

CARACTERISTICAS TECNICAS DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DE SOPORTE GEL ATORNILLABLE A PARED:

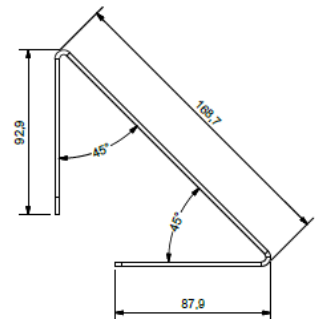
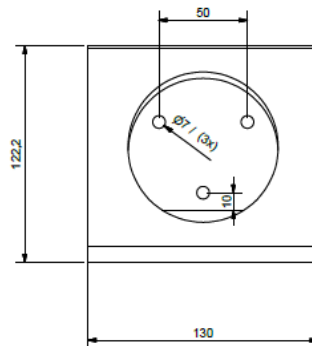
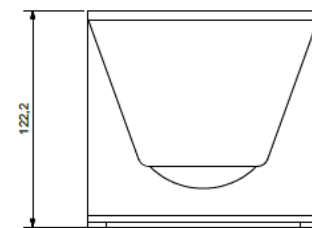
SOPORTE METÁLICO GEL

Los soportes atornillables de FOCUS, en todos los casos van preparados para la colocación de un gel con tapón dosificador en su interior hasta un máximo de 85mm de diámetro. Estos soportes ofrecen un acabado fino y sencillo a la vez y una total complementación en nuestro espacio y orden.

Los soportes se suministran con herraje para su sujeción.

COLOR PLATA 9006

Cabe la opción de fabricación en acero inoxidable. (consultar al departamento comercial)



A continuación les detallamos las características que exigimos en la adquisición de las primeras materias, así como algunos procesos empleados en la manufacturación, según las Normas Europeas.

MATERIALES EMPLEADOS.

CHAPA / TUBO

- Acero laminado en frío.
- Norma UNE 36086 –EN 10130.
- Tipo DC01 a DC04.
- Dureza Rockwell B63.
- Resistencia máxima 42 Kg/mm².
- Límite elástico: 29 Kg/mm².
- Superficie mate.
- Aplanada en procedencia,
- Espesores (en mm.): 3 mm
- Resistencia al fuego: (S/UNE 23721 y UNE 23727).

PINTURA.

Proceso de pintura.

- Desengrasado + aclarado con agua + fosfatación antioxidación, para garantizar la perfecta eliminación de las grasas existentes en la pieza.
- Aplicación de una capa de imprimación cromofosfante de 7 a 10 micras de espesor, para reforzar la adherencia de la pintura y proteger la oxidación.

Tipo Epoxi – Poliester (Polvo).

- Doblado 8 mm.
- Niebla salina: 250 horas progresión L 2mm.
- Horneado a 200°C 20 minutos.
- Espesor 40 micras mínimo.
- Dureza Persoz: (INTA 16.2,25) 300 segundos.
- Embutición: (DIN 53156) 5 mm.
- Adherencia: (DIN 53151) GTO.
- Impacto: (INTA 16,02.56) 50 cm con bola de 12,5.

