Sistemas Limobel, s.l.

ARCHIVADORES

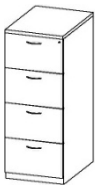
FICHA TECNICA

Sistemas Limobel, s.l.

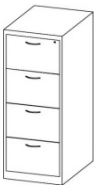
ARCHIVADORES

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification

ARCHIVADORES	MEDIDAS: 1320x470x650



F-4 Metalico con Frentes y sobre de madera



F-4 Metálico

BUCK MOVILES	MEDIDAS: 570x440x540

3 Cajones

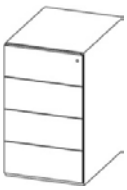
Cajon+Archivo

3 Cajones. Frentes de melamina

Cajon+Archivo Frentes de melamina

PEDESTALES	MEDIDAS: 710x440x600

2 cajones+Archivador



4 Cajones

2 cajones+Archivador. Frentes de melamina

4 Cajones. Frentes de melamina

ARCHIVADORES

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification

CARACTERISTICAS GENERALES

ARCHIVADOR

Archivadores fabricados en chapa de acero de 0.8 mm de espesor, pulida y laminada en frío, proceso que dota al material de gran dureza y resistencia. Acabado con pintura epoxi en polvo secado al horno.

Provistos de cierre centralizado, sistema antivuelco y guías telescópicas de extracción total.

Los frontales y el sobre del archivador pueden ser metálicos ó de madera bilaminada.

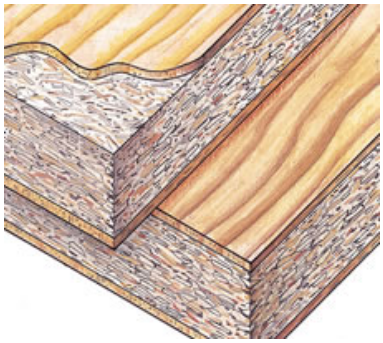
TABLEROS. TIPOLOGIA Y CARACTERISTICAS

Las encimeras, están fabricadas en tablero bilaminado de 19 mm de grosor, al igual que los frentes. Compuestos por los siguientes componentes:

Componente	Proporción
Madera	85%-88%
Resina urea	6%-9%
Parafina	0.4%-0.5%
Agua	6%-9%
Formaldehido	<0.008%
Endurecedor	0.4%-0.6%

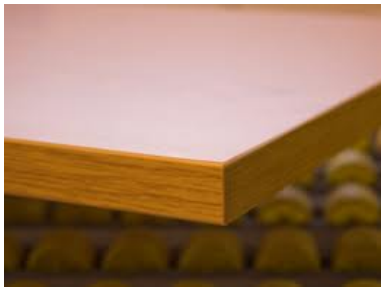
ENSAYOS NORMALIZADOS DE PROVEEDORES.

Norma	Características	Requisitos
UNE-EN-14323	Grosor Respecto al valor nominal	-0.3_+0.5 mm
UNE-EN-14323	Grosor en un mismo tablero	Max-min<0.6 mm
UNE-EN-14323	Largo y ancho	+/- 5 mm
UNE-EN-14323	Planitud	<2 mm/m
UNE-EN-14323	Defectos visuales	< 10 mm
UNE-EN-14323	Resistencia al rayado	>1.5 N



CANTOS DE PVC. Procesos de Canteado

Los cantos son de PVC de 2 mm de espesor, disponibles en los mismos colores del sobre, y encolados con cola termofusible a 200ºC



Condiciones Técnicas para cantos RAU-PVC

PROPIEDAD	CARACTERISTICAS
Resiliencia al impacto bajo tensión en probeta troquelada normalizada	Artículos unicolor >70Kj/m2 Artículos lacados >30 Kj/m2 Todos los artículos <200 Kj/m2
Temperatura de reblandecimiento DIN ISO 306	> 72ºc
Estabilidad a la Luz EN ISO 4892-2	> Escala 6
Contracción del Canto para espesores >1.7 mm. 1 hora a 90ºC en horno de secado	>1.7%
Contracción del Canto para espesores >1.5 mm. 1 hora a 60ºC en horno de secado	>0.3%
Reacción al Fuego DIN 4102, hoja 4	Auto extinguible B2
Acabado Superficial	homogéneo

Estructura.

A la soldadura de hilo le llega constantemente el material de aporte (hilo y gas), que suele ser una mezcla de argón y dióxido de carbono (Protar), el diámetro del hilo suele ser de 0.8 mm

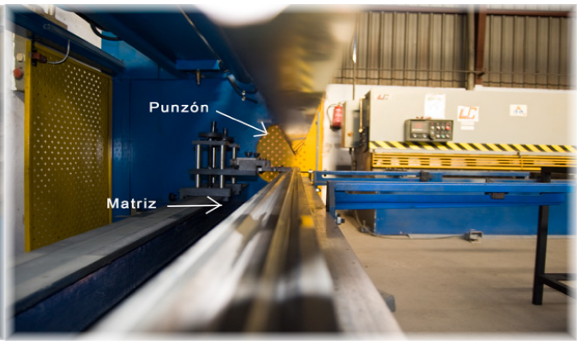
Estructura metálica o cuerpo, recubierta con pintura epoxi de secado al horno, y provista de regulación interior. Soldadas con soldaduras de resistencia eléctrica, en su modalidad de hilo continuo, lo que confiere una gran robustez.

Propiedad Física	Característica
Recubrimiento	Pintura electrostática en polvo epoxi-poliester, secado a 200ºC
Acabado Superficial	Textura sedosa de acabado mate
Limite Elástico	226 Mpa
Limite a la rotura	339 Mpa

Proceso de Plegado

El doblado es un proceso de conformado sin separación de material y con deformación plástica, utilizado para dar forma a las chapas que conforman nuestros armarios y piezas metálicas.

El proceso se lleva a cabo con una prensa hidráulica, que cuenta con una matriz y un punzón, para doblar la chapa.



A consecuencia del doblado, se produce un estado de traccion-compresion, que tenderá a una pequeña recuperación elástica. Por ello el doblado se realiza a altas presiones, para evitar esta recuperación elástica, y que las piezas tengan el menor error posible en sus ángulos.

Toda la gama de mueble metalico llevan un pliegue aplastado para evitar aristas vivas y el peligro de cortes y enganchones.

Accesorios

Guías Telescópicas de extracción total, de acero cincado.

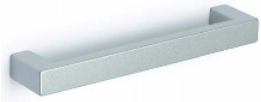
Deslizamiento a cojinetes.

Carga limite: 15 kg.

Tirador **arco**, de zamak. Con moleteado circular en el frontal. Acabado cromo mate.

Tirador curvo **metálicos**. Fabricado en zamak, textura pulida y acabo en cromo mate.

Tirador comunes **NIX, HIDRA, BASICA**. Fabricado en ABS, Acabado en cromo mate



Tirador de **PORTERIA**, fabricado en Zamak, con diseño achaflanado. Acabado en cromo mate

Tirador **PANNEL-DUO**, con perfil tiza. Fabricado en Aluminio. Acabado en cromo mate.

Accesorios

Encimera Pedestal. Formada por tableros en madera aglomerada de partículas bilaminada de 25 mm de espesor.

Los cantos son de PVC de 2 mm de espesor en todo su perímetro. Para realizar el canteado de las piezas se utiliza cola termofusible.

Bandeja Plumier. Fabricada básicamente de polipropileno. Encastrable dentro del cajón. Se divide en varios compartimentos para el almacenaje de útiles de oficina.

Sistemas Limobel

Colores

ESTRUCTURA METÁLICA

COLORES	DESIGNACION
	PLATA 9006
	GRAFITO 202
	BLANCO 9003
	NEGRO 9005
	GRIS 7035
	CREMA 1013
	ARENA 841

Otros colores, consultar

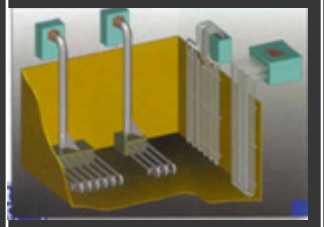
ENCIMERA DE MELAMINA

COLORES	DESIGNACION
	WENGUÉ
	NOGAL
	CEREZO 201
	HAYA
	ARCE
	GRIS
	BLANCO

CARACTERISTICAS DE LOS PROCESOS DE PINTURA

En todos los modelos de archivadores y bucks, las partes metálicas son tratadas para aumentar la resistencia a la oxidación.

Antes del pintado se efectúa un proceso de lavado, desengrase y fosfatado en caliente a toda la superficie y se aplica una imprimación antioxidante.

Lavado, Desengrase y Fosfatado		Aplicación de agua industrial desmineralizada por inmersión de la pieza en el medio acuoso teniendo como finalidad la eliminación de suciedades e impurezas de la superficie del sustrato. El desengrasado, consiste en la eliminación de grasas o aceites de protección de los aceros, a través de etapas de inmersión en un medio acido o alcalino (reacciones de saponificación con obtención de los alcoholes y sal alcalina del acido). Se utiliza antiespumantes de naturaleza polimérica. Los disolventes cada vez se utilizan menos por razones medioambientales y de seguridad.
Pintura		El proceso de pintura, se lleva a cabo por la aplicación de polvo de pintura, con el color especificado, en el sustrato. Se aplica con una pistola de aire comprimido, la cual lanza un chorro con la pintura a una determinada presión.
Secado al horno		Secado al horno, a 200ºC, en un intervalo entre 18-20 minutos, para que la pintura cure en perfectas condiciones.

Sistemas Limobel, s.l.

ARCHIVADORES

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification

ECOLOGIA Y DISEÑO

1. **PRODUCCION**. Los archivadores y bucks han sido diseñados para fabricarse, con un 60 % de materiales reciclados, limitando el uso de sustancias peligrosas. Acero y madera reciclables en un 100%. Componentes volátiles orgánicos. Embalajes realizados en cartón Reciclado. Tintas de impresión en base de agua sin disolventes.

2. **TRANSPORTE**. Sistema desmontable empaquetado mediante volúmenes que facilitan la optimización del espacio, reduciendo el gasto de energía y la contaminación.

3. **USO**. Garantías de uso con larga vida útil. Posibilidad de sustitución y reposición de las partes. Fácil mantenimiento y limpieza del producto.

4. **ELIMINACION/RECICLAJE.** Alto grado de reciclabilidad. Los archivadores y bucks metálicos permiten una rápida y fácil separación de componentes. Sistema de reutilización de embalajes, evitando la generación de residuos.

CERTIFICADOS Y REFERENCIAS

La empresa Sistema Limobel s.l. está comprometida con el medio ambiente y las distintas leyes estatales medioambientales, valorando de manera correcta cada uno de los procesos de fabricación de esta serie. Continuando con las certificaciones legales de nuestros proveedores de metal y madera.

ISO 9001 BUREAU VERITAS Certification

CERTIFICADOS DE PROVEEDORES

FSC www.fsc.org FSC® C108678 La marca de la gestión forestal responsable

PEFC Certificado PEFC