

> 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 12 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 sin utilizar tornillería, para facilitar el montaje y desmontaje. El sobre de la mesa está dividido en dos partes.

Cajón.

Formado por un cuerpo de chapa de acero de 1 mm de espesor y frente en chapa de 3 mm sin tirador. Capacidad de carga 30 kg. Sistema de apertura suave y sin ruido.

Paneles Separadores

Un espacio con divisorias serigrafiadas y en varios tonos, fabricados en chapa de acero de 4 mm de espesor

