

MESA

MARCA: **MOBEL LINEA**

MODELO: **NET**

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS :

Sobres

Fabricados en tablero aglomerado de partículas de 25 mm. de grosor, con recubrimiento melamínico de 120 grs/m² por ambas caras y de una densidad de 600 Kg/m³ ± 5 %.

Cantos exteriores canteados en ABS 2mm. de espesor aplicados con cola termo fusible y redondeados.

Acabados en blanco, gris, haya, roble, peral y wengué.

Posibilidad de realizar los sobres en estratificado decorativo.

Los sobres incluyen tuercas metálicas para el ensamblaje de los laterales y del faldón.

Laterales en forma de T invertida fija con ruedas

a) Base de aluminio inyectado cromado donde en sus extremos se ubican las ruedas dobles Ø 60 mm con freno acabado plata.

b) Perfiles perpendiculares de aluminio extrusionado donde se montan, escuadras de aluminio inyectado las cuales junto las piezas unión hacen de bisagras al sobre para que este sea abatible y pasadores bloqueo de aluminio inyectado para poder activar y desactivar el sobre mediante mecanismo manual.

Acabados en pintura epoxi plata metalizada (ral 9006) o blanco texturado (ral 9016).

Barra de refuerzo unión entre dos laterales.

Perfil de aluminio extrusionado.

Acabado en pintura epoxi plata metalizada (ral 9006) o blanco texturado (ral 9016).

La unión entre los laterales y la barra de refuerzo se realizará mediante pieza de unión de aluminio inyectado cromado mas un embellecedor de polipropileno negro texturado que oculta los tornillos de fijación.

Faldón (opcional)

Fabricados en tablero aglomerado de partículas de 19 mm. de grosor, con recubrimiento melamínico de 120 grs/m² por ambas caras y de una densidad de 600 Kg/m³ ± 5 %.

Cantos en ABS 0,8 mm. de espesor aplicados en las partes visibles con cola termo fusible y biselados

Acabados en plata y blanco.

Unión al sobre mediante escuadra abisagrada y fijación con tornillo DIN 7991 M6 x 16 cincado negro

Normativas genéricas:

- UNE EN 527-1:01
- UNE EN 527-2:03
- UNE EN 527-3:03

Normativa melamina:

- Norma UNE 89401-2:2008
- d0 según norma europea 13501-1 y M3 conforme a la norma española UNE 23727:1990
- Certificado PEFC (cadena de custodia de productos forestales)
- E1 según la norma UNE EN 120
- Tipo P2

Normativa pintura:

- Norma UNE 11022/1
- Norma UNE 11023/1
- Espesor recubrimiento (μm) UNE EN ISO 2808: 60
- Daño mecánico raspadura superficial UNE 11019/6: 5
- Daño mecánico raspadura substrato UNE 11019/6: 5
- Daño mecánico impacto UNE 11019/6: 5
- Daño mecánico corte cruzado UNE 11019/6: 5
- Brillo 20° UNE 11019/1: 33,7 %
- Brillo 60° UNE 11019/1: 73,0 %
- Brillo 85° UNE 11019/1: 91,2 %
- Ensayo de corrosión (niebla salina) UNE EN 112017: correcto
- Certificado de ausencia de VOC's

Normativa empresa:

- ISO 9001 – 14001
 - ISO 14006
-

Explicación de los procesos de fabricación:

El sistema MIG es soldadura con aportación de: a) hilo de cobre de 1 mm. antitorsión con un baño de lacado para una buena explosión. b) Gas Corgon 15 (85% de oxígeno y 15% Corgon)

El proceso de pintado se realiza en un túnel de tratamiento superficial de la siguiente manera:

El **desengrasado**: primero se realiza el desengrase fosfatado, a continuación el enjuague con agua de red y para finalizar el enjuague con agua osmotizada. De esta manera quedan preparadas las piezas a pintar para una óptima adhesión de la pintura y una buena protección anticorrosiva. Los baños de dicha fase son rellenados mediante cascada inversa y los lodos de la fase de fosfatación son recogidos por un gestor autorizado.

El **secado** se realiza en un horno de secado de humedad donde las piezas tienen un tiempo de permanencia aproximado de 11 min. a una temperatura de 110°C.

Pintado previamente hay una zona de enfriamiento donde nos permite que las piezas lleguen a la temperatura idónea de pintado permitiéndonos controlar la uniformidad de la capa de pintura. La aplicación es realizada en cabinas automáticas donde los reciprocadores están robotizados, posteriormente hay unos retoques manuales para asegurar que todos los rincones quedan pintados.

Horno de polimerizado: la pintura es fundida a 200°C durante unos 20 min. para garantizar una perfecta adhesión y un acabado superficial óptimo.