

Caja de arena de acero de 100 litros para el almacenamiento de arena y absorbentes de seguridad



Caja de arena de acero de 100 litros para el almacenamiento de arena y absorbentes de seguridad

El **contenedor de arena de acero de 100 litros** está diseñado para el almacenamiento seguro de arena, absorbentes minerales o cualquier otro producto destinado a la prevención de incendios y al tratamiento de vertidos accidentales. Robusto y resistente a la corrosión, constituye un equipo indispensable para empresas, instalaciones industriales, gasolineras, administraciones públicas y zonas de almacenamiento de productos peligrosos.

Fabricado en acero con un recubrimiento de **resina de poliéster roja polimerizada al horno**, este contenedor ofrece una excelente resistencia a las agresiones externas y garantiza una larga vida útil, incluso en entornos industriales.

¿Por qué instalar un contenedor de arena de seguridad?

La cubeta de arena es un equipo de primera intervención que permite disponer en todo momento de un material absorbente o extintor cerca de las zonas sensibles. La arena permite, entre otras cosas, contener un inicio de incendio en líquidos inflamables, absorber hidrocarburos o limitar rápidamente la propagación de un vertido accidental.

Fácil de usar y sin necesidad de mantenimiento específico, constituye un complemento indispensable para los extintores, los absorbentes industriales y los kits anticontaminación.

Un diseño robusto adaptado a entornos industriales

Su fabricación en acero le confiere una excelente resistencia a los golpes y a las condiciones de uso intensivo. Su tratamiento anticorrosión y su pintura de poliéster horneada garantizan una protección duradera contra las inclemencias meteorológicas y las agresiones externas.

Se entrega desmontado para facilitar su transporte, y el depósito se monta rápidamente gracias a los tacos de plástico incluidos. **Hay disponible una tapa metálica opcional** para proteger eficazmente la arena o los

absorbentes de la lluvia, el polvo y los contaminantes.

Características técnicas

- **Capacidad:** 100 litros
- **Material:** acero
- **Acabado:** recubrimiento anticorrosión de resina de poliéster polimerizada al horno
- **Color:** rojo de seguridad
- **Dimensiones (Al × An × Pr):** 470 × 590 × 425 mm
- **Peso:** 10,5 kg
- **Entrega:** en kit con tacos de plástico para el montaje
- **Montaje:** rápido y sin necesidad de herramientas específicas
- **Opción:** tapa protectora de acero disponible
- **Uso:** almacenamiento de arena, absorbentes minerales o productos absorbentes de seguridad

Aplicaciones profesionales

- Industrias
- Gasolineras
- Depósitos de combustible
- Almacenes logísticos
- Zonas ATEX
- Talleres de mantenimiento
- Obras de construcción
- Administraciones públicas
- Aparcamientos y zonas de almacenamiento de productos peligrosos

Ventajas del arenero de acero de 100 litros

- Estructura de acero robusta y duradera
- Protección anticorrosión de alta resistencia
- Montaje sencillo y rápido
- Ocupa poco espacio
- Almacenamiento seguro de arena o absorbentes
- Tapa disponible como accesorio opcional
- Ideal para complementar un sistema de primera intervención contra incendios

¿Por qué utilizar arena en la seguridad contra incendios?

La arena constituye un medio sencillo y eficaz para limitar la propagación de determinados focos de incendio, especialmente cuando estos implican líquidos inflamables. También permite absorber rápidamente hidrocarburos, aceites u otros líquidos peligrosos con el fin de reducir los riesgos de resbalones, contaminación o ignición. Por eso, los contenedores de arena siguen utilizándose ampliamente en instalaciones industriales, gasolineras, depósitos de combustible e instalaciones técnicas como complemento de los extintores.

MMF, su socio en equipos de seguridad contra incendios

MMF ofrece una gama completa de materiales destinados a la prevención de riesgos de incendio y

medioambientales. Además de extintores, absorbentes, armarios de seguridad y equipos de primera intervención, la **cubeta de arena de acero de 100 litros** permite disponer de una reserva de arena o absorbente siempre disponible para intervenir rápidamente en caso de incidente.