

2. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS DEL MATERIAL

2.1. Puntales SL4000

Perfilados en frío y con múltiples pliegues, el ancho frontal será siempre de 40 mm. para garantizar la total intercambiabilidad en el transcurso de la explotación y reducen el costo de la misma., lo cual facilita un montaje racional y transformaciones posteriores de la instalación.

Los puntales tienen una sección en forma de "U", de medidas 30 x 40 x 30 y de espesor 1,5 mm. con **perforaciones laterales con 35 mm. de paso.**

Un ajuste preciso de los niveles de colocación y de los accesorios permite ganar espacios muertos y optimizar así, el volumen útil del local.

2.2. Travesaños y Largueros SL4000

Con un perfil de 'U' de 57 mm. de frente y alas de 20 mm. permiten múltiples disposiciones para optimizar el uso de la instalación, dada **la sencillez del montaje (Enganchar y Listo).**

Siendo de igual montaje, gracias a los conectores preparados en el propio larguero / travesaño, permite una fácil movilidad de niveles facilitando la adaptación a las cambiantes necesidades del almacén.

Travesaños

Junto con los puntales, forman el bastidor de la estantería, dotando así de estabilidad en el sentido de carga en toda la instalación.

6 fondos estándar (300 – 400 – 500 – 600 – 700 – 800 mm.) permiten una distribución homogénea y la intercambiabilidad de todos los accesorios.

Largueros

Elementos longitudinales que soportan las cargas de cada nivel.

7 longitudes estándar (900 – 1000 – 1100 – 1200 – 1300 – 1400 – 1500 mm.)
consiguen un perfecto aprovechamiento del local.

Morfología

Posicionamiento extremo de las bandejas sobre los puntales:

Abajo: en la posición extrema inferior, el primer nivel útil se encuentra a 105 mm. del suelo.

Con lo que se obtiene la optimización de la instalación con el uso del conjunto travesaño / larguero estándar, que facilitan la explotación y las transformaciones posteriores.

3. ACABADO

El conjunto de los componentes de la estantería de carga manual SL4000 se beneficia de un revestimiento con **pintura en polvo epoxi poliéster**, cocida en horno a 180 °C consiguiendo un acabado perfecto y una protección duradera de los componentes que son la garantía de longevidad de la estantería.

La polimerización genera una capa protectora de 60µ con una clasificación **A2-s1-d0**, más restrictiva que lo exigido en el RD 2267/2004 (donde solicitan para el cumplimiento de la norma **B-s3-d0** ó **M1**). En caso de necesitar medidas extras contra el fuego, corre a cargo del cliente.

Los colores estándar son:

GALVANIZADO

Para los paneles

AZUL RAL 5010

Resto de los elementos

La combinación de estos colores en un almacén crea un entorno de trabajo positivo, respetando los imperativos de seguridad (visualizar cómodamente los niveles, sobre todo a las alturas importantes y destacar los elementos de seguridad).

Los elementos no pintados llevan acabados pregalvanizados para espesores hasta 3 mm. Para espesores superiores se galvanizan en caliente.

Los elementos de unión como tornillos, arandelas, etc. se someten a procesos de zincado, pavonado o bicromatado, según aplicación.

Características de la pintura:

NATURALEZA Epoxi poliéster

COLOR Varios RAL

CARACTERÍSTICAS DEL POLVO:

- Densidad (UNE 48-098-92) 1,60 g/cm³
- Tiempo de Gel. (200° C) 190 / 200 s
- Materia no volátil (180° C) 99,9 %
- Estabilidad física buena

APLICACIÓN:

- Tensión – 50 – 70 KV.
- Curado: 15' a 180° (Temp. pieza)

CARACTERÍSTICAS DE PELÍCULA APLICADA (*):

- Espesor (UNE 48-031-80) 60 – 80 μ
- Brillo 60° (UNE 48-026-80) 82 – 92 %
- Resistencia al sobreestufado E<2.0.
- Dureza Persoz (UNE 48-024-80) 200 – 350"
- Adherencia (UNE 48-032-80) 100 %
- Embutición Erichsen (UNE 48-183-84)..... 5 – 10 mm.
- Doblado 5 mm (UNE 48-169-92) OK
- Impacto: directo e inverso (INTA 160266)..... 70 – 100 mm (1 Kg)

ENSAYOS DE ENVEJECIMIENTO ACELERADO (*):

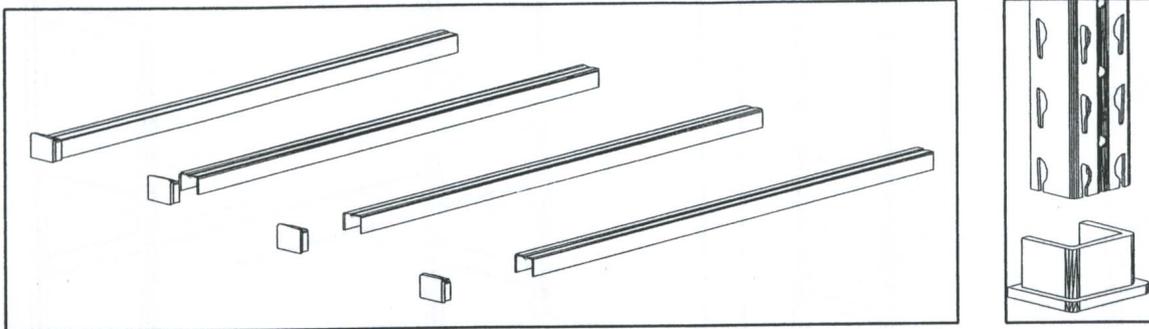
- Cámara de niebla salina (INTA 160604) 500 h. Mínimo
- Humedad saturada (DIN 50 017) 500 h. Mínimo
- Intemperie Q.U.V. (INTA 160611) -----

(*) Los ensayos mecánicos y los de envejecimiento acelerado deben realizarse sobre fosfatado amorfo o microcristalino de cinco etapas como mínimo.

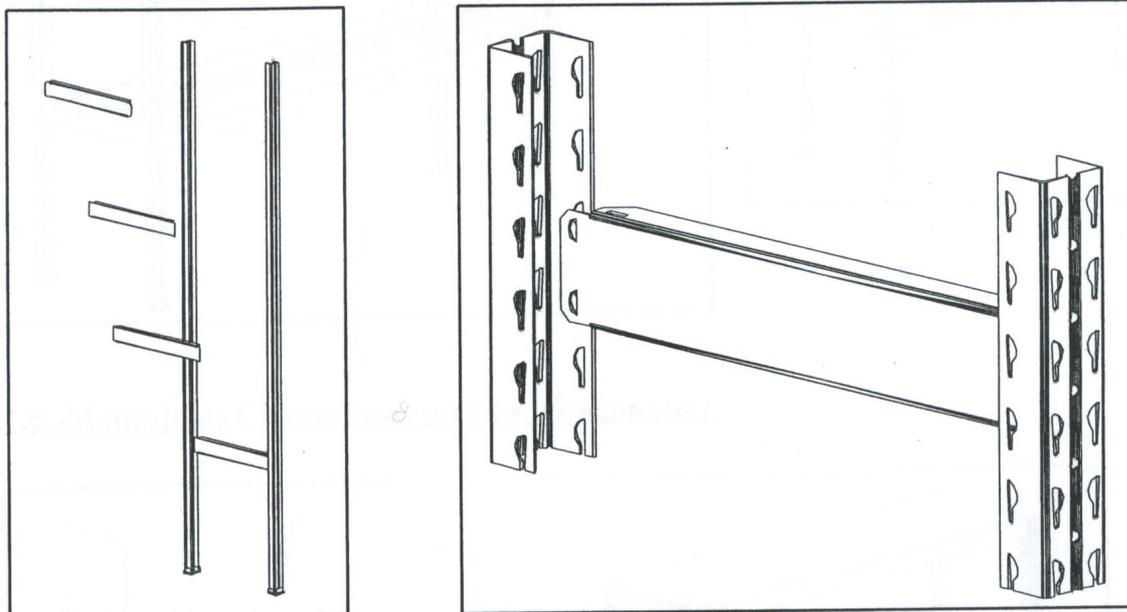
SISTEMA ECO SL-4000

1.-MONTAJE BÁSICO.

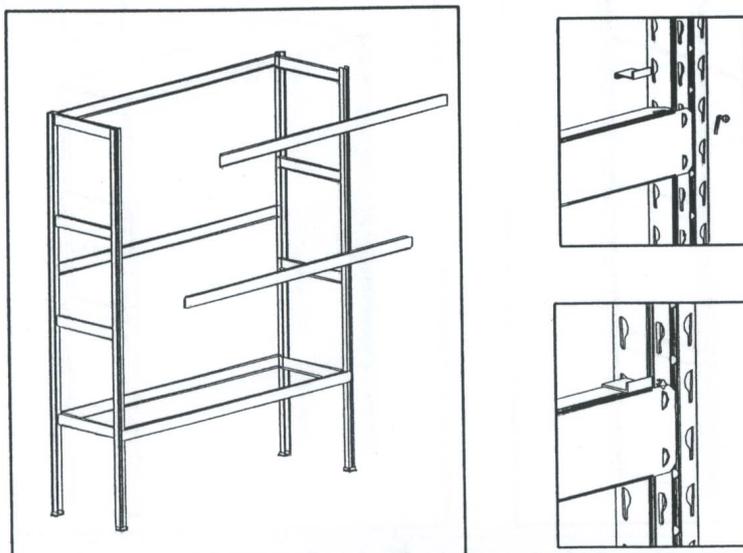
1.1.-Montaje de Puntales.(Puntal y Pié de Plástico).



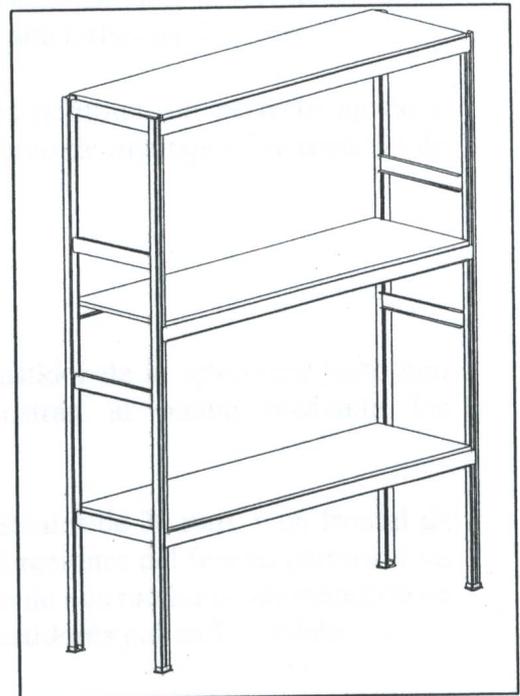
1.2.-Montaje de Bastidor.(Puntales y Travesaños).



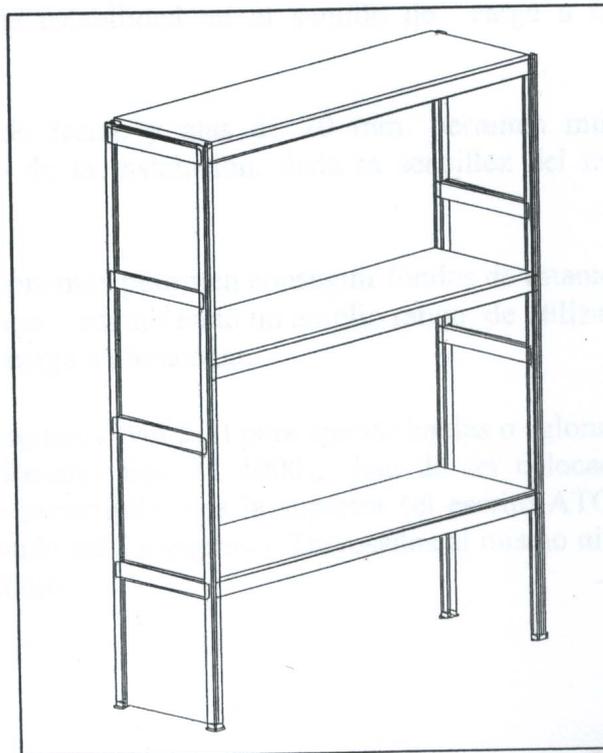
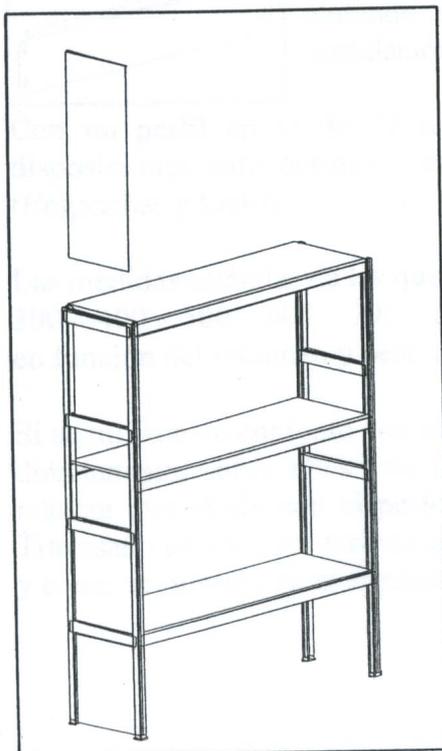
1.3.-Montaje de Largueros.(Seguros y Retenedores).



1.4.-Montaje de Paneles.(Con y Sin Travesaño de Apoyo).

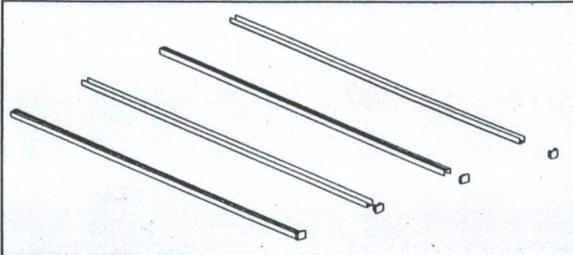


1.5.-Montaje de Cierres Intermedios.(Opcionales).

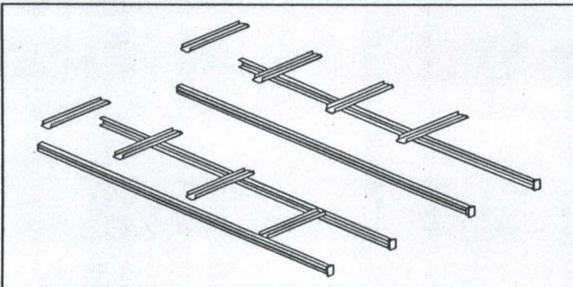


KIT Eco SL-4000 DE 900x400x1800 **CON PANEL METÁLICO CONFORMADO**

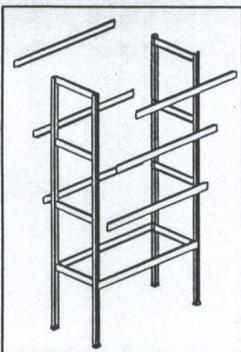
1. COLOCACIÓN DE LOS PIES DE PLÁSTICO



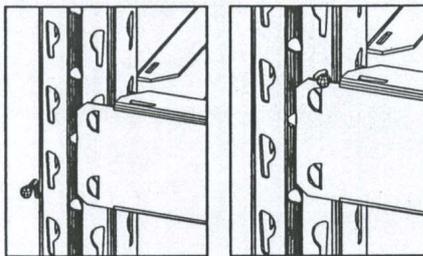
2. MONTAJE DE LOS BASTIDORES



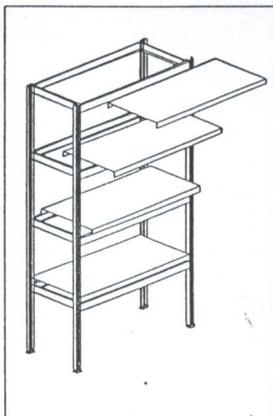
3. MONTAJE DE LOS LARGUEROS

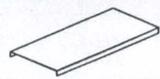


4. COLOCACIÓN DE LOS SEGUROS



5. COLOCACIÓN DE LOS PANELES METÁLICOS CONFORMADOS



CANTIDAD	DIBUJO	MATERIAL
4		PUNTALES ECO SL-4000 DE 1800
8		TRAVESAÑOS ECO SL-4000 DE 400
8		LARGUEROS ECO SL-4000 DE 900
4		PANELES METÁLICOS CONFORMADOS DE 900 x 400
4		PIES DE PLÁSTICO ECO SL-4000
16		SEGUROS ECO SL-4000

