

GRUPO ALVIC

CARACTERISTICAS TECNICAS DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DE CAJONERAS METALICAS SERIE STRATA.



- CAJONERA DE TRES CAJONES: MEDIDAS 540 alto x 422 ancho x 545 fondo
- CAJONERA DE CAJON + GAVETA: MEDIDAS 540 alto x 422 ancho x 545 fondo
- CAJONERA ESTRECHA DE TRES CAJONES : 540 alto x 322 ancho x 545 fondo

NOTA: EXISTE LA POSIBILIDAD DE EQUIPAR LAS CAJONERAS CON FRENTES Y TAPAS EN MELAMINA DE 19mm DE ESPESOR Y COLORES A ESCOGER SOBRE NUESTRA CARTA

GUIAS DE CAJONES

- Guías de cajones en chapa de acero galvanizado de 1.5mm de espesor, con deslizamiento a bolas de salida del 100% del cajón útil. Sin ningún tipo de elemento cortante ni canto visto de chapa punzante. Incluye bandeja portalápices.

SISTEMA ANTIVUELCO

- Sistema de apertura individual de cajones para seguridad antivuelco archivadores según Proyecto de Norma Europea con referencia: PR PN 14.073.
- Incorporado de serie.

HERRAJES

- Ruedas semi-ocultas de suave rodamiento con freno incorporado.
- Cerraduras de ½ vuelta de bombín intercambiable (con llaves articuladas).
- Tiradores Zamac con tornillería cincada de M4.(en los frentes laminados)

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.

- 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.): 0,8, 0,9, 1,2, 1,5, 2 y 3. (se emplea el grosor adecuado a cada pieza).

PINTURA.

Proceso de pintura.

- Desengrasado + aclarado con agua + fosfatación antioxidación, para garantizar la perfecta eliminación de las grasas existentes en el mueble.
- 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.
- Aplicación de la pintura polvo s/se indica a continuación:

Tipo Epoxi – Poliester (Polvo).

- Doblado 8 mm.
- Niebla salina: 250 horas progresión L 2mm.
- Horneado a 200°C 30 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.