



En Chile y Sudamérica:

COMPAÑÍA CANADIENSE A.R. THOMSON GROUP IRRUMPE EN LA INDUSTRIA MINERA EN CONTROL Y SELLADO DE FLUIDOS

La compañía canadiense, especializada en control y sellado de fluidos para tuberías, reclutó a Pablo Fuertes Ponce de León como Gerente General para el Cono Sur, y a Roberto García Ramírez, como Gerente Regional de Ventas, con la misión de posicionar la marca dentro de la industria minera.

Tras posicionarse en el mercado de la celulosa, petróleo y gas, y con más de 15 años en el país, AR Thomson Chile busca hoy conquistar a la industria minera de Chile y Sudamérica con sus soluciones de control y sellado de fluidos para tuberías industriales.



Pablo Fuertes Ponce de León - Gerente General Cono Sur y Roberto García Ramírez - Gerente de Ventas Regional.

¿Cómo? La compañía canadiense realizó un cambio de administración, reclutando a Pablo Fuertes Ponce de León como Gerente General para el Cono Sur, y a Roberto García Ramírez, como Gerente Regional de Ventas, ambos ejecutivos con amplia experiencia en Minería.

MAYOR PARTICIPACIÓN DE MERCADO

“Dado que nuestros productos de contención y sellado de fluidos como juntas y empaquetaduras industriales, válvulas, intercambiadores de calor y equipos de alta presión, han sido altamente demandados por los sectores productivos antes descritos, nuestra empresa quiso dar un paso más en su participación de mercado, buscando posicionarse en el sector minero”, dice Fuertes. La filial de Chile de AR Thomson fue creada en 2008 para atender a la industria papelera y celulosa de la Región del Biobío, junto a la empresa estatal petrolífera de la misma zona.

Con 17 oficinas en todo el territorio Canadiense y más de medio siglo de trayectoria, hoy la firma ofrece juntas y sellos para bridas metálicas y no metálicas y empaquetaduras industriales para tuberías; juegos de empaquetadura preformados para válvulas, bombas y mezcladoras; mangueras de metal flexible y juntas de expansión para tuberías y ductos; sellos mecánicos; y protectores de rodamiento.

FAVORABLES PERSPECTIVAS

“El control y sellado de fluidos es fundamental para el adecuado desarrollo de las operaciones en toda industria. La calidad y confianza son nuestros pilares, y por ello diseñamos y fabricamos nuestros productos utilizando tecnología de vanguardia, y cumpliendo con todos los estándares internacionales. Actualmente AR Thomson integra el FSA (Fluid Sealing Association)”, la más prestigiosa Asociación de fabricantes de productos para el sellado de fluidos a nivel internacional, destacando nuestras juntas de expansión para tuberías de grandes diámetros, resalta Fuertes. El ejecutivo asevera que la firma está muy optimista de la recepción que tendrá por parte de la

minería nacional. “En Chile operan mineras canadienses de amplia trayectoria como son Teck, Kinross, y Barrick, las que respaldan el prestigio y soporte de las tecnologías canadienses. Por ello confiamos en que iremos atrayendo clientes que buscan priorizar la calidad y así evitar paralizaciones no programadas en los procesos mineros”, indica.

TECNOLOGÍA DE VANGUARDIA

Fuertes destaca que A.R. Thomson trajo al mercado nacional una tecnología de vanguardia en juntas y sellos para bridas en tuberías para la gran minería.



Buscamos irrumpir en la industria minera con nuestra junta para bridas Eclipse™ 7576 PTFE, ganadora del PREMIO ‘Golden-Product of the Year’, siendo un sello único e insuperable en los procesos de lixiviación”
Pablo Fuertes.

“Se trata de Eclipse™ 7576 PTFE, junta patentada, ganadora del premio ‘Golden-Product of the Year’ de Plant Engineering. Es una solución de última generación que combina la compatibilidad química universal con un rendimiento, y una versatilidad inigualables”, asegura el ejecutivo.

El producto puede ser aplicado a tuberías que transportan cáusticos y ácidos fuertes, cloro, solventes, hidróxido de sodio, hidrocarburos, agua y vapor saturado.

Fuertes sostiene que esta solución resulta muy apropiada para la minería, especialmente para los procesos de lixiviación con ácido sulfúrico.

Asimismo, afirma que ha sido bien recibida en industrias como las de pulpa y papel; procesamiento de alimentos; criogenia; productos farmacéuticos; elaboración de cerveza y destilación, y tratamiento de agua. “Estas juntas y empaques para flanges soportan temperaturas de hasta 260°C y una presión máxima de 1200 psi, lo que corrobora su alta resistencia”, concluye.