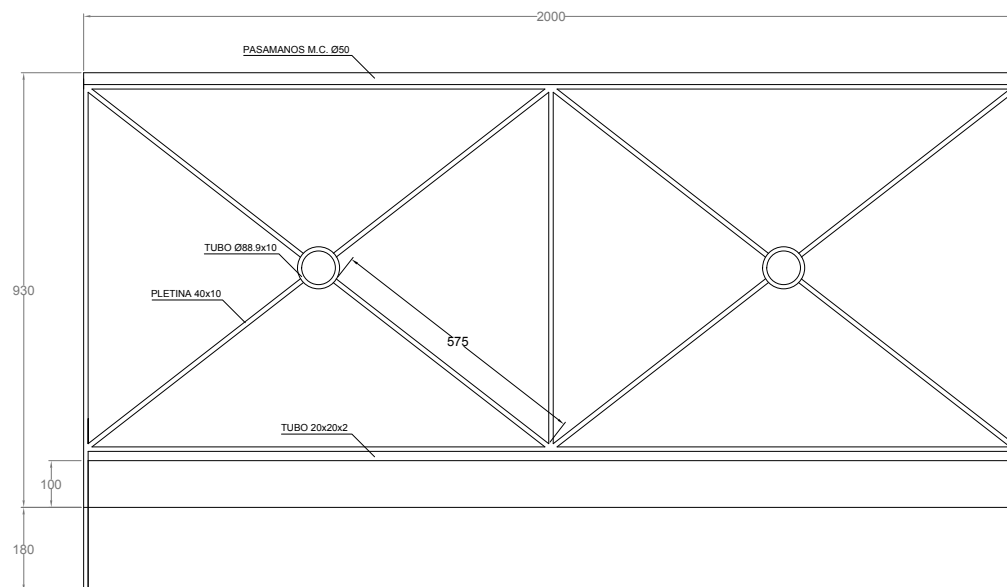
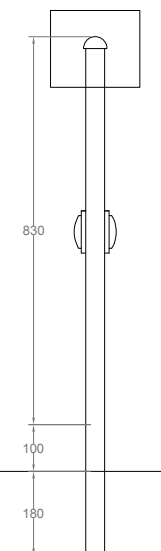


FICHA TÉCNICA: VALLA SOL ALTA

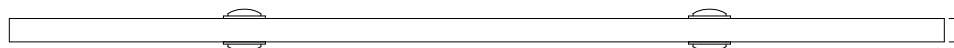
REFERENCIA: MU - 46A



ALZADO PRINCIPAL



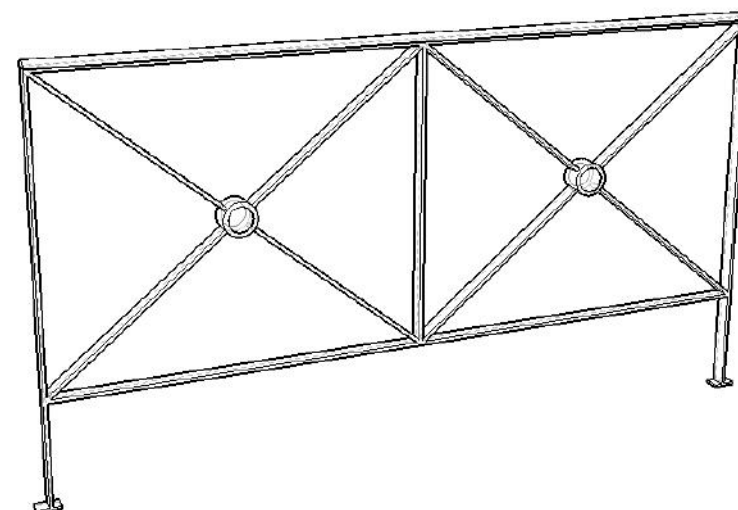
ALZADO LATERAL



PLANTA

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

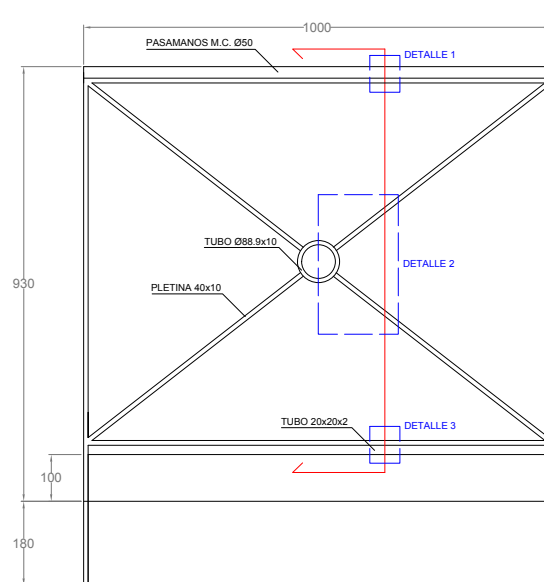
- MATERIAL:** Estructura compuesta por pletina de acero 40x10mm, pasamanos de tubo de 50mm y tubo cuadrado de 20x20x1.5mm.
- DIMENSIONES:** 2000 x 930 mm altura vista.
- ACABADOS:** Desengrasadas vía vapor por condensación de disolvente (tricloretileno) hasta temperatura de 85-90°C. Con una capa de imprimación fosfatante previa al secado al horno, y espesor mínimo de 20 micras, de primera calidad. Pintado / lacado al horno con esmalte sintético anticorrosión para intemperie en atmósferas costeras (>60 micras).
- INSTALACIÓN:** mediante empotramiento / placa de anclaje.



FICHA TÉCNICA: VALLA SOL ALTA

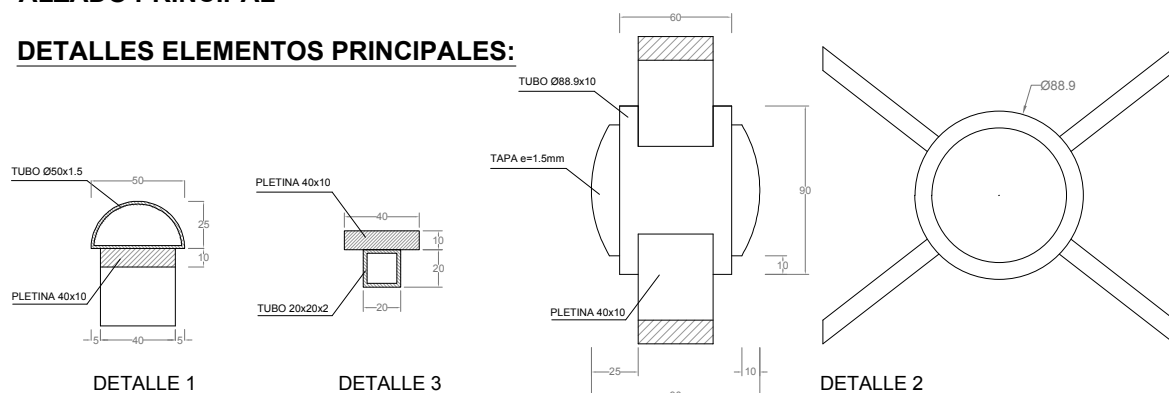
REFERENCIA: MU - 46A

PLANO: DETALLES ELEMENTOS PRINCIPALES



ALZADO PRINCIPAL

DETALLES ELEMENTOS PRINCIPALES:



CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

MATERIAL: Estructura compuesta por pletina de acero 40x10mm, pasamanos de tubo de 50mm y tubo cuadrado de 20x20x1.5mm.

DIMENSIONES: 2000 x 930 mm altura vista.

ACABADOS: Desengrasadas vía vapor por condensación de disolvente (tricloretileno) hasta temperatura de 85-90°C. Con una capa de imprimación fosfatante previa al secado al horno, y espesor mínimo de 20 micras, de primera calidad. Pintado / lacado al horno con esmalte sintético anticorrosión para intemperie en atmósferas costeras (>60 micras).

INSTALACIÓN: mediante empotramiento / placa de anclaje.

DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO:

Valla de pletina de 2.00 m de longitud y 0.93 m de altura altura vista.

Características constructivas: 2.00 m de longitud total y 1.11 m de altura (anclaje incluido).

Forma dos rectángulos divididos en el centro por dos aspas iguales realizadas en pletina de acero 40x10 mm, unidas en el centro mediante tubo de Ø90 y 60 mm de longitud, con un espesor de 10mm, con sus tapas correspondientes, pasamanos de perfil de media caña de 50x25x1.5mm y un refuerzo de tubo 20x20x2 mm soldada a la pletina inferior.

Peso aproximado: 22kg

PROCESO DE FABRICACIÓN:

Corte y mecanizado de piezas en taller. Soldadura eléctrica tipo MIG mediante hilo de 1mm, con posterior repaso manual sin rebordes ni cascarillas, con especial atención a evitar zonas cortantes o punzantes.

TRATAMIENTOS SUPERFICIALES / ACABADOS :

Lacado al horno con esmalte sintético con óxido de hierro micaceo (PCTG, Art.48.22) color negro forja / Gris Oxiron (con un espesor >35 micras).

Usamos pinturas formuladas con resinas de poliéster termoendurecible exento de TGIC y pigmentos tóxicos, que están especialmente desarrolladas por su elevada resistencia a la corrosión y a los rayos U.V., de excelente durabilidad a la intemperie en ambientes industriales y urbanos recomendados para objetos que deban ir expuestos al exterior. Especialmente diseñado para el sector de la construcción, perfil de aluminio, puertas y ventanas.

Definidos por colores RAL y homologados por Qualicoat con licencia P-0147 para acabados brillantes lisos. Para el resto existe una amplia gama de colores. Diversas posibilidades de acabado (Liso, Texturados, Gofrados, etc)

ESTABILIDAD DE ALMACENAJE: 12 meses para pinturas Bajo Curado y 24 meses para el resto en un lugar seco a temperatura inferior a 35°C. PESO ESPECÍFICO: entre 1,2 y 1,8 g/cm³ según color.

CARACTERÍSTICAS DE APLICACIÓN:

APLICACIÓN: Con un equipo electroestático con una tensión superior a 30 Kw. y para sistema triboeléctrico en condiciones controladas.

ESPESOR RECOMENDABLE: entre 70-90 micras.

TEMPERATURA DE POLIMERIZACIÓN: (Referido siempre a temperatura del objeto.)

