

FICHA TÉCNICA



MESA DE COMEDOR PARA 4 PERSONAS CÓDIGO: M-123

La mesa auxiliar está formada por un tablero de 900 x 900 mm, fabricado con plancha laminada en frío de 1/32" de espesor, y reforzado en su interior con dos omega plegadas en forma de "U", electrosoldadas a presión (puntos) a lo largo de su longitud. Como acabado, el tablero lleva formica de buena calidad, y sus bordes están protegidos con filete de acero inoxidable.

La estructura general está construida en acero tubular de 1" de diámetro y 1.25 mm de espesor.

Toda la estructura descansa sobre cuatro regatones de plástico duro.

Todas las uniones de la estructura están eléctricamente soldadas.

El tratamiento a seguir para las superficies metálicas será el siguiente:

Aprestamiento:

Esta técnica comprende las siguientes etapas: desengrase, desoxidado, fosfatizado y cromatizado del metal.

- Desengrase: El lavado del metal se realiza a una temperatura entre 90°C y 100°C, utilizando detergentes que no contengan productos contaminantes.
- Enjuague: Este procedimiento sirve para retirar de la superficie los productos alcalinos que puedan contaminar los baños posteriores, así como las últimas partículas de grasa que pudieran estar adheridas a la pieza.
- Desoxidado: Se realiza utilizando productos químicos ecológicos que eliminen el óxido presente en la superficie metálica, dejándola completamente limpia y lista para el siguiente paso.

FICHA TÉCNICA



MESA DE COMEDOR PARA 4 PERSONAS CÓDIGO: M-123

- Enjuague con agua blanda
- Sellado: Mediante un baño con sales de cromo, se nivela molecularmente los cristales de fosfato de zinc formados en la superficie metálica. Esto sirve para prolongar los efectos del Aprestamiento químico.

Deshidratado:

El producto pasa por una cámara aérea de deshidratación a 100°C, con el fin de eliminar cualquier resto de moléculas de agua que pudieran estar atrapadas en su interior o dobleces.

Importante:

Durante todo este procedimiento, ninguna persona toca el producto, a fin de evitar que la grasa corporal contamine las superficies metálicas.

Pintura y Horneado:

- Se aplica una mano de pintura base zincromato de zinc.
- Luego, se aplica dos manos de pintura esmalte epóxico de color neutro y textura fina.
- Finalmente, el producto es horneado a una temperatura media de 180°C, hasta obtener un acabado homogéneo, de alta dureza y muy resistente a raspaduras y golpes.

Dimensiones Aproximadas:

- Largo: 900 mm
- Ancho: 900 mm
- Altura: 760 mm