

# Contenedores modulares con resistencia al fuego

Conterol



Romain Riff, gerente de Conterol

El uso de contenedores modulares con resistencia al fuego es una solución muy práctica para el almacenaje seguro de productos inflamables. Son soluciones técnicas seguras que permiten cumplir con la legislación vigente de manera fácil y casi inmediata.

## CONTENEDORES MODULARES CON RESISTENCIA AL FUEGO: PARA QUÉ SIRVEN Y CÓMO FUNCIONAN

Son sistemas de almacenamiento seguro para sustancias peligrosas. Están especialmente recomendados para toda sustancia clasificada como inflamable. También pueden adaptarse con accesorios para crear un almacén seguro de peróxidos orgánicos y materias autorreactivas según APQ 9 o también para como medidas de seguridad en el almacenamiento de baterías de litio.

Cuando se necesita almacenar productos inflamables en interior de edificios industriales o en caso de no poder mantener las distancias de seguridad en exterior (según art. 21 APQ 10) a menudo la mejor solución es optar por un contenedor modular REI 120. En Conterol lo podemos adaptar a vuestras necesidades, cumpliendo con las altas exigencias para crear un almacenamiento seguro. Además, os ayudamos para que este aumento de seguridad sea lo más compatible con vuestro flujo de trabajo productivo.

## ¿POR QUÉ UN CONTENEDOR MODULAR CON RESISTENCIA AL FUEGO?

Estos sistemas modulares permiten garantizar la seguridad y facilitan el almacenamiento independiente de líquidos inflamables, según artículo 18 y 19 APQ 10.

Son resistentes al fuego externo, evitando que las sustan-

cias almacenadas entren en contacto con el fuego y, además, aportando más poder calorífico. En caso de producirse un fuego en el interior del contenedor, están diseñados para ahogar el incendio, al cerrarse todas las entradas de oxígeno. Al mismo tiempo, evita la propagación del fuego por el resto de las instalaciones.

## CONTENEDORES MODULARES CON RESISTENCIA AL FUEGO: COMO ELEGIR EL ADECUADO

Siguiendo estos pasos te resultará más sencillo elegir, ante el fuego, el contenedor de almacenaje de seguridad más adecuado para tu empresa y sus necesidades específicas.

No obstante, si quieres asesoramiento personalizado contacta con Conterol y uno de nuestros comerciales te ayudará a resolver tus dudas y orientarte sobre la elección adecuada para tu aplicación.

### RESISTENCIA AL FUEGO REI 120 COMPROBADA EN LABORATORIO

Para poder clasificar el almacenamiento en el contenedor modular como sector de incendio independiente, debe cumplir con la resistencia al fuego de REI 120, según norma UNE EN 13501. Esta comprobación debe realizarse tanto desde el interior como desde el exterior del mismo.

Igualmente, todos los componentes del contenedor deben cumplir las normativas específicas de aplicación. Entre otras: su estructura portante, su instalación eléctrica, certificados ATEX de los componentes, ... Todo esto viene certificado en la declaración de prestaciones que debe entregarse con cada contenedor.

En Conterol puedes elegir entre una gran variedad de contenedores de almacenamiento seguro REI 120 adaptado a tus necesidades.

### ¿TRANSITABLE O NO?

En función del tipo de envase que usas y como los mueves, puede ser más útil un contenedor modular transitable o uno con acceso directo para



carretillas. Cuanto más grande sea el recipiente, más difícil será su transporte manual. Valora qué formatos de recipiente necesitas guardar en los contenedores modulares. Elegir el adecuado te permite hacer un buen aprovechamiento del espacio en uno o dos niveles, así como facilitar la carga y descarga rápida y segura. También, dentro de las mejoras dedicadas a la seguridad, se puede tener en cuenta el flujo productivo y la facilidad del trabajo de producción o mantenimiento.

### DIMENSIONES Y CAPACIDAD

Otra clave para una buena elección es determinar qué necesidades de capacidad de almacenaje tienes. Y de cuánto espacio dispones en la ubicación en la que va a ir colocado el contenedor modular. En las previsiones de espacio conviene antes revisar las necesidades de stock real. ¿Igual se puede reducir stock y asimismo el riesgo intrínseco? Después de tener las necesidades reales, conviene más quedarse por encima en las previsiones que una planificación demasiado ajustada.

### SISTEMAS DE SEGURIDAD Y ACCESORIOS

Además de las características obligatorias del contenedor modular, como la resistencia al fuego, cierre de puertas automática, cubeto de retención, en Conterol podemos equipar los contenedores con otros elementos para mejorar la seguridad o la manipulación de los recipientes. Para poder clasificar el almacenamiento en el contenedor modular como sector de incendio independiente, debe cumplir con la resistencia al fuego de REI 120, según norma UNE EN 13501.

Entre otros, podemos ofrecer diferentes sistemas contraincendios, incluyendo centralita propia y aviso a la central de incendios de la empresa. También, sensores de humo, control de puerta abierta con alarma, iluminación interior/exterior, ventilación forzada, control de temperatura, ...

Consúltanos cualquier accesorio que necesites para garantizar la seguridad y el buen estado de almacenamiento de tus productos. 