

CARACTERISTICAS TECNICAS DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DEL MOBILIARIO.

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.
- Superficie mate.
- Espesores (en mm.): 0,8; 0,9; 1,2; 1,5; 2 y 3.
- Resistencia máxima 42 Kg/mm2.
- Límite elástico: 29 Kg7mm2.
- Dureza Rockwell B63.
- Aplanada en procedencia

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.
- Horneado a 200°C 30 minutos.
- Dureza Persoz: (INTA 16.2.25) 300 segundos.
- Adherencia: (DIN 53151) GTO.
- Niebla salina: 250 horas progresión L 2mm.
- Espesor 40 micras mínimo.
- Embutición: (DIN 53156) 5 mm.
- Impacto: (INTA 16,02.56) 50 cm con bola de 12,5.