

> DESCRIPCIÓN TÉCNICA

Pintura

Pre-tratamiento superficie: desengrase-decapado-mordentado por aspersión en caliente y fosfatado amorfo por aspersión en caliente de alto peso de capa para superficies de hierro y acero (pesos de capa: 0,7 - 1,0 g/m²). Lavado interfases mediante agua corriente, secado final. Tratamiento: pintura epoxi termo-endurecido en polvo ecológico (sistema de aplicación: proyección electrostática, peso específico: 1,1 a 1,8 g/cm³, brillo 60 %:4 - 95 ISO 2813, adherencia: GT0-GT1 ISO 2409, embutición: 1 10 mm ISO 1520, doblado: 15 - 5 mm ISO 1519, impacto 10 - 70 cm ASTM D2794, niebla salina acética: 250-1000 h. ASTM B-117, polimerización en horno: 200 °C durante 10 minutos, espesor: 30 a 50 μ).

Sobre

Fabricado en Madera de pino alistonado, de 19 mm de espesor, con aristas redondeadas y radio en las esquinas de 2 mm. La unión de la tapa a la estructura de la mesa se realiza mediante deslizamiento, para facilitar el montaje y desmontaje. El sobre de la mesa está dividido en diferentes partes. Dos partes fijas de madera de pino alistonada, y otras dos tapas de DM lacado en blanco, con un tirador de diámetro 6cm para su apertura. Dimensiones son de 10 cm de ancho, 80 cm de profundidad y 200 cm de largo de la mesa.

Cajón

Formado por un cuerpo de madera de pino de 19 mm de espesor y la tapa de DM lacado en blanco con un espesor de 19mm. Sistema de apertura deslizante suave y sin ruido.