

 **nomen**  
SOLUCIONES METÁLICAS

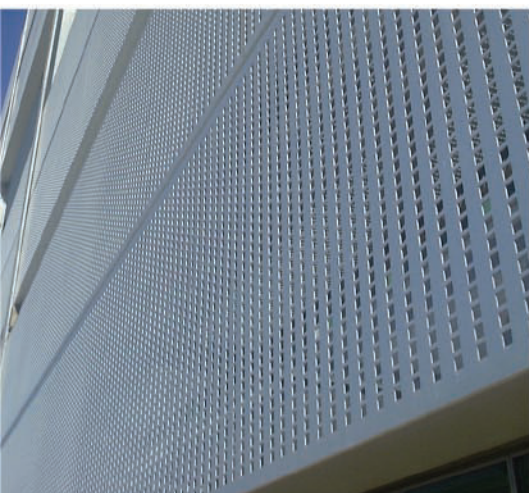


# SOLUCIONES INTEGRALES

Nomen Design brinda soluciones integrales, desde el diseño de productos y su instalación, hasta el desarrollo y concreción de proyectos y obras tipo llave en mano.

Contamos con un equipo de Arquitectos, Diseñadores e Ingenieros trabajando en forma conjunta desde la concepción de una idea hasta su ejecución, cuidando cada detalle, haciendo énfasis en aspectos morfológicos y estéticos, como en la funcionalidad, calidad y durabilidad del producto final.

Además de nuestros productos standard, realizamos diseños integrales a pedido, trabajando sobre la identidad corporativa del cliente, adaptando productos e ideas a las exigencias puntuales de cada caso.





# SOLUCIONES METALICAS

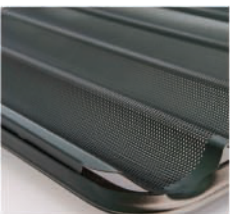
## CHAPA PERFORADA Y ESTRUCTURAL

### UN MUNDO POR DESCUBRIR

El uso de la chapa perforada y estructural tiene innumerables aplicaciones.

Contamos con maquinaria de última generación para brindar todo tipo de soluciones metálicas para arquitectura, construcción, y todo tipo de industrias.

Para la elaboración de nuestros productos, contamos con maquinaria de última generación para matricería, fabricada integralmente con tornos a control numérico y erosionadoras a hilo, prensas anchas de hasta 450 toneladas con capacidad de perforar de bobina a bobina a 400 golpes por minuto, punzonadoras CNC, cilindradoras y balancines para embutido profundo.











- Fachadas
- Frentes
- Parasoles
- Revestimientos
- Barandas
- Balcones
- Escaleras
- Protecciones
- Separadores
- Cerramientos
- Cielorrasos
- Protección acústica
- Exhibidores
- Estanterías
- Amoblamiento
- Señalética
- Carpintería Metálica
- Entrepisos y Pasarelas
- Pisos antideslizantes







DISEÑO Y DECORACIÓN



- Interiores
- Amoblamientos
- Baños
- Cocinas
- Exhibidores
- POP
- Stands
- Cartelería





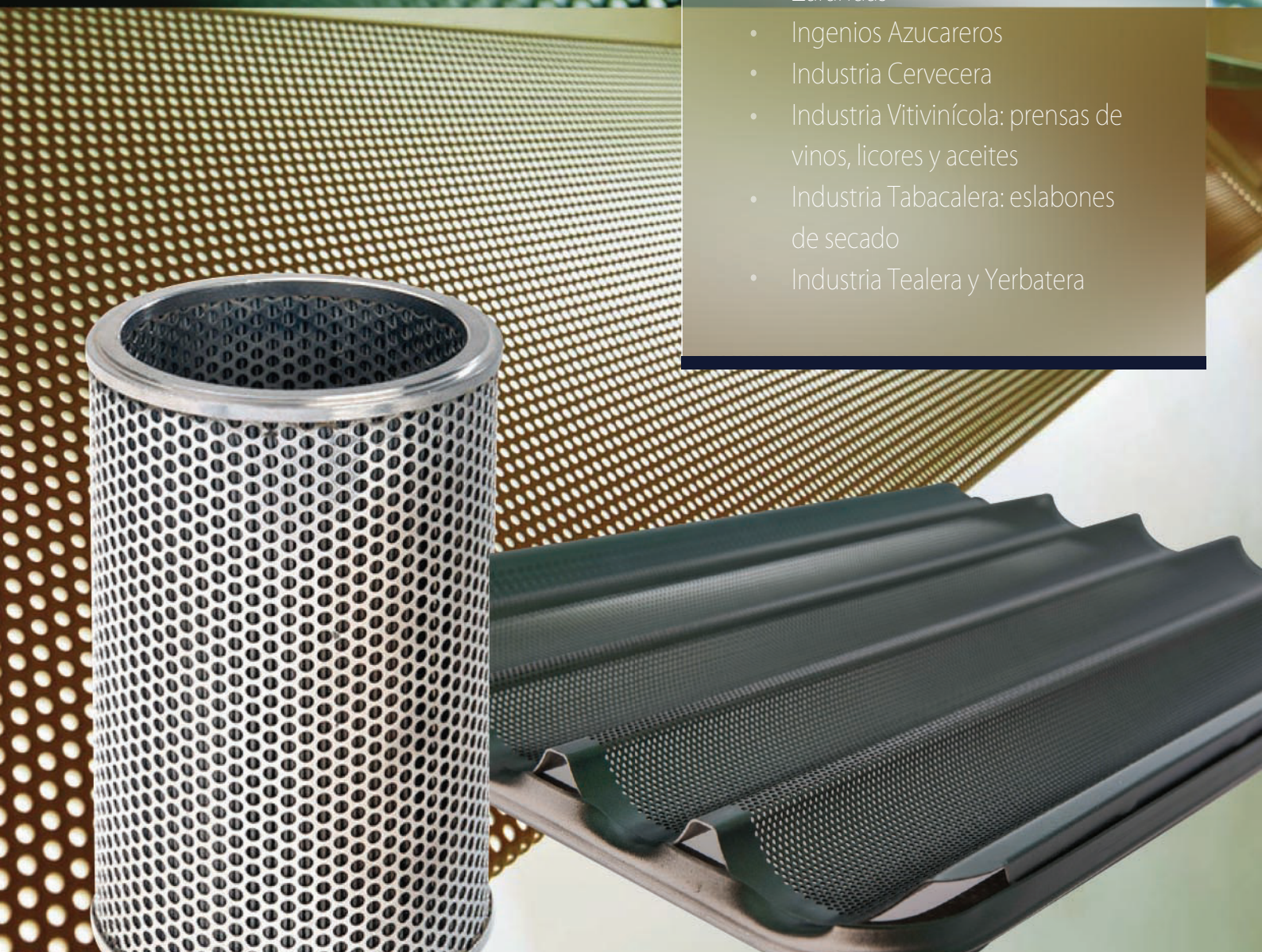


APLICACIONES INDUSTRIALES





- Cortinas
- Iluminación
- Estructuras
- Calefacción
- Panificación
- Industria química
- Industria automotriz y autopartista
- Industria minera
- Industria frigorífica
- Agroindustria:
- Clasificación de semillas y granos
- Aireación y Acopio de silos
- Molinos
- Silos
- Cribas
- Filtros
- Zarandas
- Ingenios Azucareros
- Industria Cervecera
- Industria Vitivinícola: prensas de vinos, licores y aceites
- Industria Tabacalera: eslabones de secado
- Industria Tealera y Yerbatera







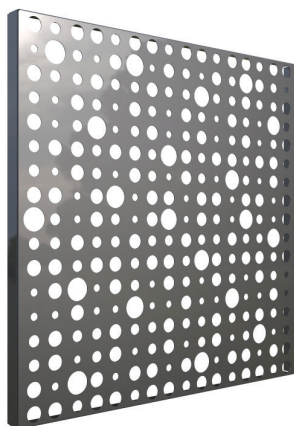
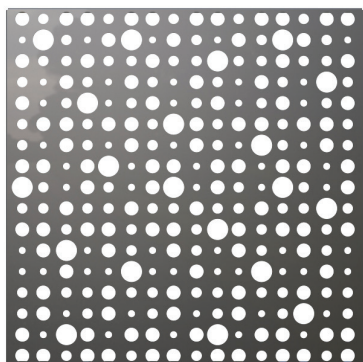
 **nomen**  
DIVISIÓN PERFORADOS

CHAPAS DECORATIVAS





## PERFORACIONES ESPECIALES Y DECORATIVAS



Las perforaciones especiales son realizadas con matrices a medida según las características del trabajo, para lo cual contamos con maquinaria de control numérico (CNC) y punzonadoras.

### MATERIALES

Hierro Laminado en Frio y En Caliente

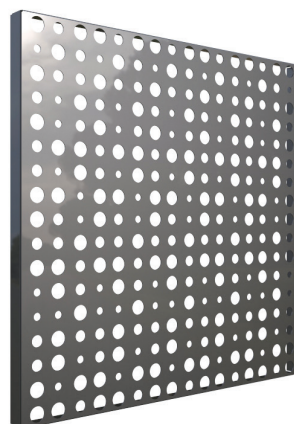
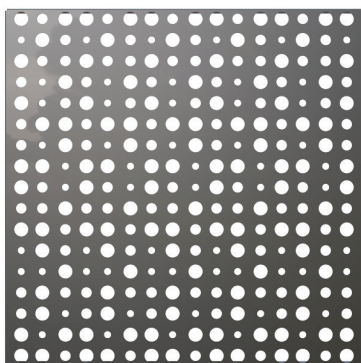
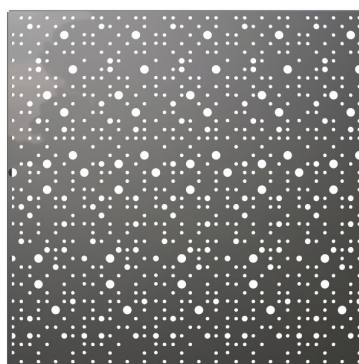
Acero Galvanizado

Acero Inoxidable

Aluminio

Bronce

Todo material laminado que permita ser perforado mediante prensas anchas, seccionales o CNC.



### ACABADOS ESPECIALES

Anodizados: Dorado, Anodizado Natural Mate, Anodizado en colores y especiales.

Zincado: Galvanizado Electrolítico o por Inmersión en Caliente.

Pintado: electrostático; pintado por inmersión, EPOXI alta resistencia.

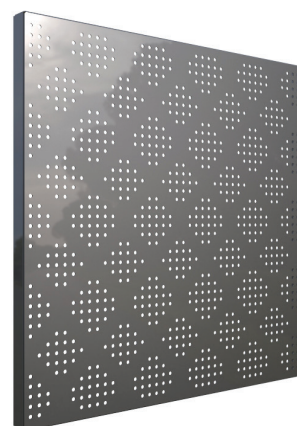
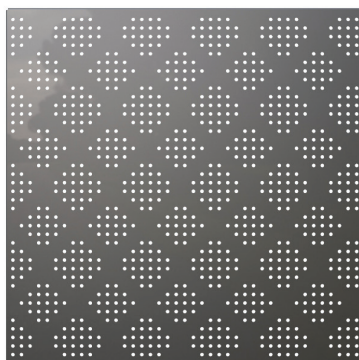
Esmerilado: En la línea de Acero Inoxidable.

### AREA ABIERTA

#### O PORCENTAJE PERFORADO

De acuerdo a la función que deben cumplir los diferentes tipos de chapas perforadas, es importante tomar en cuenta el área abierta (porcentaje perforado) de las mismas.

Los modelos con mayor área abierta permiten un mayor traspaso de aire y luz pero tienen una menor resistencia al desgaste.

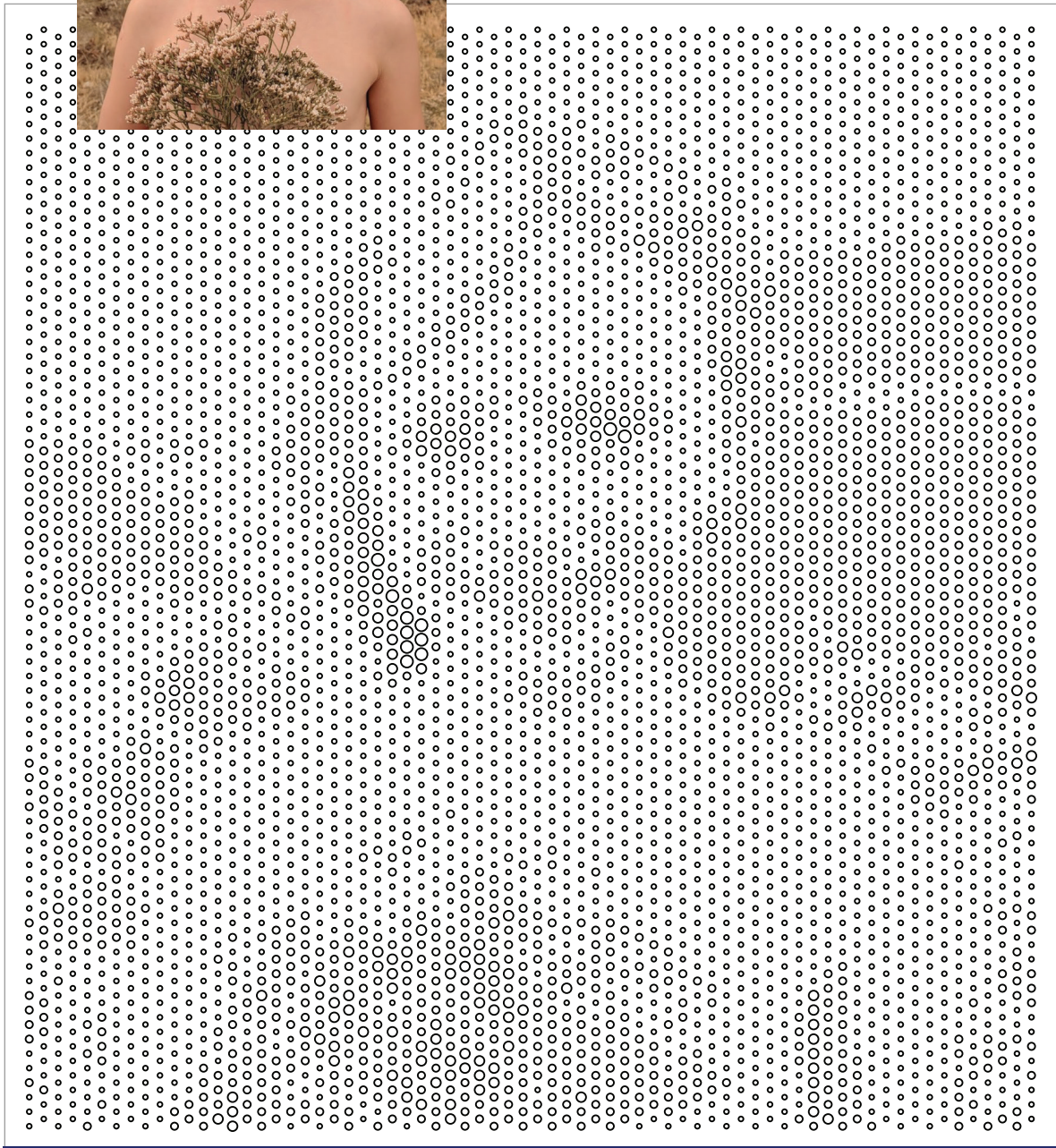




## PERFORACIONES ESPECIALES



De cualquier fotografía podemos generar una imagen a través de distintas perforaciones.







## PERFORACIONES ESPECIALES

Contamos con software y maquinaria para lograr perforar imágenes







## PERFORACIONES ESPECIALES







## TIPOS DE PERFORACIONES Y MATERIALES

### PERFORACIONES

Standard:

Redondas Trabadas

Redondas en fila

Cuadradas en fila

Cuadradas trabadas

Perforaciones tipo tajo (o rectangulares),

Creative Line (Decorativas).

También realizamos perforaciones especiales a medida.

Las perforaciones especiales son realizadas con matrices a medida según las características del trabajo, para lo cual contamos con maquinaria de control numérico (CNC) y punzonadoras.

### AREA ABIERTA

#### O PORCENTAJE PERFORADO

De acuerdo a la función que deben cumplir los diferentes tipos de chapas perforadas, es importante tomar en cuenta el área abierta (porcentaje perforado) de las mismas.

Los modelos con mayor área abierta permiten un mayor traspaso de los materiales a procesar, filtrar, clasificar, etc. pero tienen una menor resistencia al desgaste. También permiten un mayor o menor paso de aire, luz o líquidos dependiendo de la distancia en que se encuentren las perforaciones entre sí.

### MATERIALES

Hierro Laminado en Frio y En Caliente

Acero Galvanizado

Acero Inoxidable

Aluminio

Bronce

Todo material laminado que permita ser perforado mediante prensas anchas, seccionales o CNC.

### ESPECIFICACIONES

Es muy importante que se especifiquen las características de los materiales que se solicitan, como ser: Tipo de perforado y distancia entre perforaciones, dureza del material, variedad de acero inoxidable o aluminio, espesor y medidas de piezas. Muchos materiales presentan diversas alternativas (Ej. Inoxidable 304, 304-L, 316, 410, etc.).

### ACABADOS ESPECIALES

Sobre pedido podemos proveer:

Anodizados: Dorado, Anodizado

Natural Mate, Anodizado en colores y especiales.

Zincado: Galvanizado Electrolítico o por Inmersión en Caliente.

Pintado: electrostático; pintado por inmersión, EPOXI alta resistencia.

Esmerilado: En la línea de Acero Inoxidable.

Algunos de los colores de nuestra línea son:



#001  
Blanco



#002  
Aluminio  
perlado



#003  
Amarillo



#004  
Negro



#005  
Gris



#006  
Peltre  
perlado



#007  
Azul



#008  
Rojo



#009  
Verde



#010  
Naranja





## FORMATOS DE CHAPAS

Los formatos Standard para entrega inmediata son: 1000 x 2000 y 1220 x 2440 mm.

Por las características de nuestra maquinaria de alto rendimiento utilizamos bobinas (Rollos) o Planchas, lo cual nos permite perforar en anchos de 1000 mm, 1220 mm y 1500 mm. Los largos y anchos se ajustan a la necesidad de cada cliente, por los que podemos entregar piezas a medida de perfecta terminación y planicidad.

### Acero Inoxidable

Espesor	Ancho	Largo
0.70 mm	1000 mm	2000 mm
0.70 mm	1250 mm	2500 mm
1.00 mm	1000 mm	2000 mm
1.00 mm	1250 mm	2500 mm
1.20 mm	1000 mm	2000 mm
1.20 mm	1250 mm	2500 mm
1.50 mm	1000 mm	2000 mm
1.50 mm	1250 mm	2500 mm
2.00 mm	1000 mm	2000 mm
2.00 mm	1250 mm	2500 mm
3.00 mm	1000 mm	2000 mm
3.00 mm	1250 mm	2500 mm

### Aluminio

Espesor	Ancho	Largo
0.70 mm	1000 mm	2000 mm
0.70 mm	1200 mm	2400 mm
1.00 mm	1000 mm	2000 mm
1.00 mm	1200 mm	2400 mm
1.20 mm	1000 mm	2000 mm
1.20 mm	1200 mm	2400 mm
1.50 mm	1000 mm	2000 mm
1.50 mm	1200 mm	2400 mm
2.00 mm	1000 mm	2000 mm
2.00 mm	1200 mm	2400 mm
3.00 mm	1000 mm	2000 mm
3.00 mm	1200 mm	2400 mm

### Hierro SAE 1010 Laminado en Frío

Espesor	Ancho	Largo
0.71 mm	1000 mm	2000 mm
0.71 mm	1220 mm	2440 mm
0.89 mm	1000 mm	2000 mm
0.89 mm	1220 mm	2440 mm
1.25 mm	1000 mm	2000 mm
1.25 mm	1220 mm	2440 mm
1.6 mm	1000 mm	2000 mm
1.6 mm	1220 mm	2440 mm
2.1 mm	1000 mm	2000 mm
2.1 mm	1220 mm	2440 mm
3.2 mm	1000 mm	2000 mm





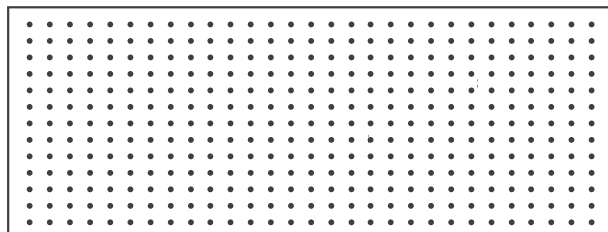
## BORDES SIN PERFORAR

LAS CHAPAS perforadas de stock poseen bordes sin perforar en el largo de la chapa de aproximadamente 5-10 mm.

Nuestra maquinaria cuenta con un sistema de reglajes que nos permite una terminación perfecta en el inicio y el final de la chapa, sin dejar una hilera libre de agujeros.

Para trabajos especiales podemos ofrecer diferentes alternativas de zonas sin perforar.

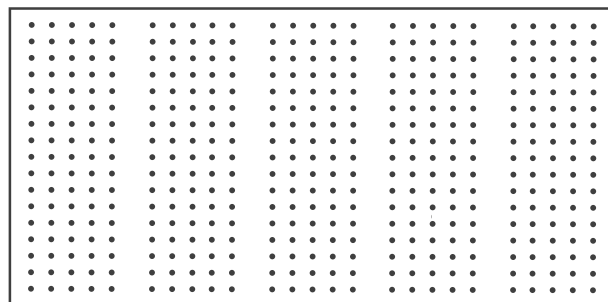
ESQUEMA CHAPA PERFORADA STANDARD  
CON BORDE PERIMETRAL SIN PERFORAR



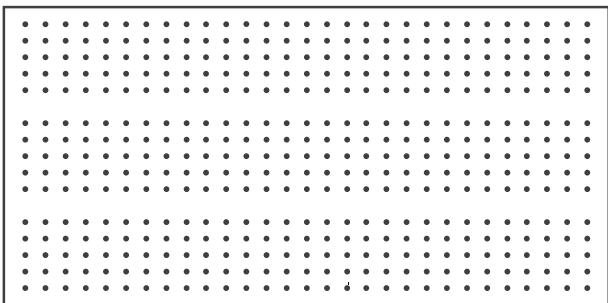
5-10 mm

## PERFORACIONES SECTORIZADAS

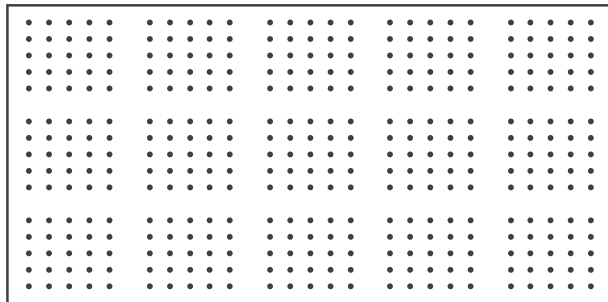
FRANJAS SIN PERFORAR PARALELEAS AL ANCHO



FRANJAS SIN PERFORAR AL LARGO



FRANJAS SIN PERFORAR A LO LARGO Y A LO ANCHO



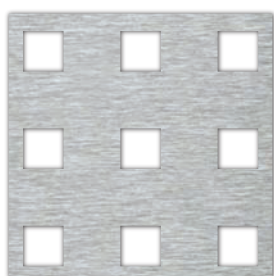
Nota:

Las franjas sin perforar pueden ser de diferentes anchos y combinaciones.

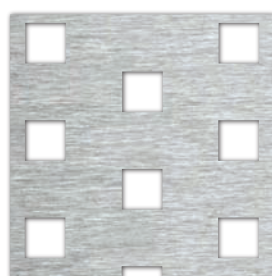




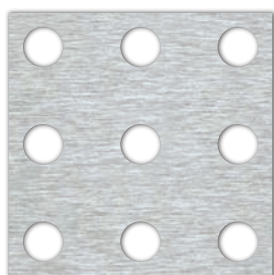
## TIPOS DE PERFORACIÓN Y CODIFICACIÓN



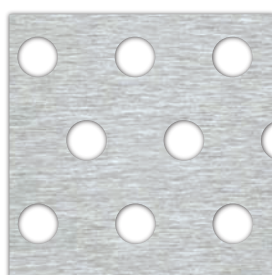
**CF**  
Cuadradas  
en Fila



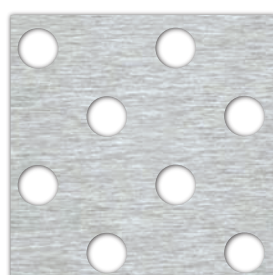
**CT**  
Cuadradas  
Trabadas



**RF**  
Redondas  
en Fila



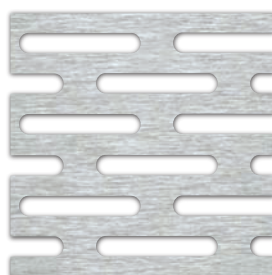
**RT 45**  
Redondas  
Trabadas  
45 grados



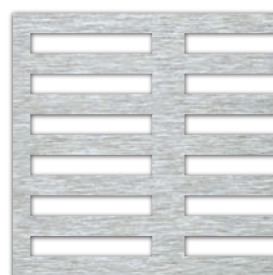
**RT 60**  
Redondas  
Trabadas  
60 grados



**TOF**  
Tajo Oblongo Fila



**TOT**  
Tajo Oblongo  
Trabado



**TRF**  
Tajo Recto Fila



**TRT**  
Tajo Recto Trabado

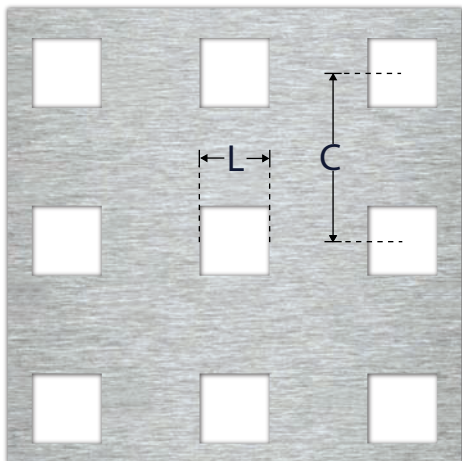




## CODIFICACIÓN DE CHAPAS PERFORADAS

DISPOSICIÓN, SENTIDO DE LAS PERFORACIONES Y PORCENTAJE DE ÁREA ABIERTA

### Perforación Cuadrada Disposición Recta



C F 10 - 12

#### Cuadradas en Fila

- Distancia centro a centro
- Diámetro de la perforación
- Fila
- Cuadrado

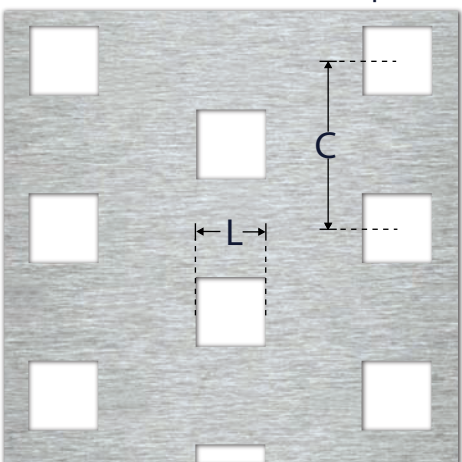
Porcentaje de área abierta:

$$P = \left( \frac{L}{C} \right)^2 \times 100$$

**L** Lado  
**C** Distancia entre centros  
**P** Porcentaje de área abierta

\* Medidas expresadas en milímetros

### Perforación Cuadrada Disposición Alternada



C T 10 - 24

#### Cuadradas Trabadas

- Distancia centro a centro
- Diámetro de la perforación
- Trabado
- Cuadrado

Porcentaje de área abierta:

$$P = \left( \frac{L}{C} \right)^2 \times 100$$

**L** Lado  
**C** Distancia entre centros  
**P** Porcentaje de área abierta

\* Medidas expresadas en milímetros

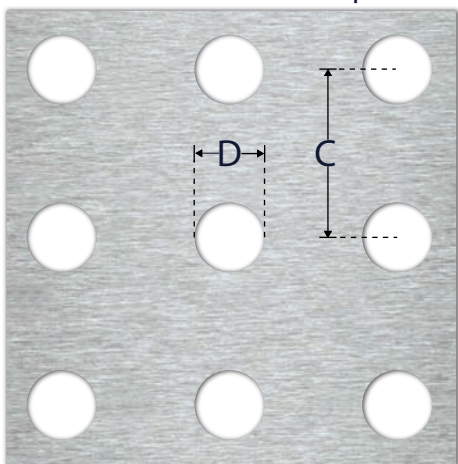




## CODIFICACIÓN DE CHAPAS PERFORADAS

DISPOSICIÓN, SENTIDO DE LAS PERFORACIONES Y PORCENTAJE DE ÁREA ABIERTA

### Perforación Redonda Disposición en Fila



R F 5 - 12

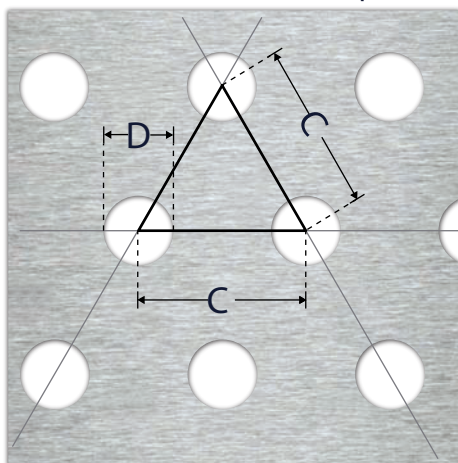
#### Redondas en Fila

- Distancia entre centros
- Diámetro perforación
- Recto
- Redondo

Porcentaje de área abierta:

$$P = 78,5 \left( \frac{D}{C} \right)^2$$

### Perforación Redonda Disposición Trabada



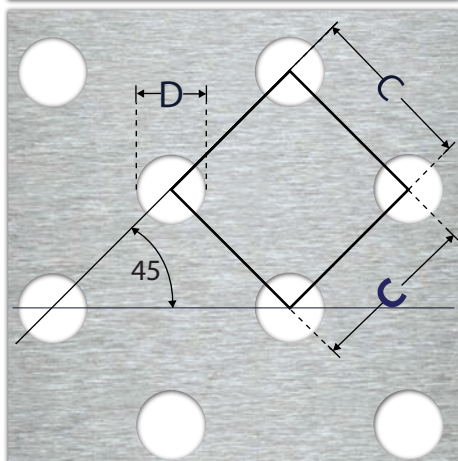
R A 5 - 8

#### Redondas Trabadas 60 Grados

- Distancia centro a centro
- Diámetro perforación
- Trabado
- Redondo

Porcentaje de área abierta:

$$P = 90 \left( \frac{D}{C} \right)^2$$



R A 5 - 8

#### Redondas Trabadas 45 Grados

- Distancia entre centros
- Diámetro perforación
- Trabado
- Redondo

Porcentaje de área abierta:

$$P = 90 \left( \frac{D}{C} \right)^2$$

**D** Diámetro perforación  
**C** Distancia entre centros  
**P** Porcentaje de área abierta

\* Medidas expresadas en milímetros

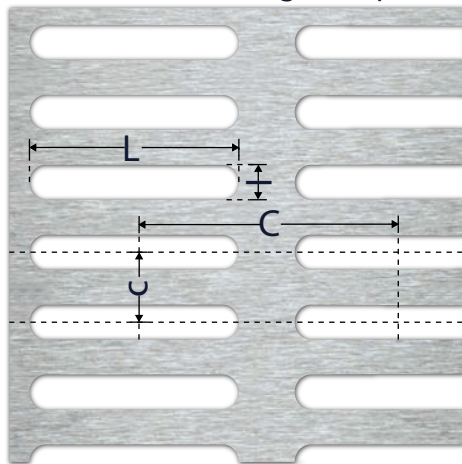




## CODIFICACIÓN DE CHAPAS PERFORADAS

DISPOSICIÓN, SENTIDO DE LAS PERFORACIONES Y PORCENTAJE DE ÁREA ABIERTA

### Perforación: Oblongo Disposición Fila



- L** Largo  
**I** Ancho  
**C** Distancia entre centros - Terminal  
**c** Distancia entre centros - Lateral  
**P** Porcentaje de área abierta

T O F 5x30 - 20x38

#### Tajo Oblongo Fila

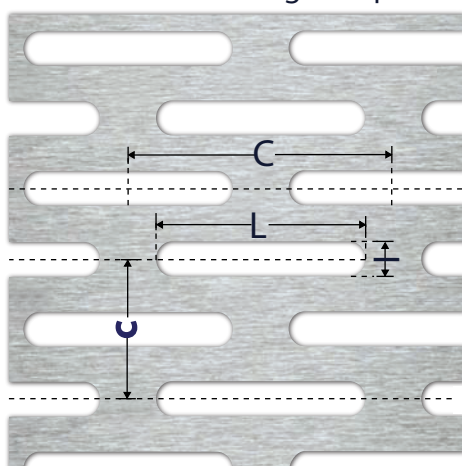
- Distancia entre centros
- Diámetro perforación
- Fila
- Tajo Oblongo

Porcentaje de área abierta:

$$P = \frac{(L - I) + 0,785 I^2}{c \times C} \times 100$$

\* Medidas expresadas en milímetros

### Perforación: Oblongo Disposición Trabado



- L** Largo  
**I** Ancho  
**C** Distancia entre centros - Terminal  
**c** Distancia entre centros - Lateral  
**P** Porcentaje de área abierta

T O T 5x30 - 20x38

#### Tajo Oblongo Trabado

- Distancia entre centros
- Diámetro perforación
- Trabado
- Tajo Oblongo

Porcentaje de área abierta:

$$P = \frac{(L - I) + 0,785 I^2}{c \times C} \times 100$$

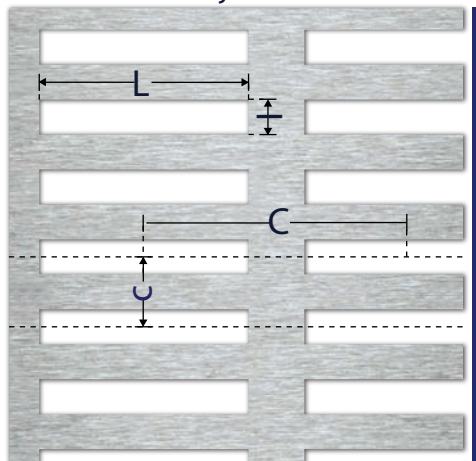
\* Medidas expresadas en milímetros



## CODIFICACIÓN DE CHAPAS PERFORADAS

DISPOSICIÓN, SENTIDO DE LAS PERFORACIONES Y PORCENTAJE DE ÁREA ABIERTA

### Perforación: Tajo Recto Fila



- L** Largo  
**I** Ancho  
**C** Distancia entre centros - Terminal  
**c** Distancia entre centros - Lateral  
**P** Porcentaje de área abierta

T RF 5x30 - 20x38

#### Tajo Recto Fila

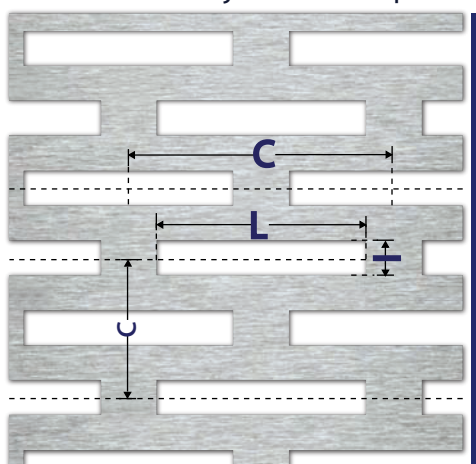
- Distancia entre centros
- Diámetro perforación
- Recto Fila
- Tajo

Porcentaje de área abierta:

$$P = \frac{I \times L}{c \times C} \times 100$$

\* Medidas expresadas en milímetros

### Perforación: Tajo Recto Disposición Alternada



- L** Largo  
**I** Ancho  
**C** Distancia entre centros - Terminal  
**c** Distancia entre centros - Lateral  
**P** Porcentaje de área abierta

T RT 5x30 - 20x38

#### Tajo Trabado

- Distancia entre centros
- Diámetro perforación
- Recto Trabado
- Tajo

Porcentaje de área abierta:

$$P = \frac{(L - I) + 0,785 I^2}{c \times C} \times 100$$

\* Medidas expresadas en milímetros





## POR QUE ELEGIR CHAPA PERFORADA NOMEN

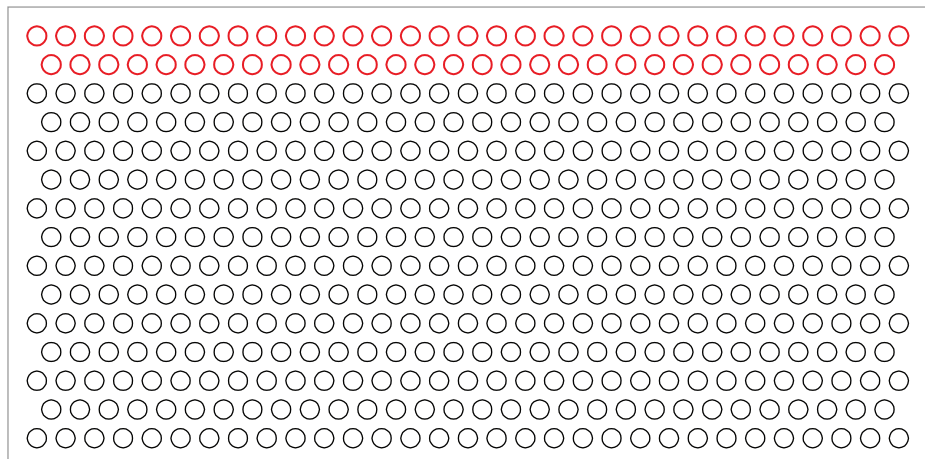
Nuestra maquinaria posee reglas integradas, las que permiten controlar independientemente las filas de los punzones, a fin de evitar golpes desparejos en los bordes.

De esta manera garantizamos bordes perimetrales parejos, aspecto estético sumamente importante si las chapas perforadas son destinadas a fachadas, revestimientos, cielorrasos, mobiliario o decoración.

En el gráfico expuesto a continuación se puede ver claramente la diferencia entre chapas perforadas producidas con y sin reglas.

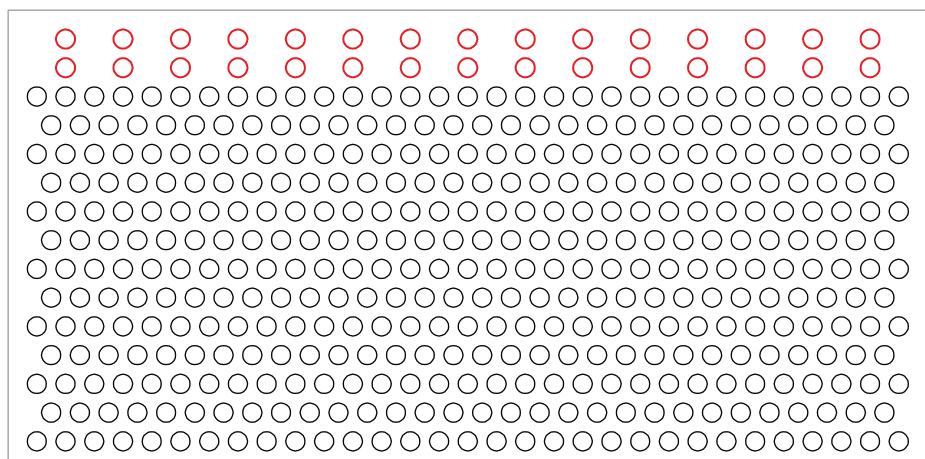
### PERFORACIÓN CON REGLAS NOMEN

#### CONTINUIDAD PERIMETRAL SIN DEFASAJE EN LAS PERFORACIONES



### PERFORACIÓN SIN REGLAS

#### DISCONTINUIDAD PERIMETRAL





---

## Nomen Argentina 7-DL SA

### CASA CENTRAL

Eduardo Sívori 5168 [B1605AVJ]  
Munro - Bs As - Argentina  
Tel. + 54 11 4721 3750  
[www.nomen.com.ar](http://www.nomen.com.ar)

### SUCURSAL CÓRDOBA

Humberto Primo 2169  
CP: 5003 Alberdi – Córdoba  
Tel. / Fax: (0351) 486-1010/1122  
[cordoba@nomen.com.ar](mailto:cordoba@nomen.com.ar)

### SUCURSAL MISIONES

Av Uruguay 5884  
CP: 3300 Posadas, Misiones  
Telefax: (0376) 445-2058/2059  
[misiones@nomen.com.ar](mailto:misiones@nomen.com.ar)

### SUCURSAL MAR DEL PLATA

Solís 4975  
CP: 7600 Mar del Plata, Bs. As.  
Tel.: (0223) 410-0962/0963  
[mardelplata@nomen.com.ar](mailto:mardelplata@nomen.com.ar)