



PERMASTORE[®] TANKS & SILOS

Soluciones
Mundiales de
Almacenamiento



La Compañía

Permastore es el líder mundial del mercado en la manufactura y suministro de Tanques y Silos de Vidrio Fusionado al Acero. Desde 1959 La Compañía ha estado proporcionando soluciones duraderas y rentables diseñadas para almacenar líquidos en aplicaciones Municipales e Industriales a través del mundo. En más de 110 países se han instalado más de 300,000 estructuras y cada uno con la capacidad de resistir condiciones ambientales extremas locales, desde el frío del ártico hasta el calor del desierto. Permastore ofrece un rango completo de opciones de diámetros y alturas con capacidades de almacenamiento que superan los 50,000m³ (13,200,000 US Gallons).

- **ISO 9001:2008** – Acreditación de estándares de calidad para garantizar la satisfacción del cliente.
- **Estándares Internacionales** – Las sistemas de calidad de Permastore cumplen o exceden los requisitos de revestimientos de vidrio de AWWA D103-09, EEA7.20 y EN ISO 28765: 2016 entre otros. Los tanques PERMASTORE® están diseñados con una vida útil de un mínimo de 30 años de acuerdo con los requisitos de la norma ISO 15686-1:2011, ISO 15686-2:2012, ISO 15686-3:2002 y esto aporta la estructura para determinar y planificar una vida de servicio de hasta 50 años.
- **Organismos y Entidades Internacionales** – Las normas de calidad de Permastore son verificados por MPA NRW. Certificado bajo NSF/ANSI 61. Aprobado por el Secretario de Estado del Reino Unido bajo Reglamento 31 para el agua potable y listados por DWI (Drinking Water Inspectorate) como producto aprobados.
- **Gestión Ambiental** – Permastore sostiene la ISO 14001:2004 lo cual es la acreditación que proporciona seguridad a los clientes que estamos enfocados en nuestra responsabilidad social corporativa y en el aspecto ambiental de lo que hacemos.
- **Ingeniería de Diseño y Gestión de Proyectos realizado dentro de la empresa** – Esto proporciona la seguridad que todas las estructuras llegan a la hora prevista y cumplen con las especificaciones. Acreditación de la Marca CE para la fabricación de los accesorios en acero asociados con los tanques de almacenamiento diseñados por Permastore.
- **Producción** – Todo controlado en un solo lugar de producción, lo cual simplifica la cadena de suministro y aporta un servicio integral para cumplir con los requisitos de los clientes.
- **Apoyo Técnico** – Un equipo experimentado que interactúa con nuestra base de Clientes para asegurar que la demanda de Cliente sea atendida.
- **Facilidad Moderna de Manufactura** – Una fábrica con los últimos adelantos en tecnología dedicada únicamente a la producción de Vidrio Fusionado al Acero.
- **Tecnología avanzada de Vidrio Fusionado al Acero** – Esto proporciona lo último en resistencia a la corrosión para toda la vida útil de la estructura.

La Solución

¿Qué es el Vidrio Fusionado al Acero?

El Vidrio Fusionado al Acero es un acabado único de tanques. Dos materiales son fusionados juntos para lograr lo mejor de ambos materiales – la fuerza y la flexibilidad del acero combinado con la resistencia a la corrosión del vidrio. Aplicado en ambas superficies, interiores y exteriores, el Vidrio Fusionado al Acero proporcionara muchos años de servicio, libres de problemas, en ambientes corrosivos.

- Rendimiento alto y duradero
- Tan resistente y flexible como el acero
- Vidrio de sílice inerte
- No se destiñe / Estable en UV

Características y Beneficios del Vidrio Fusionado al Acero



CARACTERÍSTICA	BENEFICIO AL CLIENTE
Diseño Modular	No se requiere fabricación en obra, simplificando el montaje
Recubrimiento aplicado en fábrica	Calidad consistente, no depende en condiciones en obra
Adhesión fuerte	Fuerza del acero junto con la resistencia a la corrosión del vitrificado
Resistencia a la abrasión y desgaste	Asegura la estética a largo plazo y reduce los costos de mantenimiento
Recubrimiento 'Por Vida' no requiere de re-aplicaciones	Reducción de costos operativos y tiempos de inactividad, mejorando el retorno sobre la inversión de capital
No requiere 'sobre espesor' por corrosión	Reducción de costos iniciales
Certificado para Agua Potable	Versatilidad sin costo adicional

La Calidad

Está **certificado de forma independiente** y cumple o **excede las normas internacionales de calidad**

Una filosofía consagrada en los procedimientos de Permastore, que superan los requisitos de las Normas Internacionales de Esmaltados. Todos los acabados del grado industrial están sujetos al 100% de inspección y pruebas eléctricas sobre la superficie de contacto. Se rechazarán todos los paneles que tengan cualquier discontinuidad.

Permastore ha ganado esta reputación por su dedicación a la más alta calidad y el compromiso a lograr una fusión de vidrio con ZERO DISCONTINUIDADES (sin defectos al voltaje pertinente de prueba).



MPA NRW – Desde 1986 se realiza una auditoría, totalmente independiente, de las Normas de Calidad de Permastore y todas las pruebas realizadas.



NSF/ANSI 61 – Certificación de calidad apto para el uso con agua potable.

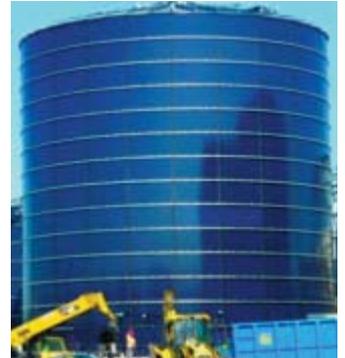


ISO 9001:2008 – Acreditación desde 1996 de Sistemas de Gestión de calidad para garantizar la satisfacción del cliente.



Instalación

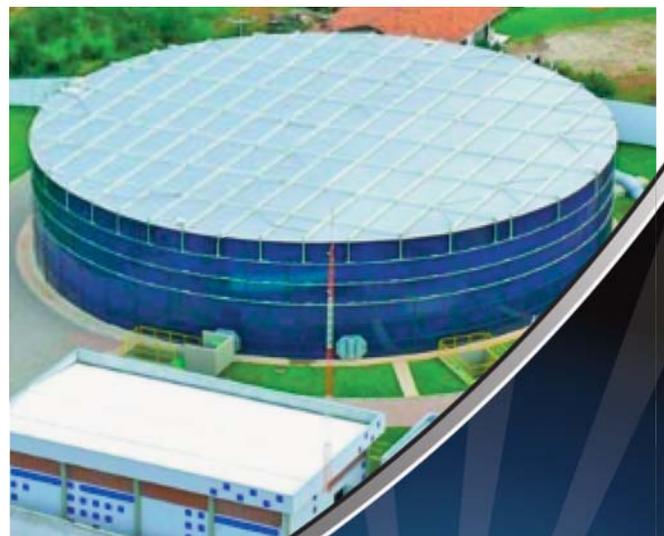
Su sistema modular permite una instalación muy rápida en comparación a los tanques tradicionales de concreto o de acero soldado. Los tanques son suministrados e instalados por los Distribuidores de Permastore, son armados en cumplimiento con detallados procedimientos de construcción por equipos experimentados para aportar una rápida instalación de alta calidad.



Los tanques y silos son suministrados en un equipo completo de componentes, preparados para el ensamble. El equipo esta diseñado con características que aseguran que el armado se puede realizar en el tiempo óptimo y de ser 'correcto de primera'.

Los tanques están diseñados a ser montados sobre losas de cimentación de concreto. Sin embargo los tanques PERMASTORE® pueden incluir pisos de Vidrio Fusionado al Acero o fondos cónicos.

Este sistema modular también aporta una flexibilidad en como realizar el armado. Por ejemplo los tanques pueden ser armados utilizando un sistema de gatos que permite realizar todo el trabajo a nivel de piso aportando beneficios en tiempo y en la seguridad del equipo de instalación.



Los Sectores del Mercado

Municipal

Agua Potable



Los tanques PERMASTORE® son aceptados a nivel mundial para aplicaciones de agua potable.

El sistema de tanques PERMASTORE® de Vidrio Fusionado al Acero está certificado bajo NSF/ANSI 61 y está aprobado por el Secretario de Estado del Reino Unido bajo Reglamento 31 para el agua potable y listados por DWI (Drinking Water Inspectorate) como de productos aprobados.

La superficie dura, inerte e higiénico del Vidrio Fusionado al Acero hace que sea fácil de limpiar y desinfectar los tanques de agua de Vidrio Fusionado al Acero.

La gran variedad de procesos de tratamiento de agua puede ser acomodado dentro de los tanques PERMASTORE®, incluyendo agua de pozo, tanques de desalinización de agua de mar, ósmosis inversa (RO), tanques de permeado, tanques de sedimentación, tanques de filtración, tanques de desinfección, tanques de coagulación/floculación, tanques de aireación, tanques de lodos activados, tanques de contacto de cloro y tanques de dosificación, entre otros.

El sistema de tanques empernados permite que los diseños estructurales puedan ser utilizados en diversas configuraciones, incluyendo reservorios de almacenamiento de agua, tanques altos tipo 'stand pipe' y tanques de distribución elevados en una estructura.

Los diseños pueden aportar un almacenamiento seguro bajo una variedad de condiciones ambientales locales, como velocidades de vientos elevados, zona sísmicas y cargas adicionales de nieve. Permastore ofrece un rango completo de opciones de diámetros y alturas con capacidades de almacenamiento que superan los 50,000m³ (13,200,000 US Gallons).



Tratamiento de Aguas Residuales Municipales



Los tanques de Vidrio Fusionado al Acero tienen una alta resistencia a la corrosión y a la abrasión y entonces son idealmente apropiados para ser utilizados en aplicaciones de tratamiento de agua residuales. Algunas de estos usos incluyen:

- Clarificadores
- Aireación
- MBR's (Membrane batch reactors)
- SBR's (Sequential batch reactors)
- Espesadores
- Almacenamiento de Lodos
- Agitación de Lodos
- Tratamiento de Lodos
- Tanques de Ecuación
- Filtros Percoladores
- Tanques de Sedimentación
- Aguas Grises
- Aguas Pluviales
- Tanques de Lodos Deshidratados



Industrial

Efluente Industrial

Existe una gran variabilidad en los efluentes procedentes de fuentes industriales. Esto puede colocar un desafío en el diseñador de procesos para seleccionar los tanques de almacenamiento y procesos adecuados para soportar una amplia gama de líquidos agresivos.

El Vidrio Fusionado al Acero PERMASTORE® proporciona un alto grado de protección contra una gran variedad de procesos industriales, desde residuos de alimentos, a efluentes de curtidos y lixiviados, entre otros.

Las ventajas de la alta resistencia a la corrosión del Vidrio Fusionado al Acero, junto con el diseño modular, aporta a los clientes importantes beneficios en seguridad de almacenamiento, tiempos de construcción del proyecto y costos reducidos durante la vida útil de los tanques.



Aguas de Proceso

Tanques de Aguas de Proceso aprovechan de las propiedades inertes del Vidrio Fusionado al Acero y el hecho de que dichos no requieren recubrimientos adicionales o mantenimiento al recubrimiento, aporta a los usuarios la seguridad que requieren para estas aplicaciones críticas.



Con la existente certificación bajo NSF/ANSI 61 y la aprobación por el Secretario de Estado del Reino Unido bajo Reglamento 31 para el agua potable y listado por DWI (Drinking Water Inspectorate) como productos aprobados, los tanques PERMASTORE® se han probado de ser ideal para aplicaciones de agua de proceso.

Por ejemplo, éstos pueden incluir requisitos de alimentos y agua para bebidas, o aplicaciones alternativas de agua como piscifactorías, o de almacenamiento de agua desmineralizada (ultra pura) para procesos industriales como plantas de energía.



Almacenamiento de Sólidos a Granel

Los silos PERMASTORE® con sus recubrimientos duros e inertes, aportado por el Vidrio Fusionado al Acero, tienen una excepcional resistencia a la abrasión y presentan una superficie higiénica de baja fricción para el producto almacenado. Algunas de las aplicaciones de almacenamiento de sólido a granel incluyen:

- Producción Alimentaria
- Carbón
- Harina de Pescado
- Cal
- Polvos
- Plásticos
- Sal
- Soya
- Granos enteros o molidos y otros alimentos para animales

El diseño de los silos se adapta a las propiedades específicas del material y permite una amplia gama de sistemas de descarga (vaciado) y de carga (llenado). También pueden incorporar techos, conos y conexiones para tuberías o sensores.



Los Sectores del Mercado

Biogás / Digestión Anaeróbica

Permastore cuenta con una historia de tanques de digestión anaerobia (DA) que supera los 40 años y la experiencia de la compañía se ha aumentado considerablemente a lo largo de las décadas. Tanques de vidrio fusionado al acero se utilizan para digestores mesófilicos, digestores termófilicos, digestores de pasteurización y digestores de hidrólisis enzimática avanzada (HEA), entre varios otros procesos y aplicaciones.

En el sector industrial utiliza la digestión anaeróbica para crear biogás, y se reconoce cada vez más como un valioso método para utilizar los flujos de residuos para generar energía renovable

Casi todos los residuos orgánicos pueden ser digeridos, se han desarrollado las oportunidades para utilizar los residuos de procesos de producción de alimentos, residuos domésticos y residuos de restaurantes. Además de esto, se pueden procesar combinaciones de flujos de residuos, incorporando lodos municipales con lodos ganaderos como purines para generar energía renovable "verde".

El biogás producido se puede limpiar y ser introducido directamente a la red, o se puede convertir en energía eléctrica en motores de combinación de calor y potencia (CHP). Esto también da una oportunidad de generar energía térmica en forma de agua caliente.

Al final del proceso, el material digerido se puede considerar para uso como abono, lo cual aumenta el beneficio comercial de todo el proceso.

El diseño modular permite una flexibilidad para adaptarse a diferentes relaciones de aspecto, presiones y temperaturas de proceso, acomodando una variedad de procesos, diseños y aplicaciones de DA.

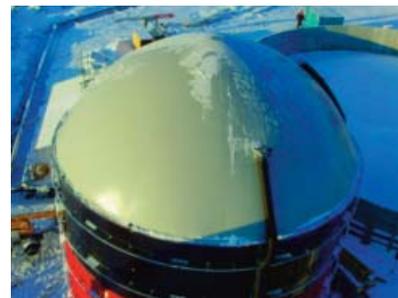
No sólo se utiliza Vidrio Fusionado al Acero para las paredes del tanque, sino también en los techos de los tanques, como en los digestores. Esto aporta un alto grado de protección del vidrio fusionado al acero en el interior de un digestor, especialmente en la zona de gas lo cual es altamente corrosivo.

Estos techos están estructuralmente diseñados para soportar las cargas ambientales locales (como nieve) y también pueden soportar sistemas de agitadores montado en el mismo techo.

Además, los tanques de Vidrio Fusionado al Acero se pueden utilizar para el almacenamiento de biogás mediante la incorporación de cubiertas de doble membrana.

La combinación del acabado inerte del Vidrio Fusionado al Acero de Permastore, junto con la fuerza del acero y la flexibilidad de la construcción modular aportan beneficios significativos en comparación a otros tipos de digestores. Estos incluyen:

CARACTERISTICA	BENEFICIO AL CLIENTE
Larga vida útil	Reducción de costos de reemplazo y mejor rendimiento de su inversión
Tanques emperrados modulares	Instalación rápida y rentable – Reduciendo los plazos del proyecto, los costos y evitando la necesidad para equipos especializados
Flexibilidad de re-modelar y re-alojar	Los tanques pueden ser extensibles, desmontados y reubicados dando un valor de largo plazo a su bien
Resistencia optima a la corrosión del Vidrio Fusionado al Acero	Almacenamiento seguro con bajos costos de mantenimiento
Rango completo de opciones de diámetros y alturas con capacidades de almacenamiento de más de 50,000m ³ (13,200,000 US Gallons)	La opción más rentable según las necesidades de los clientes.



Agrícola

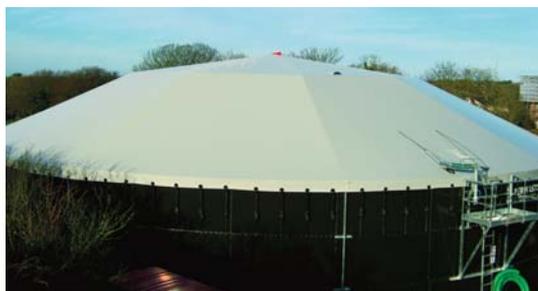
Purines

Prevención de la contaminación agrícola es cada vez más importante, y un almacenamiento seguro y eficaz, para los purines y residuales agrícolas, forma una parte esencial de la solución.

Agencias ambientales locales a nivel mundial están utilizando legislación y esquemas de apoyo para los agricultores para mejorar sus sistemas de gestión de purines. Esto incluye controles, como la Directiva de Nitratos de la UE y el Programa de Incentivos para la Calidad Ambiental en EEUU (EQIP, por sus siglas en inglés).

Para proteger el medio ambiente, se necesita almacenar el purin en determinados momentos del año. Aquí es donde el alto nivel de seguridad del sistema de tanques de Vidrio Fusionado al Acero PERMASTORE® es especialmente adecuado. Permastore ha suministrado tanques de purines desde finales de 1960, lo que demuestra la durabilidad y la longevidad del producto en este ambiente agresivo.

Hay un rango completo de opciones de diámetros y alturas con capacidades de almacenamiento de más de 50,000m³ (13,200,000 US Gallons).



Silos

Silos de Vidrio Fusionado al Acero PERMASTORE® proporcionan un almacenamiento limpio y eficiente para granos y forrajes. El sistema sellado de almacenamiento con una capacidad de 250 a 1400 toneladas métricas (275 hasta 1540 toneladas estadounidenses), ofrece importantes beneficios a los productores de ganado:

- Granos alimentarios de alta calidad
- Valor nutritivo maximizada de la alimentación con una inferior pérdida de humedad
- Conservación natural sin el uso de productos químicos
- Sin costos de secado
- Exclusión de parásitos y aves
- Supresión natural de las enfermedades y las malas hierbas por el medio ambiente oscuro y limitando el oxígeno
- Idoneidad para productos orgánicos
- Permite una cosecha adelantada para eliminar costos de secado
- Flexibilidad de cosecha y almacenamiento adicional para los sistemas de almacenamiento de granos existentes
- Mayor palatabilidad para el ganado
- Alta digestibilidad para el ganado
- Altas tasas de crecimiento del ganado y una buena eficiencia de conversión energética alimenticia



El acabado agrícola ECOFUSION® está sometido a estrictos controles de fabricación, inspección y prueba en conformidad con las normas BS y EN ISO.



ECOFUSION® se utiliza en:

- Depósitos para vertidos procedentes de la ganadería
- Silos para cereal húmedo



Los Sectores del Mercado

Minería

La industria minera precisa depósitos de tratamiento resistentes al contenido abrasivo y al ambiente corrosivo de los procesos de minería.

Los tanques de Vidrio Fusionado al Acero PERMASTORE® son ideales para esta aplicación. Los tanques PERMASTORE® se adaptan a entornos difíciles donde la fiabilidad es un factor fundamental. Resisten las condiciones extremas del entorno de estos lugares remotos y el principio de su diseño modular facilita el transporte y el montaje in situ.



El sistema apernado de los tanques permite una rápida construcción en comparación con las estructuras soldadas. Así, también es posible desmontar los depósitos ya montados y trasladarlos a otros lugares cuando se necesite, lo cual aumenta su valor.

Tanto como parte del proceso y como el tratamiento de los vertidos, se puede utilizar los tanques PERMASTORE® en la mayoría de las aplicaciones, entre las que se incluyen las de oro, plata, cobre, diamantes, mineral de hierro, cobalto, níquel, platino, potasa, uranio, cinc y muchos otros minerales.



Biocombustibles

La industria de los biocombustibles está creciendo a nivel mundial como una forma de energía renovable que respeta el medio ambiente y que se genera con biomasa. El uso de biocombustibles reduce la emisión de gases de efecto invernadero, baja la demanda de combustibles fósiles y normalmente está subvencionada por los gobiernos.

Los biocombustibles principales son el bioetanol o alcohol hecho a partir de fermentación, y el biodiésel producido por transesterificación. Los dos son productos derivados de biomasa orgánica. Las plantas generadoras de biocombustibles necesitan depósitos y silos para los componentes entrantes; desde productos amiláceos o



azucareros como caña de azúcar, hasta aceites vegetales o grasas de origen animal. También es necesario almacenar el producto acabado y contar con depósitos para el agua de alimentación y agua contra incendios en planta. Los tanques y silos modulares BIOTANQ® se pueden utilizar en estos ámbitos proporcionando beneficios significativos en comparación con las estructuras soldadas tradicionales.

Normativa internacional – En el almacenamiento de biocombustibles, los sistemas de calidad de Biotanq aportan una alternativa fiable a las normas API 650 para los depósitos soldados y a la especificación 12B para depósitos atornillados.

Beneficios para el usuario final:

El acabado de Vidrio Fusionado al Acero de BIOTANQ®, junto con su diseño modular y su concepto de construcción, ofrecen un conjunto de beneficios para los contratistas y los usuarios finales.

- Larga vida útil
- Baja inversión inicial
- Bajos costos de mantenimiento
- Tiempo de instalación más rápido y económico que las estructuras soldadas
- Envíos internacionales económicos
- Flexibilidad a la hora de remodelarlos, ampliarlos, desmontarlos y reubicarlos
- Resistencia óptima a la corrosión

Techos, Cubiertas y Productos Accesorios

Gama completa de Techos y Cubiertas



Cubiertas de PVC



Techo Domo



Techo Plano



Cubierta de Doble Membrana



Techo de Vidrio Fusionado al Acero

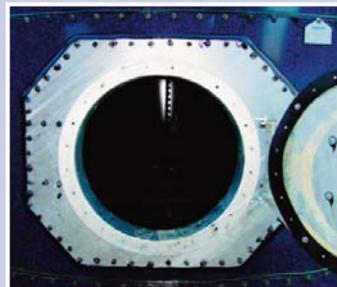
Gama completa de Productos Accesorios y otras opciones



Escaleras y Plataformas



Conexiones



Entrada de Hombre



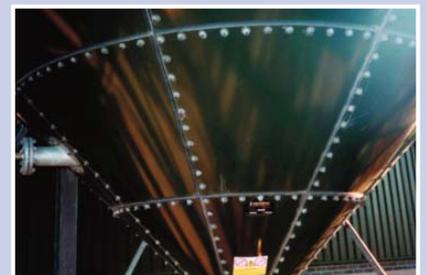
Canaletas Superiores



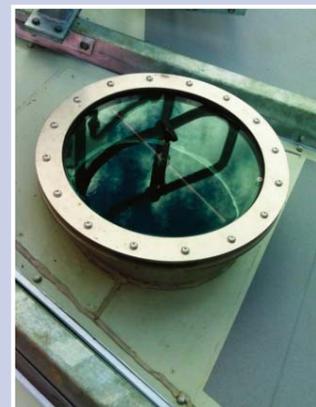
Puentes



Pisos de Vidrio Fusionado al Acero



Conos



Ventanillas



Indicadores de Nivel

Grados de Vidrio

ECO FUSION®

ECOFUSION® es el recubrimiento agrícola de la superficie de contacto que ofrece una solución funcional y de bajo costo para el almacenamiento de productos agrícolas, incluyendo purines. La solución ECOFUSION® se establece como el producto de elección para el mercado agrícola.

- **Aplicación:** pH 4-9
- **Tipo:** 2 capas, 1 fusión
- **Espesor:** 180-360 micras
- **Régimen de prueba:** prueba de bajo voltaje de 9V usando el procedimiento de prueba en acuerdo con la norma ISO 2859-1
- **Cumple o supera los requisitos de BS 7793-1**
- **Supera los requisitos de calidad del EEA 7.24 y 7.25**

TRI FUSION®

TRIFUSIÓN® se ha establecido como el estándar a que todos los demás recubrimientos se evalúan. Este recubrimiento de la superficie interior de la más alta calidad establece el punto de referencia para el uso en las áreas más exigentes en el tratamiento de efluentes y lodos industriales. Una tercera capa protectora adicional, junto con un revestimiento con cero defectos probado a 1100 voltios, proporciona una seguridad excepcional y una protección continua.

- **Aplicación:** pH 2-11
- **Tipo:** 3 capas, 2 fusiones
- **Espesor:** 280-460 micras
- **Régimen de prueba:** Cero defectos a 1100V
- **Excede requerimientos de calidad de EEA 7.20**
- **Cumple o excede con los requerimientos de recubrimiento de vidrio de AWWA D103-09 – Sección 12.4**
- **Cumple o excede con los requerimientos de calidad de EN ISO 28765:2016***

ISO FUSION® V700

ISOFUSIÓN® V700, es el recubrimiento industrial principal de la superficie interior, utilizado para el almacenamiento de sólidos a granel, aguas pluviales, tanques de filtros percoladores y almacenamiento de lodos. Una solución establecida y de bajo costo que proporciona una seguridad y protección a través de una inspección al 100% de las láminas sujeto a pruebas de alto voltaje y con una política de cero defectos.

- **Aplicación:** pH 3-9
- **Tipo:** 2 capas, 1 fusión
- **Espesor:** 200-360 micras
- **Régimen de prueba:** Cero defectos a 700V
- **Excede requerimientos de calidad de EEA 7.20**
- **Cumple o excede con los requerimientos de recubrimiento de vidrio de AWWA D103-09 – Sección 12.4**
- **Cumple o excede con los requerimientos de calidad de EN ISO 28765:2016***

TRI FUSION® PLUS

El recubrimiento TRIFUSIÓN® PLUS lleva a un nivel superior los aclamados niveles de calidad de TRIFUSIÓN®, para el uso en los ambientes más extremos. Los procesos de una alta agresividad química y de temperaturas elevados pueden ser acomodados con este recubrimiento interno de la más alta calidad, aportando cero defectos probado a 1500 voltios.

- **Aplicación:** pH 1-14
- **Tipo:** 3 capas, 2 fusiones
- **Espesor:** 340-500 micras
- **Régimen de prueba:** Cero defectos a 1500V
- **Excede requerimientos de calidad de EEA 7.20**
- **Cumple o excede con los requerimientos de recubrimiento de vidrio de AWWA D103-09 – Sección 12.4**
- **Cumple o excede con los requerimientos de calidad de EN ISO 28765:2016***

* **Nota:** EN ISO 28765:2016 Esmaltes de Vidrio y Porcelana – Diseño de tanques emperrados de acero, para el almacenamiento o tratamiento de agua, efluentes y lodos municipales o industriales, que incorpora los requerimientos del recubrimiento de vidrio y del diseño estructural del tanque y por tanto es la primera norma dedicada y creada específicamente para productos de Vidrio Fusionado al Acero para aplicaciones de agua potable y residual.

Una política de CERO DEFECTOS aplicada en ISOFUSIÓN® V700, HV ISOFUSIÓN®, TRIFUSIÓN® y TRIFUSIÓN® PLUS para todas las pruebas mostradas. Todas las aplicaciones están sujetas a la concentración, al tipo de contenido, a la consideración de la temperatura y a las superficies interiores. Todas las especificaciones mencionadas se refieren únicamente a las partes internas de las láminas.

Especificaciones a detalle disponibles bajo petición.

Guía de Aplicación

APLICACIÓN	ECOFUSIÓN®	ISO FUSIÓN® V700	TRIFUSIÓN®	TRIFUSIÓN® PLUS	COLORES INTERNOS
Digestores Agrícolas utilizando Residuos Agrícolas	✓				20 - C - 40 (RAL 5013)
Digestores Agrícolas utilizando otros Residuos		✓			
Aceites Comestibles / Vegetales		✓			
Sólidos Secos a Granel		✓			
Digestores Agrícolas utilizando otros Residuos		✓			
Agua Pluvial y Contra Incendios		✓			
Agua Potable (NSF / ANSI 61)		✓			
Filtros Percoladores		✓			
Almacenamiento Lodos Municipales (Tanque Sin Techo)		✓			
Tratamiento Lodos Municipales (Tanque Sin Techo)		✓			
Digestores Mesófilicas Municipales (Zona Líquida)		✓			20 - C - 40 (RAL 5013)
Agua Potable (Aprobado bajo DWI, Reglamento 31)		✓			
Retrolavado de Efluentes Municipales		✓			
Almacenamiento de Lodos Deshidratados		✓			
Digestores Agrícolas (Techo y Anillos expuestos en la Zona Gas)			✓		14 - C - 40 (RAL 7009)
Almacenamiento de Lodo Municipal (Techo y Anillos expuestos en la Zona Gas)			✓		
Tratamiento de Lodo Municipal (Techo y Anillos expuestos en la Zona Gas)			✓		
Efluentes de Procesos Industriales y/o Procesos de Aireación			✓		
Lavados de Procesos Alimenticios			✓		
Almacenamiento de Lixiviados			✓		
Digestores Mesófilicas Municipales (Techo y Anillos expuestos en la Zona Gas)			✓		
Digestor Termofílicas (Zona Líquida)			✓		14 - C - 40 (RAL 7009)
Digestor Termofílicas (Techo y Anillos expuestos en la Zona Gas)				✓	
Aplicaciones de Altas Temperaturas				✓	
Efluentes Industriales y Químicas Agresivas				✓	
Agua de Pozo / Salobre y Agua de Mar				✓	

Colores externos



Colores externos opcionales



Colores externos disponibles bajo previa petición. Todas las identificaciones de los colores son lo más parecido a su color real. Todos los paneles externos son de vidrio fusionado al acero bajo especificaciones medioambientales.



Permastore Ltd
Airfield Industrial Park, Eye, IP23 7HS (Reino Unido)

T: +44 (0)1379 870723

F: +44 (0)1379 870530

E: ventas@permastore.com

W: www.permastore.com

Solo aquellos productos que tengan la marca NSF estarán certificados.

PERMASTORE®, PERMADOME®, FUSION®, TRIFUSION®, ISOFUSION®, ECOFUSION® y BIOTANQ® son marcas registradas de Permastore Limited del Reino Unido.

Permastore Limited mejora sus productos de forma continua por lo que se reserva de derecho a modificar el diseño y/o las especificaciones sin previo aviso. Este catálogo muestra únicamente la presentación general del producto y cualquier aplicación estará sujeta a las limitaciones de los datos proporcionados en el momento de la compra.

©Copyright 2016 Permastore Limited

Distribuidor:

