



## INFORME TÉCNICO: VARIABLES ESTRUCTURALES EN LA FABRICACIÓN DE LOS EXTINTORES CON RECIPIENTES

Aspectos a tener en cuenta en su elección.

Llegado el momento de adquirir un extintor para el uso que se le quiera dar (vehicular, hogar, comercial, industrial, consorcios), **los aspectos estructurales (irreversibles) que entran a jugar son determinantes, justamente por su irreversibilidad.**

**No importa que tan bueno sea el servicio de recarga, si tenemos un extintor mal fabricado, siempre será azaroso su operatividad y eficacia cuando lo necesitemos, como también su inocuidad** (su seguridad como aparato bajo presión que en definitiva constituye un extintor).

Vamos a ir itemizando cada componente para compararlo con nuestro Matafuego DRAGO®, para que podemos comparar técnicamente cada aspecto de forma técnica (dura), para que se explicita que no es una opinión, **son hechos fácticos que pueden ser puestos a prueba.**



### 1.- Vamos a empezar por el recipiente:

En nuestro caso ofrecemos un recipiente fabricado en ALUMINIO, únicos en Sudamérica sin soldaduras. Más allá de lo estético, evitar las soldaduras implica desterrar definitivamente el problema de las micro pérdidas por soldaduras. Al no tener soldadura alguna, lo convierte en el matafuego más estable del mercado.- Agregado a esto está la ventaja de ser **ultraliviano** (hasta un niño puede portarlo) haciéndolo el extintor más fácil de portar y operar.

En los demás recipientes tenemos siempre soldaduras. En los más baratos realmente la desprolijidad con que están terminados eleva la probabilidad de pérdidas, como la seguridad (los recipientes de los más baratos resultan muy livianos, tanto más en el cuello del extintor, donde está la crítica unión con la válvula). Contamos con extintores que se le ha dado de baja porque no son seguros en el cuello. La mala válvula gana seguridad solo en la última vuelta de rosca.-

### 2.- Un aspecto crítico resulta la válvula:



Nuestra válvula, está totalmente forjada en bronce reforzada. No sólo es consistente en la bondad de los materiales constituyentes, sino también en la ingeniería de válvula. En un siniestro debemos no sólo asegurar su **operatividad** (que funcione en el momento del incendio), sino también en su **eficacia** (que salga la mayor cantidad posible del agente extintor, en el tiempo esperado – ni muy rápido ni muy lento -, con el menor residuo posible (que quede la menor cantidad del agente extintor dentro del matafuego). No hay segundas chances. Nuestra ingeniería de válvula garantiza operatividad y eficacia máxima.



Sobre las demás válvulas: tenemos desde las más baratas (ni siquiera son de bronce), donde los problemas son múltiples: azarosa operatividad, deficiente eficacia (más cantidad de agente extintor queda en el matafuego; mayor cantidad de segundos al operarlo, agente extintor que sale por dónde no debería hacerlo - por el vástago, por arriba de la válvula -, a válvulas mejores que tienen un mejor desempeño. Tenemos amplio registro fotográfico como también videos.

### **3.- El tubo de pesca:**

Es el encargado de llevar el agente extintor desde el matafuego al exterior. Es un aspecto fundamental en cuanto a operatividad y eficacia. Nuestros tubos tienen dos características basales para que ambas condiciones se cumplan de la mejor manera... son metálicos (no hay plástico alguno), como también el adecuado diámetro, para permitir cumplir con el mejor caudal y tiempo de salida del agente extintor.- Idem con los resortes. La dureza y consistencia de los resortes hace que minimice las posibles pérdidas del gas presurizador.



Los demás, sobre todo los extintores más económicos del mercado, tienen en su mayoría plástico o materiales de una endebles notable, como la propia rosca, comprometiendo tanto la operatividad como su eficacia. Muchos de los resortes se vencen con el solo apretar con los dedos. Tenemos amplio registro fotográfico.



#### **4.- Las terminales de los extintores:**

Hablamos de la manguera, tobera de manguera, soporte de manguera. **Nuestras mangueras tienen un elastómero sobresaliente**, lo que hace que no estrangulen al momento de operar el extintor. El movimiento de la manguera, al momento de hacer operativo el extintor, multiplica la capacidad extintora (hace que desafíe la gravedad, al caer más lento el agente extintor), pero ese movimiento de zig-zag necesario, pone a prueba que la manguera no se estrangule... de hacerlo, el agente extintor puede retornar, complicando la operatividad y eficacia.

Muchas de la demás mangueras se estrangulan ni bien se las mueve hacia los laterales, simulando el movimiento operativo más eficaz. Otras tienen toberas que no resultan óptimas para su eficacia.

#### **5.- La pintura del extintor:**

La norma es estricta con este aspecto y tiene sus razones. Si se ve el metal base, si aparece óxido o conviven más de un color en el extintor, éste no cumple con la norma. Es claro que de nada sirve hacer el ensayo hidrostático al recipiente, si pasado el mismo tenemos un proceso de electrólisis (proceso de oxidación) del recipiente, comprometiendo su inocuidad (seguridad).- Nuestro proceso de pintura con cataforesis sobre el aluminio (**INOXIDABLES**), nos garantiza la imposibilidad de óxido o saltado de pintura, dándole además esa terminación sobresaliente.

Los demás, al utilizar chapa, están sujetos a la oxidación del recipiente y a los gastos de mantenimiento en pintura, para adecuarlos a la norma. Los más baratos del mercado, podemos comprobar que la chapa está con residuos de grasa y sólo con una fina capa de pintura, que sale muy fácilmente del extintor. Tenemos también registro fotográfico.

#### **6.- Ultraliviano:**

Ésta es una característica única, distintiva, singular de nuestros matafuegos. Pensados para ser operados fácilmente por cualquier operador (hasta un niño puede portarlo), gracias a su exclusivo proceso de fabricación con ALUMINIO repujado, le agrega a su valorada característica de ser los más estables en carga, la amigabilidad con el potencial operador del extintor.

Los demás extintores tienen mayor peso que el nuestro, teniendo en cuenta que son fabricados en chapa soldada.-

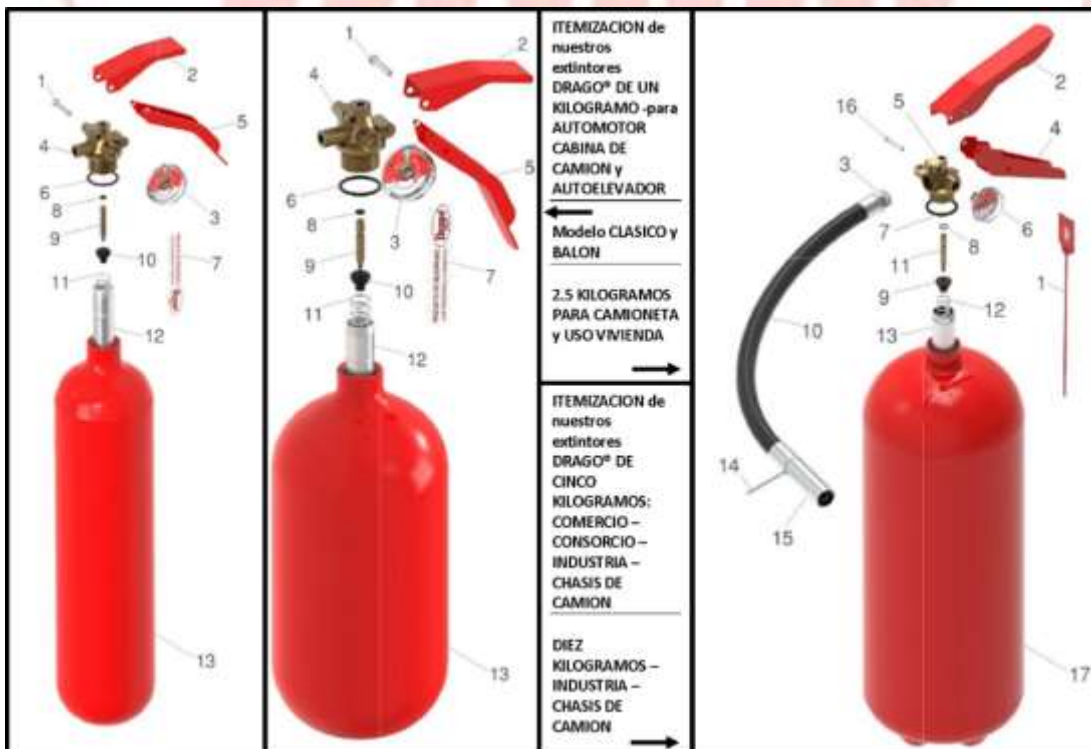


**7.- El agente extintor:**

Nuestros agentes extintores son siempre de gran poder extintor. Por ejemplo, si hablamos del agente extintor más popular, como lo es el polvo extintor, nuestro polvo es el DEMSA PREMIUM con 60% de Fosfato Monoamónico y 30% de Sulfato de Amonio, de probada eficacia, con ingredientes activos mezclados con aditivos siliconados para mejorar su fluidez y más resistente a condiciones climáticas extremas, compatible también con espumas sintéticas.



Finalmente concientizar que por el marco normativo, los extintores fabricados con recipiente tienen una vida útil legal de 20 años y los que tienen cilindro 30 años... **demasiado tiempo para convivir con matafuegos que la única condición ventajosa es el precio... cuando se los necesita, nuestros Matafuegos DRAGO® siempre resultan los más seguros, eficientes y potentes del mercado. La decisión es estructural (no reversible), lo único que queda es cambiar el extintor.**





DragoDSM® Distribuidora San Martín



Cuando los segundos cuentan, es cuando se palpa claramente el error de no haber considerados las variables estructurales en la construcción de un extintor de incendios.

**Tenga el mejor extintor del mercado, nuestro MATAFUEGO DRAGO®: EL PODER DEL MATAFUEGO.**

Muchas gracias.

Cordiales saludos

Dpto. de Ingeniería.



**DISTRIBUIDORA  
"SAN MARTÍN"**

**WWW.DRAGODSM.COM.AR**

**TODO CONTRA INCENDIO / RECARGAS EN EL ACTO**

**4752-0841** Av. 101 Nº 2510 - (1650) SAN MARTÍN  
**4755-4702** info@dragodsm.com.ar

SERVICE  
TEL./FAX

