

CARACTERISTICAS TECNICAS DE LOS MATERIALES EMPLEADOS EN LA FABRICACION DE ARCHIVADORES Y FICHEROS.

Archivadores metálicos de cuatro , tres y dos cajones

Todos ellos preparados para colgar carpetas de 4 tipos diferentes:

COMERCIAL: 30CM ANCHO.

DINA 4: 33CM ANCHO.

FOLIO: 37CM ANCHO.

FOLIO PROLONGADO: 39CM ANCHO.

Disponemos de :

-Guía normal (N): de apertura parcial con rodamientos por cojinetes de acero
(carga soportada :45 kg/cajón)

-Guía telescópica (GT) de apertura total del cajón y rodamientos por cojinetes de acero.
(carga soportada :80 kg/cajón)



- Frentes metálicos



- Frentes en melamina



Se fabrica solo con Guía telescópica con Cojinetes de bolas y sistema antivuelco

RF-GT/M

Sistema antivuelco de seguridad que impide la apertura de los demás cajones si existe un cajón abierto según normativa europea PR PN 14.073. Este sistema de seguridad está incorporado de serie en todos los archivadores y ficheros .

Cerradura de "click" de fácil y rápido montaje con llave de sierra abisagrada antirroto.

Ficheros para distintas medidas de fichas específicas.

Con estos cajones, ampliamos la posibilidad de archivar distintas medidas de fichas.

De esta manera podemos combinar distintas medidas de archivadores para fichas de 19 x 25 - 16 x 23 - 15 x 21 - 12,5 x 20 - 10 x 21 - y otro para colgar carpetas de radiografías, (FICHA 42X30)

En el caso de los ficheros, solo estará disponible el tipo de guía:

Guía telescópica (GT) apertura total del cajón y rodamientos por cojinetes de acero.
(80k g/cajón)



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.
- Dureza Rockwell B63.
- Resistencia máxima 42 Kg/mm².
- Límite elástico: 29 Kg/mm².
- Superficie mate.
- Aplanada en procedencia,
- Espesores (en mm.): 0,8, 0,9, 1,2, 1,5, 2 y 3. (se emplea el grosor adecuado a cada pieza).

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 Epoxi – Poliester (Polvo).

- Doblado 8 mm.
- Niebla salina: 250 horas progresión L 2mm.
- Horneado a 200°C 30 minutos.
- Espesor 40 micras mínimo.
- Dureza Persoz: (INTA 16.2,25) 300 segundos.
- Embutición: (DIN 53156) 5 mm.
- Adherencia: (DIN 53151) GTO.
- Impacto: (INTA 16,02.56) 50 cm con bola de 12,5.

GUIAS DE CAJONES

- Guías de cajones en chapa de acero con deslizamiento mediante cojinetes a bolas de salida TOTAL EN SU OPCIÓN **GT** Y 80% EN ACABADO **GN**

SISTEMA ANTIVUELCO

- Sistema de apertura individual de cajones para seguridad antivuelco archivadores según Proyecto de Norma Europea con referencia: PR PN 14.073.
- Incorporado de serie.

HERRAJES

- Niveladores M8, según necesidades.(Opcionales)
- Bastidores de varilla cincada de 8 mm de espesor.
- Cerraduras de ½ vuelta (con llaves articuladas).
- Tiradores poliestireno antichoque. Según programa.
- Tornillería: Cincada o Pavonada. Según necesidades del archivador.