabilidad en este entorno altamente corrosivo.

### Minería y proceso de minerales

Las múltiples etapas para el proceso de extracción de oro o de otros minerales necesita compuestos altamente corrosivos y a elevadas temperaturas con un alto contenido de sólidos y otros componentes abrasivos. Blair Rubber Company ha desarrollado una gama completa de revestimientos que se desempeñan excelentemente bien en este ambiente, proporcionando una protección superior a todas áreas y equipos del proceso.

### Tratamiento de agua

Desde el tratamiento industrial de agua para desionización y destilación. Blair fabrica el revestimiento de hule correcto para proteger los tanques, tubería y equipo contra la corrosión. Además de una excelente resistencia química, Blair además ofrece una línea de revestimientos blancos con grado alimenticio brindando protección para agua ultra pura.



Lead Nitrate  
 Lead Sulfate  
 Lime Hydrated  
 Lime Water  
 Lye Solution  
 Magnesium Chloride  
 Magnesium Hydroxide  
 Magnesium Nitrate  
 Magnesium Sulfate  
 Maleic Acid  
 Malic Acid  
 Manganese Chloride  
 Manganese Sulfate  
 Mercuric Cyanide  
 Methyl Alcohol  
 Mineral Spirits  
 Naphtha  
 Natural Gas  
 Nickel Acetate  
 Nickel Chloride  
 Nickel Nitrate  
 Nickel Sulfate  
 Nitric Acid  
 Oxalic Acid  
 Petroleum Oils  
 Phosphoric Acid  
 Phthalic Acid (Powder)Potassium  
 Cuprocyanide  
 Potassium Cyanide  
 Potassium Hydroxide (Potash)  
 Potassium Nitrate  
 Potassium Sulfate  
 Propyl Alcohol  
 Salicylic Acid  
 Sea Water  
 Sewage Sludge (Activated)  
 Silver Nitrate  
 Soda Alum  
 Soda Ash  
 Sodium Antimonate  
 Sodium Bicarbonate  
 Sodium Borate  
 Sodium Carbonate  
 Sodium Chlorite  
 Sodium Cyanide  
 Sodium Hydroxide  
 Sodium Sulfate  
 Sodium Sulfite  
 Starch Syrup  
 Sucrose Solution  
 Sulfonic Acid  
 Sulfur Dioxide (FGD Scrubber)  
 Sulfuric Acid  
 Sulfurous Acid  
 Trisodium Phosphate  
 Zinc Acetate  
 Zinc Chloride  
 Zinc Cyanide  
 Zinc Sulfate

## Referencias

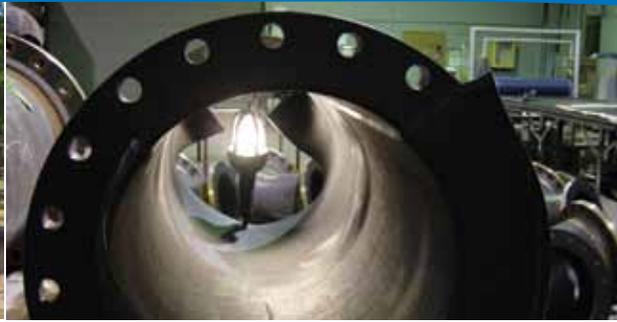
Compañía	Locación	Aplicación	Año
Innophos	Mexico	Fertilizantes / Ácido fosfórico	2006
Pena Colorada	Mexico	Mina de hierro	2010
Fertinal	Mexico	Fertilizantes / Ácido fosfórico	2010
Huaying Phosphoric	China	Fosfórico	1999
Raytheon Wengfu	China	Fertilizantes químicos	1998
Commonwealth Edison	IL, USA	Lavado de caliza	1972
Orlando Public Utilities	FL, USA	Planta de energía / Carbón	1986
Agrium	ID, USA	Evaporadores de fosfatos	1990
Intermountain Power Project	UT, USA	Revestimiento de tubería	2000
Public Service of Colorado	CO, USA	Eliminación de partículas	1972
South Carolina Public Service	SC, USA	Lavado de caliza	1978
Seminole Electric	FL, USA	Tanques de rebasado	1991
Santee Cooper	SC, USA	Planta de energía / Carbón	1995
Sask Power	Sask, Canada	Línea de tubería	1994
Sual Power Plant	Philippines	Depuradores	2000
Virginia Electric & Power	VA, USA	Lodos de caliza	1993
Utah Power & Light	WY, USA	Carbonato de Sodio	1980
Cincinnati Gas & Electric	KY, USA	Tanques de rebasado	1980
Allegheny Power	PA, USA	Lodos de caliza	1993
Mosaic Phosphates	FL, USA	Tanques de fosfatos	1997

Trabajo en Equipo

Dedicación

Calidad

Experiencia



**BLAIR**<sup>TM</sup>  
RUBBER COMPANY

5020 Panther Parkway  
Seville, Ohio 44273

Llame Gratis 800-321-5583  
Fax. 330-769-9334

[www.blairrubber.com](http://www.blairrubber.com)  
email: [sales@blairrubber.com](mailto:sales@blairrubber.com)

