



## Divisòries

PPTQDT.1/PPTQDT.2

**Amplades:** 120, 100 i 80 cm.

PPTQDT.3/PPTQDT.4/ PPTQDT.5/ PPTQDT.6

**Alçades:** 180, 160, 140 i 120 cm.

Les dimensions de les divisòries estan dissenyades per poder enllaçar-les amb les dimensions de les superfícies de treball.



**Part interior melamina:** està fabricat amb taulell aglomerat de partícules de 19 mm de gruix amb recobriments de melamina de 120 g/m<sup>2</sup> per ambdues cares i una densitat de 630 ± 5 kg/m<sup>3</sup>. Els cantells superiors tenen les arestes arrodonides. La part inferior del panell estan ubicades 2 peces metàl·liques de 3mm de gruix amb forma de "U" zincades en acabat blanc.



**Recobriments amb espuma:** fabricat amb espuma de poliuretà flexible de 20mm de gruix i una densitat de 30kg/m<sup>3</sup>. Funda de tela cosida amb costura doble carga oberta i grapada en la part inferior del panell.



**Recobriments entapissats:** Funda de tela cosida amb costura doble carga oberta i grapada en la part inferior del panell. (opcional)



Unió de la part inferior del panell amb les bases mitjançant cargols DIN 7991, rosca M6 i de longitud 16mm.



## Base peu metàl·lic



Estan fabricades amb xapa d'acer de 5mm de gruix de dimensions 33x8cm. En la part inferior inclourà un protector del terra antilliscant de 1mm de gruix. Acabats: pintura epòxid plata (RAL 9006), blanc (RAL 9016), negre (RAL 9005) o grafit (RAL 7022).



## Base peu metàl·lic amb nivelladors



Estan fabricades amb dos peces de xapa d'acer de 3mm i 5mm de gruix soldades entre elles. Dimensions 38x5cm. Acabats: pintura epòxid plata (RAL 9006), blanc (RAL 9016), negre (RAL 9005) o grafit (RAL 7022). En la part inferior inclourà nivelladors de polipropilè M8 de 2cm de longitud.



## Base peu metàl·lic amb rodes

PPTQDT.7



Estan fabricades amb dos peces de xapa d'acer de 3mm i 5mm de gruix soldades entre elles. Dimensions 38x5cm. Acabats: pintura epòxid plata (RAL 9006), blanc (RAL 9016), negre (RAL 9005) o grafit (RAL 7022). En la part inferior inclourà rodes amb fre fabricades amb poliamida i goma tova de amb rosca M8 de 1,5cm de longitud. El diàmetre de les rodes es de 6,5cm i pot suportar un pes màxim de 50 kg.





## Base peu metàl·lic amb envellidor de melamina



1 peça fabricada amb xapa d'acer de 5mm de gruix de dimensions 65x32cm. En la part inferior inclourà nivelladors de polipropilè M6 de 1,5cm de longitud

Acabats: pintura epòxid plata (RAL 9006), blanc (RAL 9016), negre (RAL 9005) o grafit (RAL 7022).



1 peça embellidora fabricada amb taulell aglomerat de partícules de 19 mm de gruix i dimensions 66x33 amb recobrint de melamina de 120 g/m<sup>2</sup> per ambdues cares i una densitat de 630 ± 5 kg/m<sup>3</sup>. Els cantells exteriors són de ABS de 2 mm de gruix aplicats en les parts visibles amb cola termofusible i bisellats.



Les 2 peces s'uniran mitjançant cargols DIN 7991, rosca M6 i longitud 35mm.



## 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).

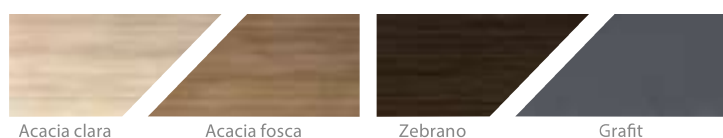


El procés de pintat es realitza en un túnel de tractament superficial:

- 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.



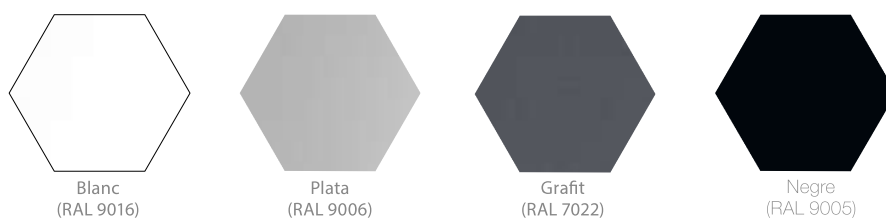
 **SOBRES DE MELAMINA**



 **SOBRES MELAMINA AMB TEXTURA**



 **ESTRUCTURA METÀ-LICA**





## CERTIFICATS DIVIDORIES

**Producte:** UNE-EN 1023-1:1996, UNE-EN 1023-2:2001, UNE-EN 1023-3:2001,



## MANTENIMENT

Netejar la taula i els seus elements amb un drap suau humit i detergent neutre.



## RECICLABILITAT I TOXICITAT

Aquesta taula no conté cap producte tòxic i els seus components són reciclables.



### **MATERIALS:**

- La fusta utilitzada per a fabricar els sobres prové de boscos certificats gestionats de manera sostenible.
- El 45% dels materials utilitzats en la taula són reciclats.



### **PRODUCCIÓ:**

- Les mesures de les peces i paquets de fabricació s'han optimitzat per a evitar el residu de retall de l'aglomerat.
- No s'empren coles. L'acoblament dels components és mecànic.
- S'ha minimitzat el consum de recursos naturals gràcies a l'optimització dels processos de producció.



### **TRANSPORT:**

- El transport dels productes es realitza mitjançant una flota pròpia de camions optimitzant les rutes dels viatges per a reduir les emissions de CO<sub>2</sub>



### **ÚS:**

- És una sèrie modular amb nombrosos complements: permet ampliar o modificar l'estètica sense la necessitat de reemplaçar el moble existent.
- Es disposa de recanvis de tots els components per a poder allargar la vida útil de la taula.



### **FI DE VIDA:**

- La taula és reciclable un 98%.
- Els components de naturalesa diferent s'identifiquen, es desprenen de manera senzilla i es poden tractar separatament.
- Els materials per embalar la taula són reciclables al 100%.

