

Aleación Perfecta,

Calidad Inoxidable



# JAHESA<sup>S.A.</sup>

ACEROS INOXIDABLES

PLANCHAS  
TUBOS  
BARRAS  
ANGULOS  
PLATINAS  
ACCESORIOS  
SERVICIOS

## ¿Qué es el Acero?

Es una aleación de varios elementos químicos, siendo los principales el hierro y el carbono.

## ¿Qué es el Acero Inoxidable?

Es un tipo de acero que contiene por lo menos 11% de cromo con composición química balanceada para tener una mejor resistencia a la corrosión.

## ¿Qué es la corrosión?

Es la enemiga natural de los metales. Los aceros comunes reaccionan con el oxígeno del aire formando una película superficial de óxido de hierro.

Esta película es extremadamente porosa y permite la continua oxidación del acero produciendo la corrosión popularmente conocida como "herrumbre".

## Película pasiva

Es una película extremadamente fina, continua, estable y muy resistente formada sobre la superficie del acero inoxidable, por la combinación del oxígeno del aire con el cromo del acero y que lo protege contra la corrosión del medio ambiente.

## Principales Atributos del Acero Inoxidable

- Alta resistencia a la corrosión
- Resistencia mecánica adecuada
- Facilidad de limpieza / Baja rugosidad superficial
- Apariencia higiénica
- No contamina los alimentos
- Facilidad de conformación
- Facilidad de unión
- Resistencia a altas temperaturas
- Resistencia a temperaturas criogénicas (debajo de 0 °C)
- Resistencia a variaciones bruscas de temperatura
- Acabados superficiales y formas variadas
- Fuerte impacto visual (moderno, liviano y prestigiado)
- Relación Costo / Beneficio favorable
- Bajo costo de mantenimiento
- Material reciclable



Para obtener el peso en Kg. de una plancha, usar la siguiente fórmula:  
 $\text{Peso} = \text{Lado(m)} \times \text{Lado(m)} \times \text{Espesor(mm)} \times \text{Peso Teórico(8Kg)}$   
 Ejemplo: Para una plancha de Ancho: 1219mm, Largo: 2438mm  
 y de Espesor: 0.60mm  
 $\text{Peso} = 1.219\text{m} \times 2.438\text{m} \times 0.60\text{mm} \times 8\text{Kg} = 14.265 \text{ Kg}$



ASTM	NORMA EUROPEA EN 10088		COMPOSICIÓN QUÍMICA (%)					
AISI	DESIGNACIÓN	Nº ACERO	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
304	X5CrNi18-10	1.4301	≤ 0.070	≤ 0.75	≤ 2.00	18.00 - 19.00	8.00 - 10.00	-
304L	X2CrNi18-9	1.4307	≤ 0.030	≤ 0.75	≤ 2.00	18.00 - 19.00	8.00 - 10.00	-
316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	≤ 0.050	≤ 0.75	≤ 2.00	16.50 - 18.00	10.50 - 12.00	2.0 - 2.50
316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	≤ 0.030	≤ 0.75	≤ 2.00	16.50 - 18.00	10.00 - 13.00	2.0 - 2.50
430	X6Cr17	1.4016	≤ 0.080	≤ 0.75	≤ 0.75	16.00 - 17.50	-	-

## PLANCHAS Normas: ASTM A-240/A-480

Espesor Nominal		Ancho x Largo 1,219mm x 2,438mm 4' x 8'	Ancho x Largo 1,524mm x 3,048mm 5' x 10'	Calidades de uso Frecuente	Espesor Nominal		Ancho x Largo 1,219mm x 2,438mm 4' x 8'	Ancho x Largo 1,524mm x 3,048mm 5' x 10'	Calidades de uso Frecuente
mm	Aprox. Pulg.	Kg.	Kg.	Tipo	mm	Aprox. Pulg.	Kg.	Kg.	Tipo
0.30	1/85	7.133	11.148	430,304, 304L	3.00	1/8	71.326	111.484	304,304L, 316,316L
0.40	1/64	9.510	14.864	430,304, 304L	4.00	5/32	95.102	148.645	304,304L, 316,316L
0.45	1/57	10.699	16.723	430,304, 304L	4.76	3/16	113.171	176.887	304,304L, 316,316L
0.50	1/54	11.888	18.581	430,304, 304L	6.00	1/4	142.652	222.97	304,304L, 316,316L
0.54	1/46	12.839	20.067	430,304, 304L	7.90	5/16	187.825	293.574	304,304L, 316,316L
0.60	1/40	14.265	22.297	430,304, 304L	9.52	3/8	226.342	353.775	304,304L, 316,316L
0.70	1/36	16.643	26.013	430,304, 304L	12.00	-	285.305	445.930	304,304L, 316,316L
0.80	1/32	19.020	29.729	430,304, 304L	12.70	1/2	301.947	471.947	304,304L, 316,316L
0.90	1/27	21.398	33.445	304,304L	19.05	3/4	452.921	707.921	304,304L, 316,316L
1.00	1/24	23.775	37.161	304,304L	25.00	-	594.384	929.030	304,304L, 316,316L
1.20	1/20	28.530	44.593	304,304L, 316,316L	25.40	1	603.895	943.890	304,304L, 316,316L
1.50	1/16	35.663	55.742	304,304L, 316,316L	31.75	1-1/4	754.868	1179.869	304,304L, 316,316L
2.00	5/64	47.551	74.322	304,304L, 316,316L	38.10	1-1/2	905.842	1415.842	304,304L, 316,316L
2.50	3/32	59.438	92.903	304,304L, 316,316L	50.80	2	1207.789	1887.79	304,304L, 316,316L

Tabla orientativa

## BOBINAS Normas: ASTM A-240/A-480

SUMINISTRAMOS BOBINAS A PEDIDO DIRECTO A SOLICITUD DEL CLIENTE.

### ACABADOS DE PLANCHAS Y BOBINAS

### DESCRIPCION

Laminados en Caliente	N°1	Laminado en Caliente, recocido y decapado. Superficie mate - áspera. Utilizado en aplicaciones industriales de alta resistencia al calor y a la corrosión.
Laminados en Frío	2D	Laminado en frío, recocido y decapado. Acabado deslustrado o mate. Conveniente para retener lubricantes en las superficies de las láminas que van a ser sujetas a operaciones de embutido profundo.
	2B	Laminado en frío, recocido, decapado con una ligera laminación en el tren skin-pass. Acabado ligeramente semibrillante. Utilizado en casi todas las aplicaciones, excepto las de embutido profundo. Es más fácil pulir que los acabados N1 y 2D.
	BA	Laminado en frío, recocido en horno de atmósfera controlada. Acabado brillante obtenido por tratamiento térmico. Ideal para uso decorativo.
Esmerilado	N°4	Pulido con cintas abrasivas de gramo 150 a 400. Es un acabado esmerilado y satinado de uso decorativo, sanitario y general.

### PROPIEDADES MECÁNICAS

### ALGUNAS APLICACIONES

Resistencia a la Tracción N/mm <sup>2</sup>	Límite Elástico al 0,2% mín. N/mm <sup>2</sup>	Alargamiento Mínimo %	Dureza Máxima HB	
540 - 750	230	45	190	Industria alimentaria, tubería, menaje, médica y otros.
520 - 670	220	45	190	Industria alimentaria, tubería, menaje, médica, tubos y otros.
530 - 680	240	45	200	Industrias químicas, petroquímica, minera, refrigeración y otros.
540 - 620	240	45	200	Industrias químicas, petroquímica, minera, refrigeración, tubos y otros.
450 - 600	260	20	180	Cuartería, menaje, armarios, decoración interior.

NOTA: PARA CUALQUIER OTRO TIPO DE ACERO INOXIDABLE CONSULTAR AL DEPARTAMENTO DE CONTROL DE CALIDAD Y ATENCIÓN AL CLIENTE.

DIMENSIONES Y PESOS

DIÁMETRO NOMINAL		DIÁMETRO EXTERIOR		CÉDULA	ESPESOR DE PARED		PESO APROXIMADO	
mm.	Pulg.	mm.	Pulg.	SCH	mm.	Pulg.	Lb/Pies	Kg/m
3.175	1/8	10.287	0.405	10	1.245	0.049	0.190	0.283
		10.287	0.405	40	1.727	0.068	0.250	0.372
6.350	1/4	13.716	0.540	10	1.651	0.065	0.336	0.501
		13.716	0.540	40	2.235	0.088	0.433	0.645
9.525	3/8	17.145	0.675	10	1.651	0.065	0.432	0.643
		17.145	0.675	40	2.311	0.091	0.579	0.862
12.700	1/2	21.336	0.840	10	2.108	0.083	0.685	1.019
		21.336	0.840	40	2.769	0.109	0.868	1.292
19.050	3/4	26.670	1.050	10	2.108	0.083	0.875	1.301
		26.670	1.050	40	2.870	0.113	1.154	1.717
25.400	1	33.401	1.315	10	2.769	0.109	1.432	2.131
		33.401	1.315	40	3.378	0.133	1.713	2.549
31.750	1 1/4	42.164	1.660	10	2.769	0.109	1.842	2.741
		42.164	1.660	40	3.556	0.140	2.319	3.450
38.100	1 1/2	48.260	1.900	10	2.769	0.109	2.127	3.165
		48.260	1.900	40	3.683	0.145	2.773	4.126
50.800	2	60.325	2.375	10	2.769	0.109	2.691	4.005
		60.325	2.375	40	3.912	0.154	3.727	5.546
63.500	2 1/2	73.025	2.875	10	3.048	0.120	3.602	5.361
		73.025	2.875	40	5.156	0.203	5.910	8.795
76.200	3	88.900	3.500	10	3.048	0.120	4.419	6.577
		88.900	3.500	40	5.486	0.216	7.729	11.502
88.900	3 1/2	101.600	4.000	10	3.048	0.120	5.073	7.550
		101.600	4.000	40	5.740	0.226	9.293	13.830
101.600	4	114.300	4.500	10	3.048	0.120	5.727	8.522
		114.300	4.500	40	6.020	0.237	11.008	16.382
127.000	5	141.300	5.563	10	3.404	0.134	7.927	11.796
		141.300	5.563	40	6.553	0.258	14.913	22.193
152.400	6	168.275	6.625	10	3.404	0.134	9.477	14.103
		168.275	6.625	40	7.112	0.280	19.357	28.807
203.200	8	219.075	8.625	10	3.759	0.148	13.670	20.343
		219.075	8.625	40	8.179	0.322	29.130	43.351
254.000	10	273.050	10.750	10	4.191	0.165	19.030	28.319
		273.050	10.750	40	9.271	0.365	41.301	61.462
304.800	12	323.850	12.750	10	4.572	0.180	24.653	36.687
		323.850	12.750	40	10.312	0.406	54.606	81.263

Tabla orientativa



TUBO DE CÉDULA CON COSTURA

WELDED PIPE

NORMAS DE FABRICACIÓN	TIPO	APLICACIÓN
ASTM A-312	Normal	Usos Generales.
A-358	Especial (5 clases)	Para alta temperatura.
A-409	Grandes diámetros	Para alta temperatura.
A-778	Sin Tratamiento Térmico	Para baja temperatura y corrosión.
A-530 ANSI B-36. 19 B-36. 10	Requerimientos generales y Dimensionamiento.	

## DIMENSIONES TUBERIA CALIBRADA

CALIBRE	BWG	25	24	23	22	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	11	10	9	8
		mm.	0.51	0.56	0.64	0.71	0.81	0.89	1.07	1.24	1.47	1.65	1.83	2.11	2.41	2.77	3.05	3.4	3.76
Pulg.		0.020	0.022	0.025	0.028	0.032	0.035	0.042	0.049	0.058	0.065	0.072	0.083	0.095	0.109	0.120	0.134	0.148	0.165
DIÁMETRO EXT./O.D		PESOS (Kg/mt.)																	
6.3	1/4	0.07	0.08	0.09	0.10	0.11	0.12	0.14	0.16	0.18	0.19	0.21	0.22	0.24	0.25	-	-	-	-
9.5	3/8	0.11	0.13	0.14	0.16	0.18	0.19	0.23	0.26	0.30	0.33	0.35	0.39	0.43	0.47	0.50	0.52	0.54	-
12.7	1/2	0.16	0.17	0.19	0.21	0.24	0.26	0.31	0.36	0.42	0.46	0.50	0.56	0.62	0.69	0.74	0.79	0.84	-
15.9	5/8	0.20	0.21	0.24	0.27	0.31	0.33	0.40	0.46	0.53	0.59	0.65	0.73	0.82	0.91	0.98	1.07	1.14	-
19.0	3/4	0.24	0.26	0.29	0.33	0.37	0.41	0.48	0.56	0.65	0.72	0.79	0.90	1.01	1.13	1.23	1.34	1.44	-
22.2	7/8	0.28	0.30	0.34	0.38	0.44	0.48	0.57	0.66	0.77	0.85	0.94	1.07	1.20	1.35	1.47	1.61	1.74	-
25.4	1	0.32	0.35	0.40	0.44	0.50	0.55	0.65	0.76	0.89	0.99	1.08	1.23	1.39	1.57	1.71	1.88	2.04	-
28.6	1 1/8	-	-	0.45	0.50	0.57	0.62	0.74	0.85	1.00	1.17	1.23	1.40	1.59	1.80	1.95	2.15	2.34	2.23
31.7	1 1/4	-	-	0.50	0.55	0.63	0.69	0.82	0.95	1.12	1.25	1.37	1.57	1.78	2.02	2.20	2.42	2.64	2.57
34.9	1 3/8	-	-	0.55	0.61	0.70	0.76	0.90	1.05	1.24	1.38	1.52	1.74	1.97	2.24	2.44	2.70	2.94	2.90
38.1	1 1/2	-	-	0.60	0.67	0.76	0.83	0.99	1.15	1.32	1.51	1.67	1.91	2.16	2.46	2.68	2.97	3.24	3.24
41.3	1 5/8	-	-	-	-	0.83	0.90	1.08	1.25	1.47	1.64	1.81	2.07	2.36	2.68	2.93	3.24	3.54	3.57
44.4	1 3/4	-	-	-	-	0.89	0.97	1.16	1.35	1.59	1.78	1.96	2.24	2.55	2.90	3.17	3.51	3.84	3.91
47.6	1 7/8	-	-	-	-	0.96	1.04	1.25	1.45	1.71	1.91	2.10	2.36	2.74	3.12	3.41	3.78	4.14	4.24
50.8	2	-	-	-	-	1.02	1.11	1.33	1.55	1.83	2.04	2.25	2.58	2.92	3.34	3.66	4.05	4.44	4.57
54.0	2 1/8	-	-	-	-	-	1.67	1.42	1.65	1.94	2.17	2.40	2.75	3.13	3.56	3.90	4.32	4.74	4.91
57.1	2 1/4	-	-	-	-	-	-	1.50	1.75	2.06	2.30	2.54	2.92	3.32	3.78	4.14	4.60	5.04	5.24
60.3	2 3/8	-	-	-	-	-	-	1.59	1.85	2.18	2.43	2.69	3.08	3.51	4.00	4.39	4.87	5.34	5.58
63.5	2 1/2	-	-	-	-	-	-	1.67	1.95	2.30	2.57	2.83	3.25	3.70	4.22	4.63	5.14	5.69	5.91
66.7	2 5/8	-	-	-	-	-	-	1.76	2.05	2.41	2.70	2.98	3.42	3.90	4.45	4.87	5.41	5.94	6.58
69.8	2 3/4	-	-	-	-	-	-	1.84	2.15	2.53	2.83	3.13	3.59	4.09	4.67	5.12	5.68	6.24	6.91
73.0	2 7/8	-	-	-	-	-	-	1.93	2.24	2.65	2.96	3.27	3.76	4.28	4.89	5.36	5.95	6.54	7.25
76.2	3	-	-	-	-	-	-	2.01	2.34	2.77	3.09	3.42	3.92	4.47	5.11	5.61	6.23	6.84	7.58
88.9	3 1/2	-	-	-	-	-	-	-	-	3.24	3.62	4.00	4.60	5.24	5.99	6.57	7.31	8.04	8.92
101.6	4	-	-	-	-	-	-	-	-	3.71	4.15	4.58	5.27	6.01	6.87	7.55	8.40	9.24	10.26

## TUBO CALIBRADO

TENEMOS EN STOCK TUBOS ORNAMENTALES ASTM 554, PERO TAMBIEN TRABAJAMOS BAJO PEDIDO CON OTRAS NORMAS.

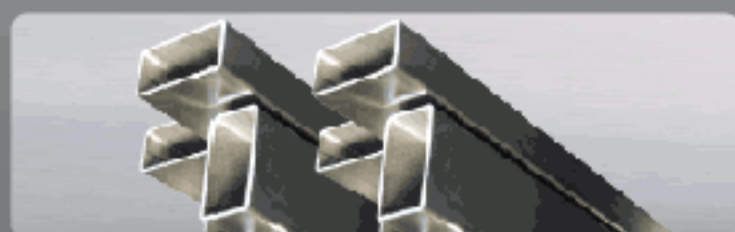
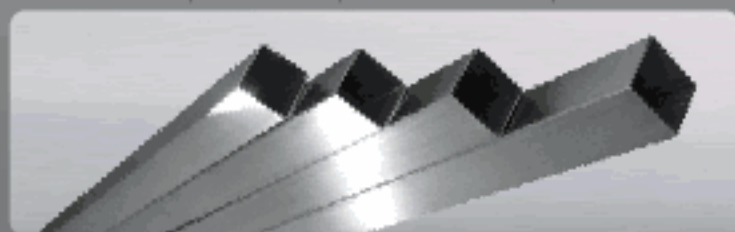
NORMAS DE FABRICACIÓN ASTM	TIPO	APLICACIÓN	NORMAS DE FABRICACIÓN ASTM	TIPO	APLICACIÓN
A-213	Presición	Equipos de Proceso (sin costura).	A-554	Ornamental	Pasamanos, arquitectura, muebles, etc.
A-249	Presición	Equipos de Proceso (con costura).	A-632	Diámetros Pequeños	Tubos flexibles para usos generales.
A-269	Normal	Usos Generales.	A-668	U-Bends	Calentadores de alimentación de agua.
A-270	Sanitario	Conducción de medicinas, alimentos, bebidas, etc.	A-778	Sin Tratamiento Térmico	Para baja temperatura y corrosión (Ind. Papelera).

## TUBERÍA CUADRADA

TUBO CUADRADO					
LADO NOMINAL		Espesor de Pared		Peso Aprox	
mm.	Pulg.	mm.	Kg/m		
19.05	3/4	1.5	0.78		
25.40	1	1.5	1.08		
31.75	1 1/4	1.5	1.38		
38.10	1 1/2	1.5	1.68		
40.00	-	1.5	1.77		
50.80	2	1.5	2.28		

## TUBERÍA RECTANGULAR

TUBO RECTANGULAR					
LADOS NOMINALES		Espesor de Pared		Peso Aprox	
mm. x mm.		mm.	Kg/m		
30 x 15		1.5	0.94		
40 x 80		1.5	2.71		
50 x 25		1.5	1.65		
50 x 100		1.5	3.42		
60 x 30		1.5	2.00		



## BARRAS REDONDAS

DIÁMETROS		PESO APROX.	DIÁMETROS		PESO APROX.
mm	Pulg.	Kg/m(7.85)	mm	Pulg.	Kg/m(7.85)
3.175	1/8	0.062	44.450	1-3/4	12.182
3.810	3/20	0.089	45.000	-	12.485
4.763	3/16	0.140	50.000	-	15.413
6.350	1/4	0.249	50.800	2	15.911
7.938	5/16	0.388	53.000	-	17.319
9.525	3/8	0.559	55.000	-	18.650
11.113	7/16	0.761	57.150	2-1/4	20.137
12.000	-	0.888	63.500	2-1/2	24.860
12.700	1/2	0.994	65.000	-	26.049
13.000	-	1.042	66.675	2-5/8	27.409
15.875	5/8	1.554	70.000	-	30.210
16.000	-	1.578	73.025	2-7/8	32.878
19.050	3/4	2.237	75.000	-	34.680
20.000	-	2.466	76.200	3	35.799
22.225	7/8	3.045	80.000	-	39.458
25.000	-	3.853	88.900	3-1/2	48.726
25.400	1	3.978	90.000	-	49.940
28.575	1-1/8	5.034	100.000	-	61.654
31.750	1-1/4	6.215	101.600	4	63.643
33.000	-	6.714	110.000	-	74.601
34.925	1-3/8	7.520	114.300	4-1/2	80.548
38.000	-	8.903	120.000	-	88.782
38.100	1-1/2	8.950	-	-	-



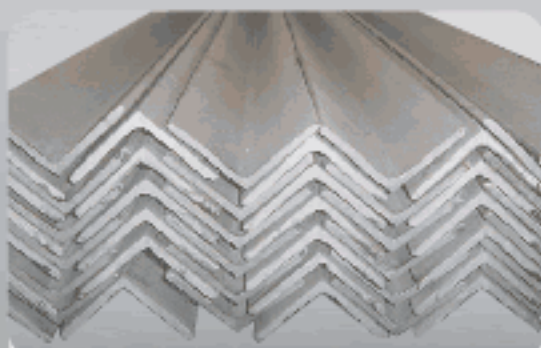
Para obtener el peso en Kg. de un metro de barra, usar la siguiente fórmula:

$$\text{Peso(Kg.)} = (\text{Diámetro})^2 \times 3.1416 \div 4 \times 7.85 \div 1000$$

Ejm: Para una barra de diámetro: 25.40mm  
 Peso =  $(25.40)^2 \times 3.1416 \div 4 \times 7.85 \div 1000 = 3.978\text{Kg}$

## ÁNGULOS

ESPESOR		ALAS		PESO APROX.
mm.	Pulg.	mm. x mm.	Pulg. X Pulg.	Kg x mt.
3.175	1/8	25.40 x 25.40	1 x 1	1.210
3.175	1/8	38.10 x 38.10	1-1/2 x 1-1/2	1.855
3.175	1/8	50.80 x 50.80	2 x 2	2.500
4.763	3/16	25.40 x 25.40	1 x 1	1.754
4.763	3/16	38.10 x 38.10	1-1/2 x 1-1/2	2.722
4.763	3/16	50.80 x 50.80	2 x 2	3.690
6.350	1/4	25.40 x 25.40	1 x 1	2.258
6.350	1/4	38.10 x 38.10	1-1/2 x 1-1/2	3.548
6.350	1/4	50.80 x 50.80	2 x 2	4.839



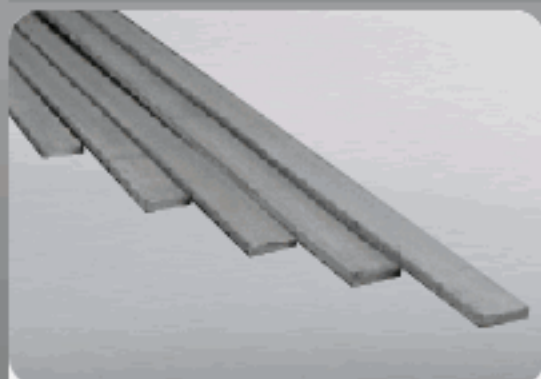
Para obtener el peso en Kg. de un metro de ángulo, usar la siguiente fórmula:

$$\text{Peso(Kg.)} = (\text{Lado(mm)} + \text{Lado(mm)}) \times 1\text{m} \times \text{Espesor (mm)} \div 8 \div 1000$$

Ejm: Para un ángulo de alas 50.80mm x 50.80mm  
 Peso =  $(50.80 + 50.80) \times 1.0 \times 4.76 \div 8 \div 1000 = 3.869\text{Kg}$

## PLATINAS

ESPESOR		ANCHO		PESO APROX.
mm.	Pulg.	mm.	Pulg.	Kg x mt.
3.175	1/8	25.400	1	0.645
3.175	1/8	38.100	1-1/2	0.968
3.175	1/8	50.800	2	1.290
4.763	3/16	25.400	1	0.968
4.763	3/16	38.100	1-1/2	1.452
4.763	3/16	50.800	2	1.936
6.350	1/4	25.400	1	1.290
6.350	1/4	38.100	1-1/2	1.935
6.350	1/4	50.800	2	2.581



Para obtener el peso en Kg. de un metro de platina, usar la siguiente fórmula:

$$\text{Peso(Kg.)} = \text{Ancho(mm)} \times \text{Espesor(mm)} \times 8 \div 1000$$

Ejm: Para una platina de Ancho: 38.10, Espesor: 3.175  
 Peso =  $38.10 \times 3.175 \times 8 \div 1000 = 0.968\text{Kg}$

### PARA TUBERIAS PIPE DE CÉDULAS 10 Y 40 Y PARA LA INDUSTRIA ALIMENTICIA (SANITARIO)

- Codos:  
Roscados y Soldables  
de 45° y 90°
- Uniones  
Universales y Simples
- Tees  
Roscaditas y Soldables
- Válvulas:  
De Bola de 1, 2 y 3 cuerpos y de  
Mariposa
- Tapones:  
Macho y Hembra
- Reducciones:  
Bushing y concéntrica
- Sanitarios  
Unión Clamp  
Ferrul  
Empaquetadura



## CUIDADOS EN EL MANTENIMIENTO DEL ACERO INOXIDABLE

### Limpieza de Rutina

Los mejores productos para mantener el acero inoxidable son el agua, jabón, detergentes suaves y neutros, los removedores en base a amoníaco, diluidos en agua tibia, aplicados con un paño o una esponja de nylon. Después basta enjuagar con bastante agua, preferentemente tibia y secar con un paño.

El secado es muy importante para evitar la aparición de manchas en la superficie del producto. La limpieza de rutina puede también ser hecha con máquinas de lavar platos y sólo cuando la suciedad sea intensa, se aconseja un pre-lavado.

La limpieza rutinaria remueve fácilmente la suciedad común y su uso constante, casi siempre remueve las más intensas, logrando que las manchas de la superficie del acero desaparezcan completamente.

### Manchas leves

En el caso de suciedad moderada cuando la limpieza de rutina no es suficiente, aplique una mezcla hecha con yeso o bicarbonato de sodio, disueltos con alcohol de uso doméstico hasta formar una pasta, usando un paño o escobilla de nylon para limpiar la superficie del acero inoxidable.

Si prefiere, use una escobilla de cerdas duras, teniendo cuidado de no rayar: hágalo siempre de la manera más suave posible, utilizando pasadas largas y uniformes en el sentido del pulido en caso de haberlo. No lo haga con movimientos circulares. Luego, enjuague con bastante agua, de preferencia tibia y seque con un paño limpio.



### Manchas acentuadas

Realice una pre - inmersión en solución de detergente tibio o caliente, o en una solución de removedor en base a amoníaco (removedores caseros) y agua. Si esto no fuera suficiente para remover las manchas o suciedad, recurra a productos más agresivos como removedores en base a soda cáustica empleados en limpieza doméstica.

Siga el procedimiento indicado para remover manchas leves, repita de ser necesario, si la suciedad o manchas persisten, recurra a un método más severo, como el empleo de productos más abrasivos como los sapolios.

Finalmente enjuague y siga la limpieza de rutina.

## La diferencia está en el servicio

Fabricación de Angulos, Platinas, Canales, Niples, Mecanizado de piezas a medida, Servicio de Tornería, etc.

Reparto gratuito de mercadería a todas las empresas de Lima y Callao. Para las empresas de provincias, traslado a las agencias de transporte debidamente embaladas.

Información técnica de los productos que ofrecemos.

Orientación y apoyo en los servicios de corte y dobléz.



# JAHESA <sup>S.A.</sup>

ACEROS INOXIDABLES

[www.jahesa.com](http://www.jahesa.com)

Calle Lambda 180 - Parque Internacional de la Industria y Comercio - Callao  
(Alt. Cdra. 50 Av. Colonial)  
[jahesa@jahesa.com](mailto:jahesa@jahesa.com)

T. (511) 452 - 4849 F. (511) 464 - 5710