



PPTQB.1/PPTQB.2/PPTQB.6/PPTEB.1/ PPTEB.2/ PPTEB.3

TAPA

Sobre fusta: està fabricat amb taulell aglomerat de partícules de 25 mm de gruix amb rexapat de fusta natural "sapelly" amb certificat FSC de 0,7mm de gruix per ambdues cares i una densitat de $630 \pm 5 \text{ kg/m}^3$. Els cantells exteriors són de fusta laminada de de 2 mm de gruix aplicats amb cola termofusible i amb les arestes arrodonides.

El vernís utilitzat es de poliuretà de dos components amb dissolvents a l'aigua.

Les dimensions no sobresurten de la taula o de l'ala.

Els bucs són independents.

LATERALS, BAIX, TRASERA i FRONTIS

CAEB.1

Sobre fusta: està fabricat amb taulell aglomerat de partícules de 19 mm de gruix amb rexapat de fusta natural "sapelly" amb certificat FSC de 0,7mm de gruix per ambdues cares i una densitat de $630 \pm 5 \text{ kg/m}^3$. Els cantells exteriors són de fusta laminada de de 2 mm de gruix aplicats amb cola termofusible i amb les arestes arrodonides.

El vernís utilitzat es de poliuretà de dos components amb dissolvents a l'aigua.

Capacitat de dissipar la carega electrostàtica.

La fusta es poc brillant segons normativa.

PPTQB.4/ PPTQB.7/PPTQB.8/ PPTEB.5/CAQB.2

CAQB.3/CAEB.2

CALAIX INTERIOR (GUIA)

Fabricat amb xapa d'acer laminada en fred de 0,8 mm de qualitat DC01.

Les guies són ocultes d'acer, telescòpiques i amb rodament a boles. Tenen els laterals perforats per poder afegir complements separadors.



El sistema de tancament és simultani amb bloqueig centralitzat per a tots els calaixos.



Els calaixos són d'extracció total amb sistema anti-bolcada.

Possibilitat de 3 calaixos o 1 calaix i 1 arxiu.

La davantera superior inclou el pany de tancament.

OPCIONAL: Safata per a llapis en color negre.

Possibilitat de diferents formes i acabats de tiradors.

La clau és articulada antixocs en color gris. Inclou una de recanvi.



Pany substituïble en cas de pèrdua o ruptura amb la possibilitat de panys mestres o claus iguals.



4 RODES

PPTQB.5/ PPTEB.4/ CAQB.1

Rodes de diàmetre 50 mm de poliamida negra amb cobertura de polipropilè antifils i fre.

Inclouen el pern per ser muntades al baix de la calaixera.

Les calaixera amb calaix arxiu (més ample) inclouen una roda extra per a suportar millor el pes al que es sotmeten les guies.





PROCÉS DE FABRICACIÓ



L'estructura està soldada amb el **sistema MIG** amb una aportació de:

- a) Fil de coure d'1 mm antitorsió amb un bany de lacat per a una bona explosió.
- b) Gas Corgon 15 (85% d'oxigen i 15% Corgon).



El procés de pintat es realitza en un túnel de tractament superficial:

- ① El desengrassat i tractament de conversió consisteix en una capa de conversió inorgànica manomètrica basada en zirconi. Es realitzen dues esbandides amb aigua osmotitzada i posteriorment s'asseca. D'aquesta manera es preparen les peces per pintar i que tinguin una òptima adhesió i una bona protecció anticorrosiva. Aquests banys son omplerts mitjançant la cascada inversa i els fangs restants d'aquesta fase son recollits per un gestor autoritzat.
- ② L'assecatge es realitza en un forn d'assecat d'humitat on les peces romanen un temps aproximat d'11 minuts a una temperatura de 110°C.
- ③ Abans de pintar les peces, hi ha una zona de refredament perquè les peces arribin a la temperatura idònia de pintat i permetre així la uniformitat de la capa de pintura. L'aplicació de pintura es realitza en cabines automàtiques on els aparells estan robotitzats. Posteriorment, es realitzen retocs manuals per assegurar que tots els racons de la peça han quedat pintats.
- ④ Forn de polimeritzat: la pintura es fon a 200°C durant uns 20 minuts per a garantir una perfecta adhesió i un acabat superficial òptim.



ACABATS

PPTQB.3



FUSTA

