

Once razones para elegir un contenedor Denios



La firma de almacenamiento de productos químicos Denios comercializa los únicos contenedores que cumplen actualmente el nuevo Reglamento de Almacenamiento de Productos Químicos RD 656/2017, yendo incluso más allá de lo que exige la normativa española. Para rubricar con datos esta afirmación, la compañía ha presentado las once razones que hacen de estos contenedores los idóneos para las empresas con productos peligrosos.

DENIOS

Así, en primer lugar, los contenedores modulares de Denios ofrecen una seguridad estructural en cualquier circunstancia, gracias a que en su diseño y fabricación se ha considerado como prioritario la misma durabilidad, resistencia a la corrosión, cargas de nieve,

viento y sísmicas que cualquier otro edificio, según normativa europea correspondiente.

Y si hablamos de resistencia, nada más importante que la resistencia ante el fuego. De esta forma, el conjunto debe resistir las llamas durante 120

minutos, tanto si el incendio está en el interior del mismo como si se ha producido fuera de él, para que dé tiempo a la evacuación de la empresa y que lleguen los equipos de extinción antes de que el fuego afecte a los químicos.

En tercer lugar, ¿cómo podemos ase-

gura que la estructura del contenedor aguantaría el fuego? Pues para ello desde Denios garantizan que sus contenedores están fabricados con dos estructuras, una interior y una exterior, con un panel cortafuegos entre ellas. Así, en caso de fuego exterior, la estructura interior mantiene el contenedor en pie durante 120 minutos y viceversa.

Pero, ¿y si el fuego alcanza los inflamables de la empresa: cómo podemos asegurar que las paredes del contenedor se convierten en un búnker? Para dar respuesta a estas necesidades, en Denios utilizan para sus contenedores paneles sándwich resistentes al fuego EI120, fabricados por renombrados fabricantes europeos y en cumplimiento de todas las normas correspondientes. Dichos paneles impiden el paso de las llamas en caso de incendio. La correcta unión entre paneles también es resistente al fuego y está demostrado con ensayo en laboratorio acreditado.

PUERTA CORTAFUEGOS HOMOLOGADA

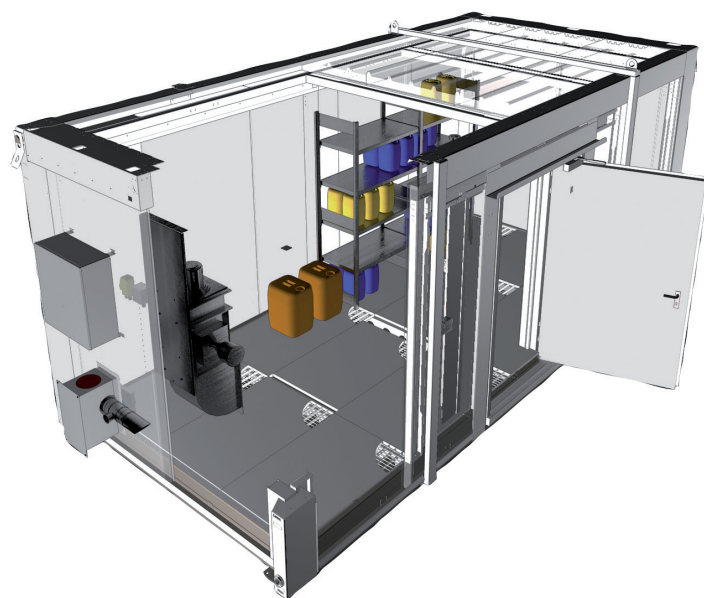
Ante la disyuntiva entre un panel corredero y una puerta cortafuegos homologada, en la multinacional señalan que las puertas cortafuegos deben estar homologadas como tal, junto con la incorporación de cierre automático en caso de incendio, además de permitir una cómoda apertura para la carga y descarga del contenedor en el trabajo diario.

En la sexta posición en esta relación de razones para elegir un contenedor Denios, cobra importancia destacar lo necesario que es que en un contenedor no se aprecien aberturas o agujeros, que pueden ser un punto débil en la resistencia al fuego del contenedor. Para ello, las aberturas de los contenedores de esta firma están selladas con elementos intumescentes certificados, además de estar incluidas en el certificado de resistencia al fuego de conjunto, certificada tras el ensayo de fuego correspondiente. La certificación, por ejemplo, limita el número de perforaciones y su tamaño.

Pero, ¿qué pasaría si un derrame de químicos llega a una alcantarilla o se filtra al subsuelo?, ¿cómo se puede garantizar que un derrame de líquidos no será un problema? La normativa establece que los cubetos deben poder retener los líquidos en caso de derrame accidental, teniendo el volumen adecuado según normativa, no contando con faltas de estanqueidad y siendo dichos cubetos del material adecuado a las sustancias almacenadas, tanto por su resistencia a la corrosión como por la generación de chispas que se pueden producir. En Denios garantizan estos requerimientos con cubetos soldados dos veces por el interior y el exterior, fabricados con 5 mm de grosor, según exige la norma alemana, y habiendo sido sometidos individualmente a prueba de líquidos penetrantes y prueba de vacío.

Una octava razón para la elección viene dada por la resistencia al peso de la mercancía. De esta forma, para poder soportar los pesados palets o GRG de químicos que deben acoger estos contenedores, la compañía garantiza que las estanterías soportan sobradamente la carga, ya que

las estanterías suministradas por el proveedor alemán de Denios en España están fabricadas según los más estrictos controles de calidad, además de realizárseles todas las pruebas requeridas respecto a deformidad, holguras máximas permitidas, etc.



VENTILACIÓN FORZADA

El capítulo de la ventilación resulta determinante en la seguridad de un contenedor (acumulación de gases y vapores), por lo que en los contenedores de Denios se han instalado ventilaciones forzadas para asegurar desde 0,4 hasta 5 renovaciones del aire por hora, según la sustancia y el proceso. Además, para tener la certeza de que la ventilación no produce una chispa o se recalienta dando lugar a un incendio, solo se instalan equipos con certificación ATEX.

Asimismo, para asegurar que la iluminación sea la adecuada y no constituya un riesgo, las luminarias deben ser fabricadas y diseñadas según los máximos estándares de calidad y eficiencia, no constituyendo una fuente de ignición por chispas o calentamiento de la superficie.

Por último, muchos productos químicos no pueden estar sometidos a cambios bruscos de temperatura, ya que esta alteración puede dañar o impedir su paso inmediato al proceso productivo. Para conseguir que la temperatura no arruine los productos químicos, los equipos de Denios están optimizados para mantener las temperaturas deseadas, tanto si se trata "solo" de proteger frente a heladas o altas temperaturas en verano, como si se desea temperaturas exactas. Se instalan por ello primeras marcas que permiten contar con todos los certificados de eficiencia energética y uso de refrigerantes, además de certificados antiexplosiones (ATEX), en caso de ser estos necesarios. 