


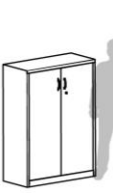





**CARACTERISTICAS TECNICAS DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DE ARMARIOS SERIE STRATA:**

**\*\*ARMARIOS PUERTAS BATIENTES Y COMBINADOS\*\***

Los armarios de puertas batientes se caracterizan por la comodidad de acceso y el alto nivel de seguridad que ofrece contra el acceso forzoso a los mismos.

Se fabrican en las alturas de 710, 900, 1000, 1380, 1800 y 1980 y en las anchuras 800, 1000 y 1200.

ARMARIO PUERTAS BATIENTES: MEDIDAS DISPONIBLES (TABLA 1)							
ESQUEMA							
MEDIDAS	1980x1200x450	1800x1200x450	1600x1200x450	1380x1200x450	1000x1200x450	900x1200x450	710x1200x450
	1980x1000x450	1800x1000x450	1600x1000x450	1380x1000x450	1000x1000x450	900x1000x450	710x1000x450
	1980x800x450	1800x800x450	1600x800x450	1380x800x450	1000x800x450	900x800x450	710x800x450

En todos los casos van preparados para la colocación de estantes regulables preparados para colocar tanto carpetas colgantes en su parte inferior como cualquier tipo de archivo en su parte superior. El soporte de carga por estante supera los 70 kg por nivel.

Todo el perímetro e interior va libre de aristas, cantos vivos ni de ningún otro tipo de acabado punzante.

Se puede equipar con tres tipos de puerta: Metálica, bilaminadas o de cristal enmarcadas en aluminio. A su vez se pueden combinar diferentes tipos en la parte baja/alta del armario.

Las puertas bajas van a altura 710 desde el suelo y en la parte superior se puede dejar diáfano o equiparlo con puertas del mismo o diferente acabado a las inferiores.

- Puertas batientes metálicas: fabricadas en chapa de 0.8mm de espesor dotadas de dos refuerzos longitudinales cada una y cierre simultáneo en la parte superior e inferior del armario mediante varilla de acero de 8mm de diámetro.

Tiradores de asa.

Bisagras de acero de fácil y rápido montaje con apertura total de 110° a 165°, según modelos.

Cerradura con llave de sierra antirroto



- Puertas batientes cristal enmarcadas en aluminio: cristal translucido o al oxido templado, de 4 mm de espesor, alojado en un marco de aluminio en acabado anodizado mate de 2mm de grosor.

Cerradura de falleba de aluminio con cierre simultáneo en la parte superior e inferior del armario.  
Tirador de asa.



- Puertas batientes de melamina de 19mm de espesor con canteados de 2mm.

Cierre con llave de sierra articulada amaestrable y anclaje de varilla de aluminio reforzado en la parte alta y baja del armario respectivo.

Puertas dotadas de 3 bisagras, para una perfecta funcionalidad y durabilidad de las mismas, con apertura total de 110° cada una.

Tirador de asa metálico.

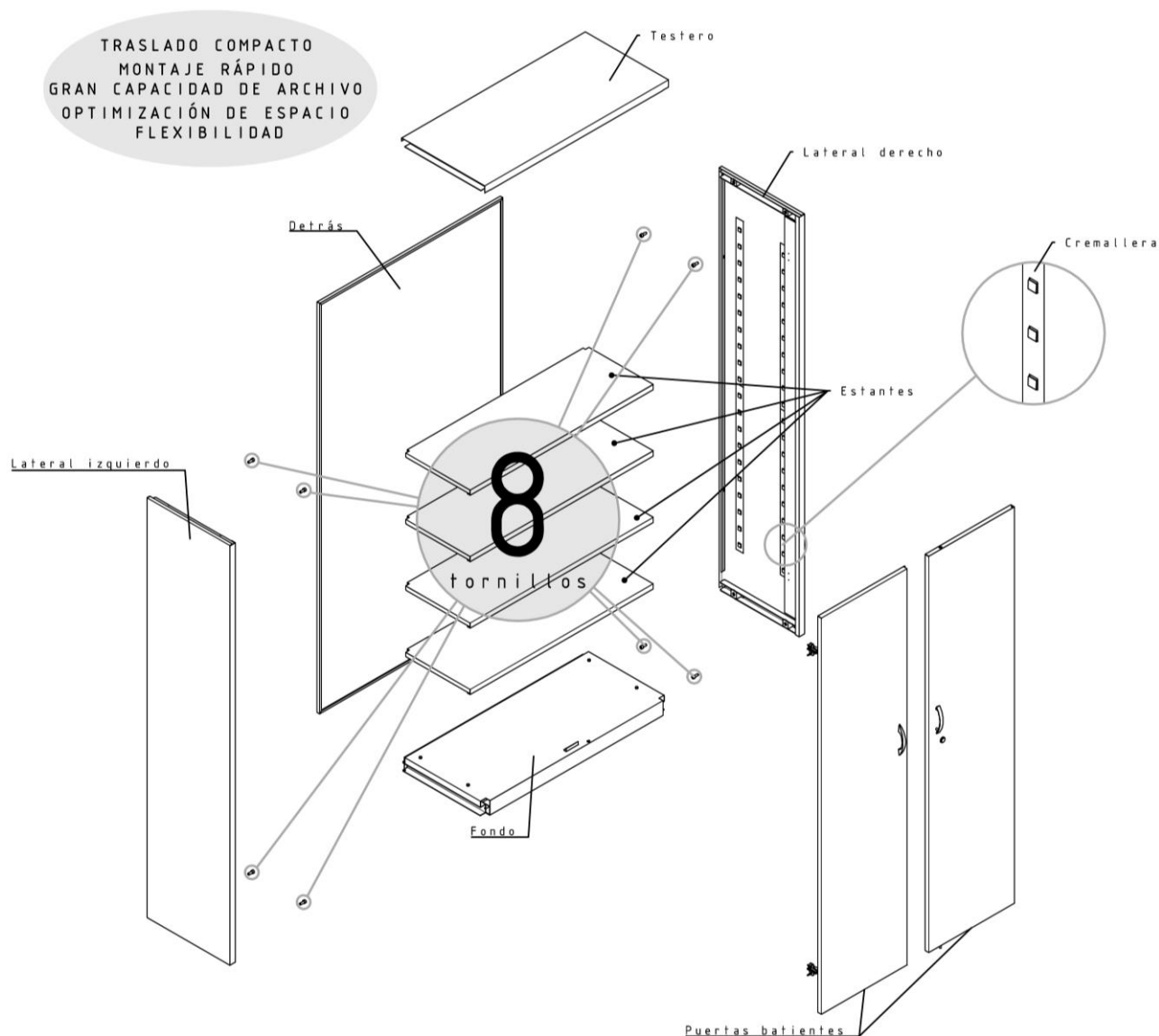


### **\*\* OPCIÓN DESMONTABLE\*\***

El armario de puerta batientes también está disponible en la familia de armarios desmontables formado por el techo, el detrás, el fondo, dos laterales, el conjunto de puertas ( en el acabado deseado ) y el número de estantes que elija el usuario.

De fácil montaje al alcance de todos. Con tan solo 8 minutos y 8 tornillos el armario queda listo para el uso.

Al igual que en el modelo estándar, se fabrican en las alturas 710,1380 y 1980 y siempre en ancho 1000.



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/mm<sup>2</sup>.
- Límite elástico: 29 Kg/mm<sup>2</sup>.

- 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).
- 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 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 adecuada (sintética o polvo), según componente.

### **Tipo Sintética Satinada, Secado al Horno.**

- Espesor 25 micras mínimo.
- Colores según catálogo.

### Propiedades.

- Dureza lápiz 5H Persoz 260 segundos. (INTA 160225).
- Resistencia embutición Erickson 7,5 mm huella profunda (INTA 16263).
- Adherencia 100%.
- Cuadrícula 1 mm (INTA V.IC 842-2).
- Flexibilidad mandril 3,5 (INTA 160242).
- Resistencia a la oxidación 160 horas en cámara de niebla salina, 100% a detergentes alcalinos y/o ácidos, vino, café, limón, aplicación en caliente a 80°C.
- Horneada a 180°C durante 20 minutos.

### **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.

## **TABLEROS**

### **Aglomerado en partículas**

(Soporte para bilaminados, estratificados y chapados de madera).

- Sección por aserrado: Compacta y lo mas uniforme posible.
- Peso específico: (Según UNE 56709). Estará comprendido entre 560 y 670 Kg./ m3.
- Contenido en humedad: (Según UNE 56710). Inferior a 6% sobre madera seca.
- Resistencia a la tracción perpendicular a las caras: (Según UNE 56712). Para un espesor entre 20 y 25 mm, será 3,5 Kgf/cm2.
- Resistencia a la flexión: (Según UNE 56711). Para un espesor entre 20 y 25 mm, será 160 Kgf/cm2.
- Módulo de elasticidad: (Según UNE 56711). Para un espesor entre 20 y 25 mm, será 26.000 Kgf/cm2.