

## >> Guante adecuado para la manipulación segura de materiales abrasivos y cortantes

Juba Personal Protective Equipment S.L. ha lanzado al mercado su nuevo guante DY008 SP, uno de los más seguros del mercado, ya que reduce al máximo el riesgo de corte y abrasión en la manipulación de hojas de metal, piezas aceitadas y ciertos productos químicos, gracias a la combinación de la fibra Dyneema y el recubrimiento de PU. La flexibilidad, transpiración, ligereza y el tacto fresco son otras de las cualidades que convierten este modelo en un guante muy cómodo para trabajar.



Al igual que el resto de productos de Juba que incorporan Dyneema, el DY008 SP se puede lavar sin temor a que pierda la efectividad de la fibra. Juba es la única empresa española que posee licencia para utilizar en sus productos la fibra Dyneema, propiedad de la firma holandesa DSM-Dutch State Mines. El nuevo modelo satisface plenamente los requisitos de la normativa de guantes EN 388 que deben cumplir todos los guantes destinados a proteger de los riesgos mecánicos y físicos ocasionados por abrasión, corte de cuchilla, perforación, rasgado y corte por impacto.

**Juba.** Tel. 941 340 885  
Internet: [www.juba.es](http://www.juba.es)

## >> Escáneres autofocus con posibilidades de red y de integración en buses de campo

Los escáneres láser de la serie CLV6xx ofrecen frecuencias de escaneo de hasta 1.200 Hz para velocidades de transporte de hasta 6 m/s, permitiendo así una solución personalizada para las diferentes aplicaciones de identificación. Además, se disponen de versiones con espejo oscilante.

El nuevo CLV650 es el más alto de gama en esta serie. El lector es autofocus en tiempo real, con un campo de trabajo que va de 200 mm a 1.600 mm. Todo esto garantiza la máxima fiabilidad de la lectura. En el equipo, se puede visualizar mediante un gráfico de barras, lo cual elimina la necesidad de comprobar el rendimiento de lectura a través de un PC. Desde la versión básica del CLV620 se dispone de Ethernet integrado y función de servidor web (webserver) para el diagnóstico del escáner y la opción de clonación de parámetros para reducir al mínimo el tiempo de reemplazo de los lectores, ya sea a través de un módulo o, como en el CLV630, con una tarjeta micro SD. También es destacable el nuevo algoritmo de decodificación SMART que es mucho más potente.

El concepto operativo está basado en el *software* SOPAS. Se trata de la misma herramienta intuitiva de diversos dispositivos de SICK que ofrece el concepto de "ver y tocar". El monitor de eventos visualiza las entradas y salidas del CLV650, ayudando a variar los parámetros durante la puesta en marcha. Dependiendo de la complejidad de la tarea, es posible permitir diferentes nive-

les de acceso a los parámetros del lector, por ejemplo programación, puesta en marcha, servicio y mantenimiento.

Con respecto a la comunicación, todos los CLV6xx están disponibles con CAN bus o con interfaz Ethernet TCP/IP, Ethernet IP. Además, disponemos de *gateways* que permiten la integración en red Profibus DP y DeviceNet. Por último, una función Multiplexor permite el funcionamiento de los dispositivos en red CAN de SICK.

Debido a su idoneidad para la creación de redes, los escáneres CLV6xx disponen de la opción de visualización remota, a través de la herramienta de diagnóstico remoto RDT400. Utilizando la visualización gráfica, permite la monitorización y el control del escáner de código de barras tanto localmente en el mismo dispositivo como centralmente desde un ordenador central o desde cualquier lugar del mundo. De este modo, es posible implementar soluciones específicas en cada planta para el mantenimiento preventivo.

**SICK Optic Electronic.** Tel. 934 803 109  
Correo-e: [Christian.Flaschka@sick.es](mailto:Christian.Flaschka@sick.es)  
Internet: [www.sick.es](http://www.sick.es)

## >> Pigmentos líquidos para hormigón no alterables por la luz y la intemperie

Desde hace muchos años, la expresividad del hormigón ha sido un factor clave a la hora de mejorar su estética e imagen. Diferentes soluciones se han aportado para desligar la idea de hormigón como un elemento gris e inexpressivo: es el color la más destacada de todas. Así, el uso de pigmentos para hormigón en masa es práctica habitual en plantas de hormigón, prefabricado y obra. Los pigmentos utilizados para colorear hormigón deben ser inorgánicos, inertes en medio alcalino, no alterables a la luz y la



intemperie y con alto poder de pigmentación. Se pueden presentar en forma de polvo, granulado, compactado o líquido.

Considerando los pros y los contras de todos ellos, BASF Construction Chemicals decidió que los pigmentos líquidos se ajustan más a las demandas del mercado de la construcción y ahora lanza al mercado la gama de pigmentos Rheocolor. Los pigmentos líquidos Rheocolor son muy estables gracias a que su dispersión en agua se realiza mediante aditivos especiales que reducen su posibilidad de sedimentación y aumentan su tiempo de almacenamiento. Éstos cumplen todos los requisitos físico-químicos antes descritos para cualquier pigmento y adicionalmente presentan mejoras significativas sobre otros formatos como el polvo. Las principales ventajas son: dosificación sencilla (como cualquier otro líquido), limpieza extrema en la manipulación sin polvo en planta u obra, fácil mezclado y dispersión en la masa de hormigón, ahorro en mano de obra y menores problemas de uniformidad de color.