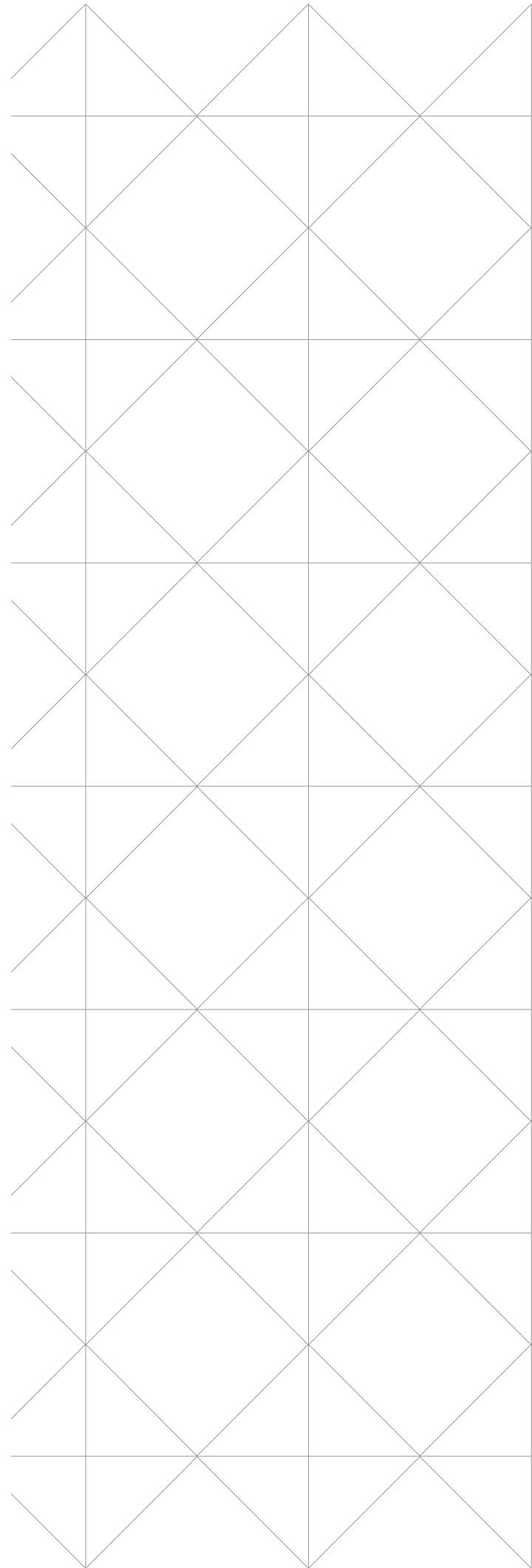




**CADA MESA, BUCK O ESTANTERÍA PERMITE
SUS PROPIOS ACABADOS SEGÚN FICHA
TÉCNICA DE CADA MODELO.**

ACABADOS

- Melamina02
- Estratificado.....02
- Fenólico.....02
- Vidrio04
- Metal06
- Polímeros.....08
- Características Melamina10
- Características Estratificado.....12
- Características Fenólico.....14
- Características Vidrio16
- Características Metal17



MELAMINA - ESTRATIFICADO - FENÓLICO

	ACACIA	ERABLE	OLMO	CASTAÑO	FRESNO	BLANCO	*GRIS	
MELAMINA	11	18	12	07	14	00	01	
ESTRATIFICADO		28		27		20		
FENÓLICO		35		36		30		

* SÓLO PARA PROYECTOS



ACACIA



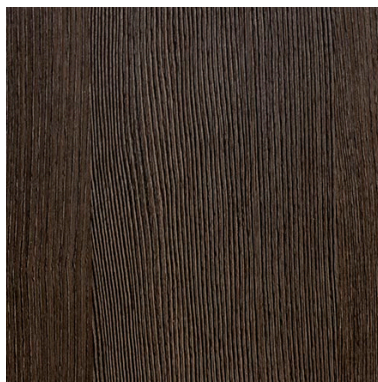
ERABLE



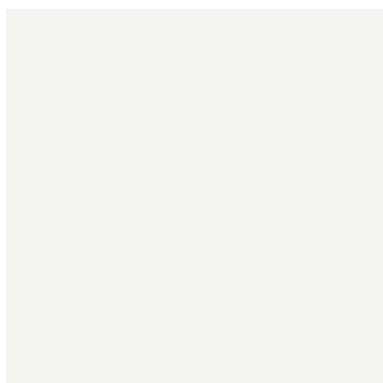
OLMO



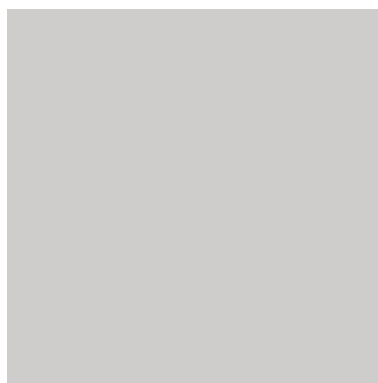
CASTAÑO



FRESNO



BLANCO



*GRIS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS MELAMINA

Tablero de partículas de alta densidad elaborado con certificación PEFC y recubrimientos melamínicos de alto gramaje. Presenta un óptimo acabado superficial, sedosidad al tacto, con elevada durabilidad y reciclable 100%.

Características de superficie óptimas en conformidad con la norma EN14322

Valores de brillo óptimos para planos de trabajo según UNE 89401-2

Características perfectas de mecanizado

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ESTRATIFICADO

Tablero de partículas de alta densidad elaborado con certificación PEFC y recubrimientos laminados de alta presión (HPL) de 0,7 mm de espesor con resinas termoestables.

Tratamiento de superficie para mayor resistencia al desgaste y punzonamiento

Resistencia superficial a agentes químicos, domésticos y quemaduras de cigarrillos

Fácil limpieza

Laminados de alta Presión HPL:

Capas de papel Kraft impregnadas con resinas termoestables y una o más capas de papel decorativo impregnado con resinas de aminoplasto, prensado a 9 MPa y 150 °C.

Producido de acuerdo con la norma EN 438-4:2005

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS FENÓLICO

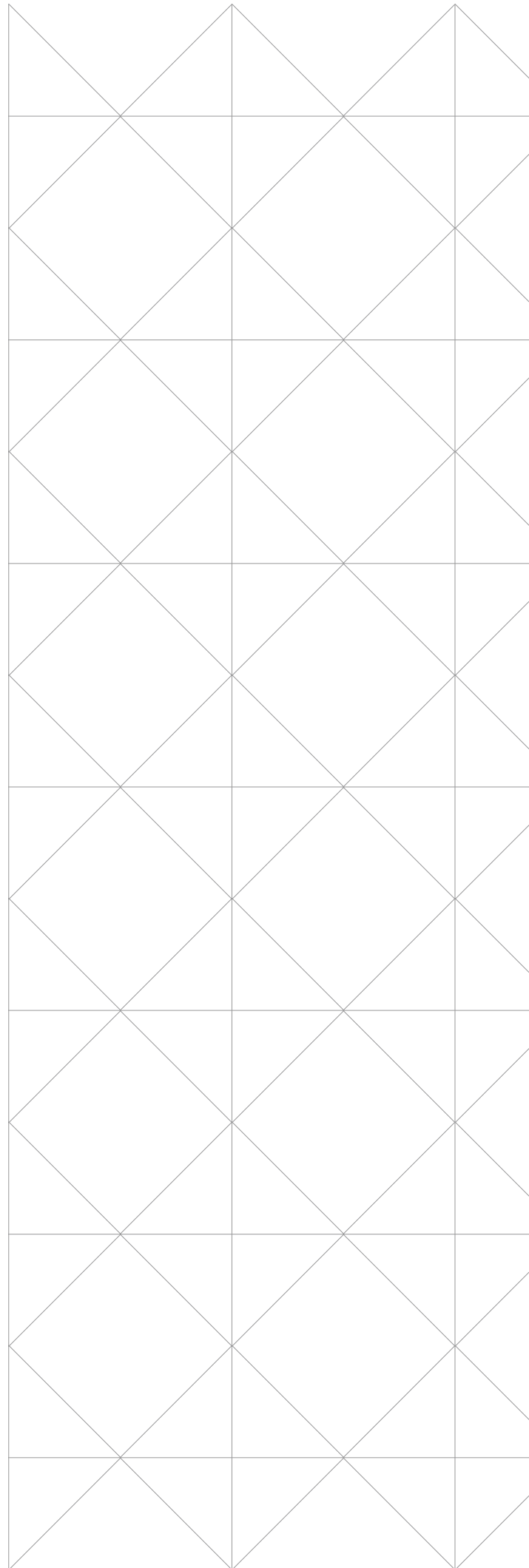
Tablero compacto de 13 mm de grosor y núcleo de color negro fabricado íntegramente mediante laminados de alta presión (HPL) con resinas fenólicas termoestables.

Gran resistencia a la abrasión, rayado e impacto.

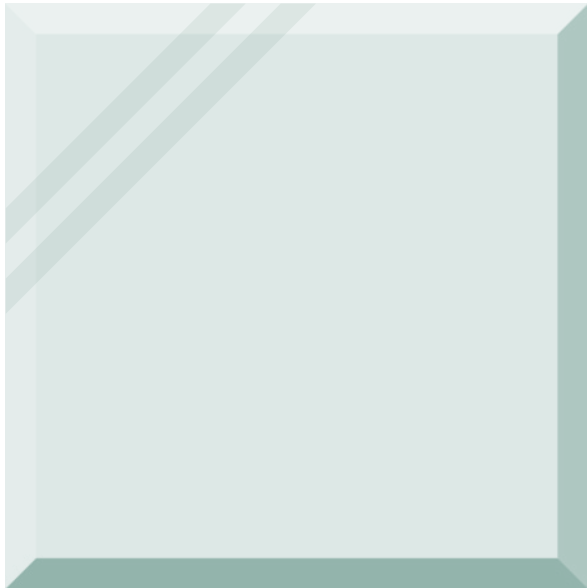
Resistente al agua, a la humedad y a altos grados de vapor.

Altamente resistente a muchos productos químicos.

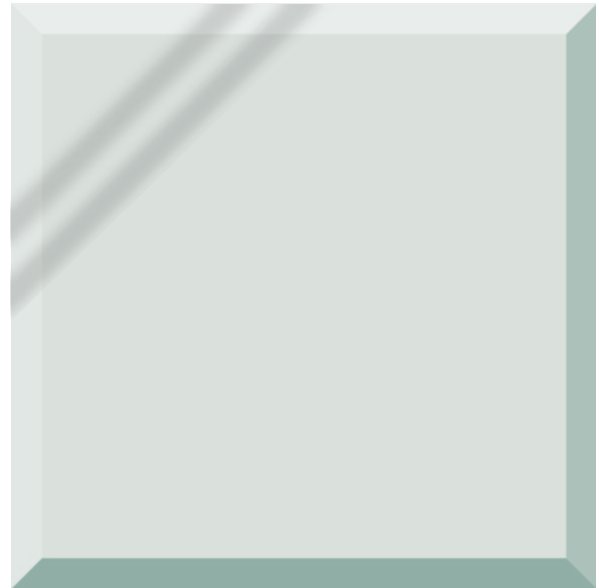
Higiénico



CRISTAL



51 TRANSPARENTE



50 TRASLÚCIDO



59 NEGRO OPACO



52 BLANCO

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS VIDRIO

Vidrio de Seguridad laminado

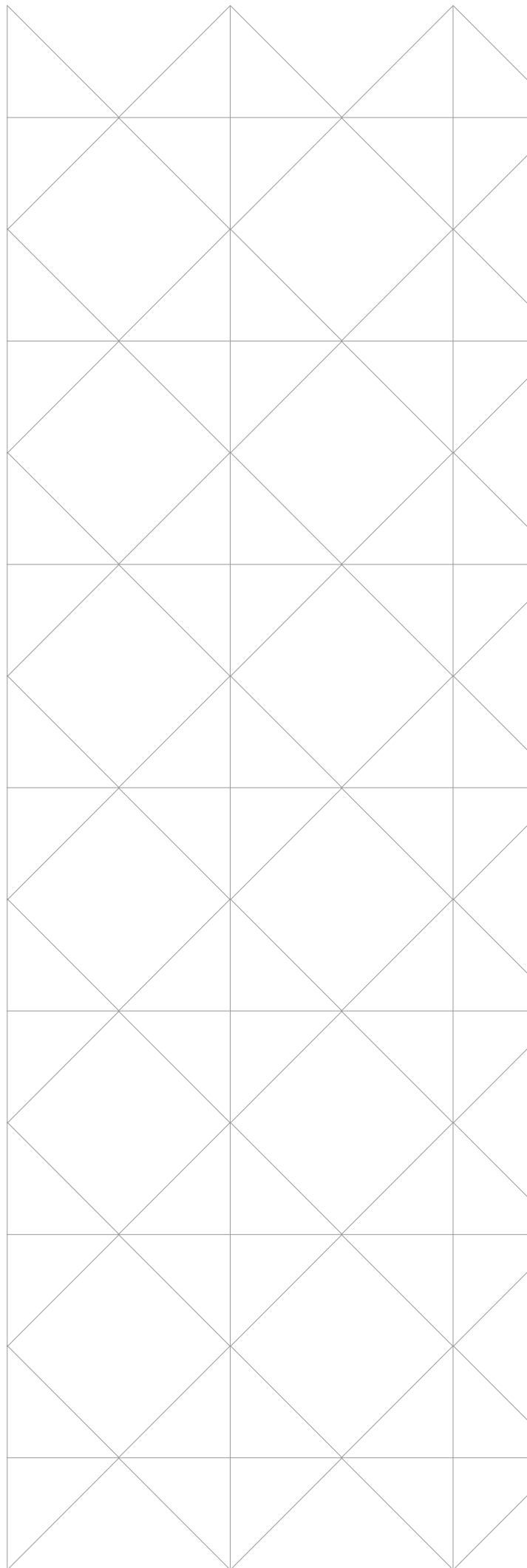
Vidrio de seguridad laminado con butiral de polivinilo translúcido de espesores 5+5 y 6+6 en superficies de mesa. En divisorias frontal de mostrador y puertas de cristal, el espesor será de 4+4

El vidrio laminado es el resultado de la unión de dos o más placas de vidrio intercalando entre ellas una o más láminas de PVB (polivinil butiral). Este material combina las propiedades específicas del vidrio, tales como la transparencia y durabilidad, con las del PVB, cualidades como su adherencia al vidrio, elasticidad y resistencia a los impactos, acústica y contra los rayos UV, además de ofrecer múltiples posibilidades de color.

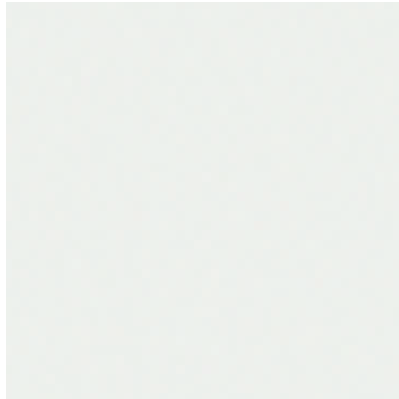
La gran elasticidad del PVB confiere una alta resistencia frente a impactos. Es por ello que, ante un golpe sobre el vidrio laminado, la película de PVB absorbe la energía del choque, y por su flexibilidad, mantiene su adherencia al cristal.

Vidrio templado

El vidrio templado extraclaro se caracteriza por su bajo contenido de óxidos de hierro que permiten una transmisión luminosa incolora. Con un espesor de 10 mm posee máxima resistencia superficial al rayado y dureza ante impactos; Material reciclable 100 %



METAL



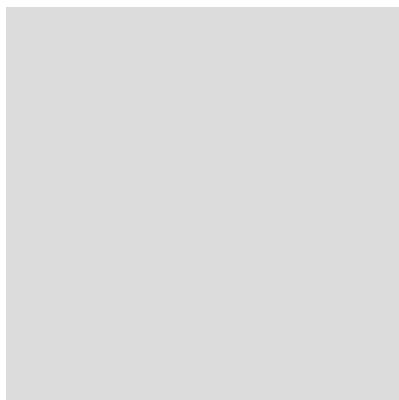
00/70 BLANCO



05 AZUL



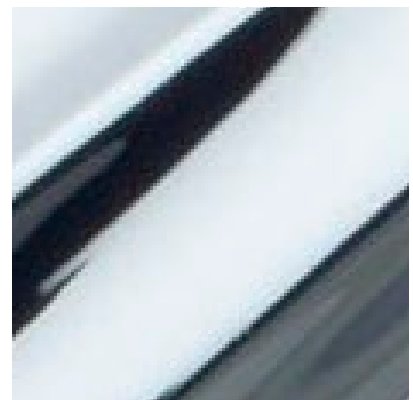
07 ALUMINIO PULIDO



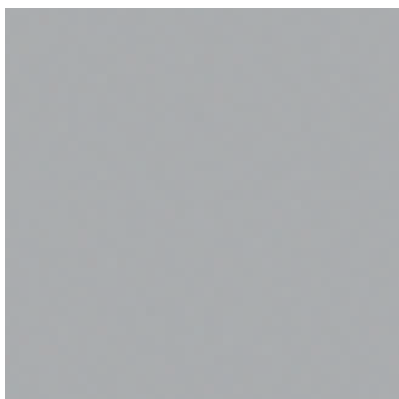
01 GRIS



15 PISTACHO



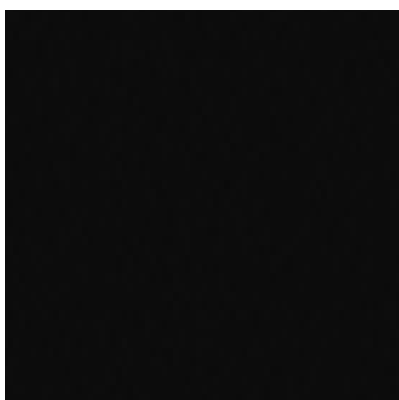
09 CROMADO



02/72 ALUMINIZADO



14 NARANJA



10/78 NEGRO



77 BURDEOS

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS METAL

El acabado de todos los componentes metálicos, sean de aluminio o acero, se realiza mediante recubrimiento en polvo de resinas epoxy-poliéster. No contiene elementos tóxicos ni disolventes.

El acabado Cromado se realiza sobre acero tratado.

ESPECIFICACIONES PINTURA

1 - Recubrimiento mediante capa de pintura electrostática de polvo epoxi bonding de 2a generación polimerizada a 200°C con tratamientos de desengrase y aplicación de nanocerámicas que mejoran la penetración, permitiendo una máxima adherencia de éste y por tanto una mayor resistencia y vida útil. Exactitud en control de espesores.

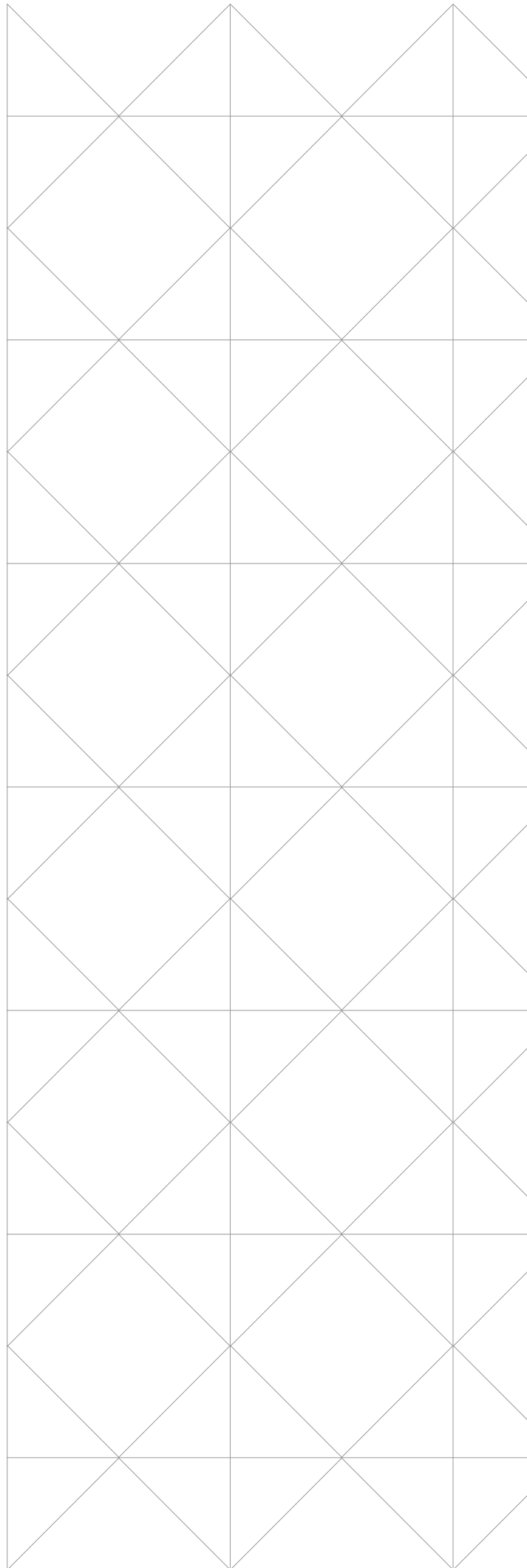
2 – Espesor de capa de pintura normalizada de 80-90 micras (posibilidad de adaptabilidad según proyectos).

Con este recubrimiento se garantiza el acabado y mantenimiento superficial de las estructuras metálicas.

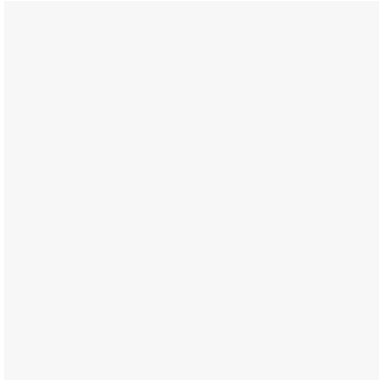
3 – Proceso de Pintado:

Frente a los procesos tradicionales de pintado industrial que pueden ser muy contaminantes, la planta de Actiu tiene un impacto ambiental mínimo. El tratamiento se realiza con pintura en polvo adherida por polarización y compactada por temperatura. Se consigue una aplicación homogénea y regular, con una utilización del 98% de la pintura. EL 2% restante lo recogemos para la fabricación de otras pinturas. Se utilizan pinturas sin COVs (compuestos orgánicos volátiles), peligrosos contaminantes del aire. Se reutiliza toda el agua utilizada en el proceso , consiguiendo el vertido cero de aguas residuales. El proceso está exento de metales pesados, fosfatos, componentes orgánicos y de DQO (Demanda Bioquímica de Oxígeno).

4 – Acabado superficial antibacterias (opcional).



METACRILATO P.M.M.A.



90 BLANCO



98 KIWI



97 FRESA

POLICARBONATO



42 TRASLÚCIDO

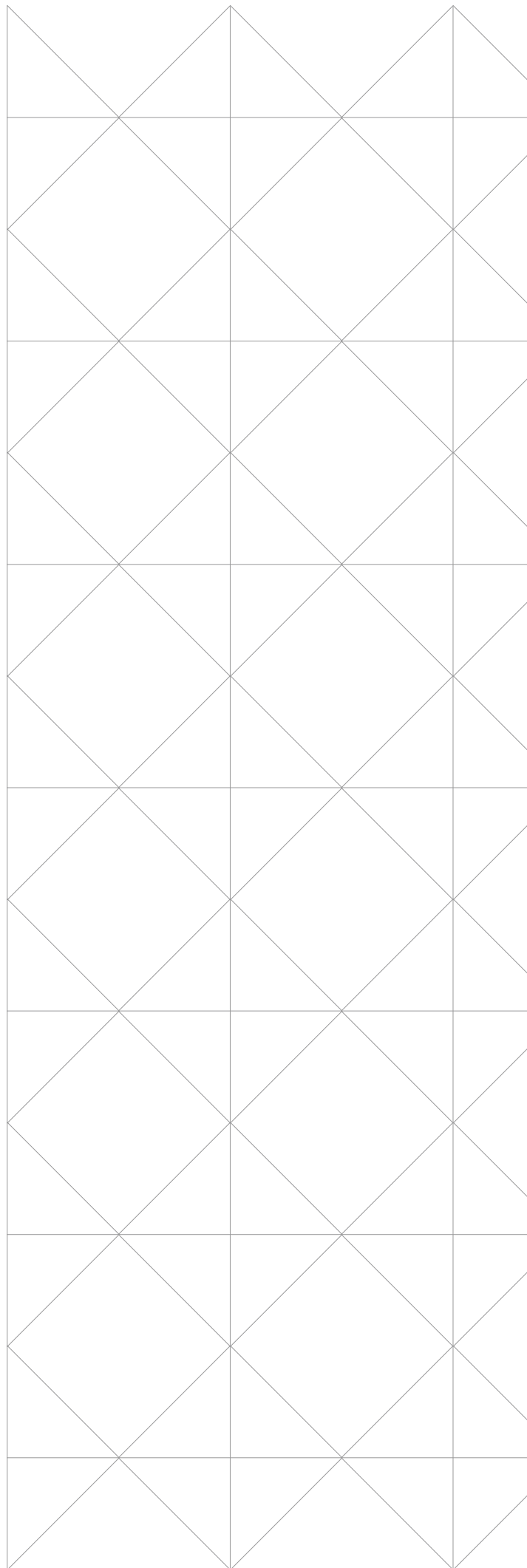
ESPECIFICACIONES TÉCNICAS METACRILATOS

METACRILATO (PMMA)

El metacrilato es un termoplástico tipo éster amorfo, transparente e incoloro de gran dureza. Posee una alta resistencia a la tracción e impacto y una excelente claridad. Resiste bien a la intemperie, siendo el material plástico más resistente en estas condiciones (incluyendo sol, lluvia, niebla salina y polución). No amarillea ni presenta fisuras frente a la acción de los rayos UV. Se recomienda limpiar con agua y jabón asegurándose de emplear un paño suave que no contenga restos de partículas que puedan rayar el material.

POLICARBONATO (PC)

El policarbonato es un grupo de termoplásticos fácil de trabajar, moldear y termoformar, con una resistencia al impacto extremadamente elevada, gran transparencia, resistente y rígido. Resistente a la deformación térmica y a la intemperie, con elevada estabilidad dimensional y buenas propiedades de aislamiento eléctrico.



■ DESCRIPCIÓN TABLERO

Actiu utiliza tablero aglomerado de alta densidad de entre 590 y 680 kg./m³ consiguiendo de esta forma mayor fortaleza y estabilidad del tablero.

■ DESCRIPCIÓN MELAMINA

Recubrimiento melamínico de 90 y 120 grs./m², sobre tablero de partículas elaborado con certificación PEFC de 16, 19, 25 ó 30 mm de grosor. Cantos de **ABS** de 2 mm de espesor, aplicado con cola termofusible y redondeado a R = 2mm. Con elevada durabilidad y reciclable 100%

■ GRAMAJE DEL PAPEL

El papel de diseño exclusivo utilizado por Actiu, tiene un gramaje de 120 grs./m² en los colores de diseño, y 90 grs./m² en los colores lisos. Estos altos gramajes requieren mayor absorción de resina, que proporciona un óptimo acabado superficial y una gran resistencia exterior a la humedad.

■ TACTO Y BRILLO

El tacto de los tableros de melamina es por lo general frío y liso. Los tableros Actiu, tienen un grabado ó textura a lo largo de su estructura, lo que le confiere una sedosidad al tacto y un aspecto real de chapa de madera. El tablero no debe ser brillante para no reflejar la luz y distorsionar la visión de las personas que utilizarán los muebles.

■ ESPESOR COMPACTO EN AMBAS CARAS EXTERIORES

La parte del tablero más próxima a ambas caras es más compacta y de partículas más finas, y así asegurar un óptimo acabado en los procesos de mecanizado, con una mayor duración superficial ante agresiones físicas moderadas.

■ CANTOS DE ABS DE DISEÑO

Los cantos utilizados para la finalización de las piezas de melamina son diseñados, fabricados y exclusivamente utilizados por Actiu. Son de **ABS** y su espesor es de 2 mm con canto redondeado a R=2 mm, para dar calidad a las terminaciones y eliminar agresividad al tacto.

■ **DATOS TÉCNICOS - VALORES MEDIOS (MELAMINA)**

TOLERANCIA EN DIMENSIONES NOMINALES (MELAMINA)					
TEST DE REFERENCIA	PROPIEDADES	UNIDADES	ESPESORES mm		
			<15	15-20	>20
UNE-EN-14323	Grosor respecto al valor nominal	mm	+/-0,3 (AI,AV) +0,5/-0,3 (AH)	+/-0,3 (AI,AV) +0,5/-0,3 (AH)	+/-0,5
UNE-EN-14323	Grosor en un mismo tablero	mm	max-min <0,6	max-min <0,6	max-min <0,6
UNE-EN-14323	Largo y ancho	mm	+/-5	+/-5	+/-5
UNE-EN-14323	Planitud (solamente en revestimientos equilibrados)	mm/m	—	≤2	≤2

RECUBRIMIENTO (MELAMINA)			
UNE-EN-14323	Resistencia al rayado	N	≥15
UNE-EN-14323	Resistencia al agrietamiento	Grado	≥3
UNE-EN-14323	Aspecto acabado superficial	Grado	4
UNE-EN-14323	Resistencia a las manchas	Grado	≥3
DEFECTOS VISUALES			
UNE-EN-14323	Daños en cantos	mm	≤10
UNE-EN-14323	Defectos de aspecto. Puntos	mm ² /m ²	≤2
UNE-EN-14323	Defectos de aspecto. Rayazos	mm/m ²	≤20

	Resistencia a la abrasión	CLASE	IP NUMERO DE VUELTAS	WR NUMERO DEVUELTAS
UNE-EN-14323	Resistencia a la abrasión. Diseños	1	<50	<150
UNE-EN-14323	Resistencia a la abrasión. Unicolores y acabados AH	3A	≤150	≥350

■ La Melamina cumple con la **CLASE E1** de bajo contenido en formaldehído según la **UNE-EN 14322**

■ DESCRIPCIÓN TABLERO

Recubrimiento estratificado de Alta Presión sobre tablero aglomerado de 25 mm de grosor. Cantos de ABS de 2 mm de espesor, aplicado con cola termofusible y redondeado a R=2 mm.

Tiene una gran resistencia a la abrasión, rayado e impacto y se limpia fácilmente. Entre sus características técnicas destacan:

Tratamiento especial de la superficie para mayor resistencia al desgaste.

Resistencia al punzonamiento e impacto.

Resistencia superficial a agentes químicos, domésticos y quemaduras de cigarrillos.

■ DATOS TÉCNICOS - VALORES MEDIOS (HPL)

Producto consistente en capas de papel Kraft impregnadas con resinas termoestables y una o más capas de papel

Aminoplasto decorativo impregnado con resina, presión a las 9 MPa y 150°C.

También hay versiones llama Retardante: HGF y VGF. Este material es producido de acuerdo con la norma EN 438-3:2005.

DATOS TÉCNICOS (HPL)					
CARACTERÍSTICAS	NORMA DE ENSAYO (EN 438:2005)	CRITERIO DE VALORACIÓN	UNIDADES	VALORES HGS-HGF	VALORES VGS-VGF
Espesor ± Tolerancia	EN 438 - 2.5	Espesor	mm	0,5 ≤ S ≤ 1,0 ±0,10 1,0 < S < 2,0 ±0,15	0,5 ≤ S ≤ 1,0 ±0,10 1,0 < S < 2,0 ±0,15
Tolerancia en Planitud	EN 438 - 2.9	Deformación máxima	mm/mtl	60	60
Resistencia Abrasión Superficial	EN 438 - 2.10	Resistencia a la Abrasión	ciclos	IP ≥ 150 A ≥ 350	IP ≥ 50 A ≥ 150
Resistencia Inmersión en agua Hirviendo	EN 438 - 2.12	Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Resistencia al Calor Seco 180° C	EN 438 - 2.16	Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Resistencia al Calor Húmedo 100° C	EN 12721	Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Estabilidad dimensional a temperatura elevada	EN 438 - 2.17	Cambio dimensional acumulado	% long. % trasv.	≤ 0,55 ≤ 1,05	≤ 0,75 ≤ 1,25
Resistencia al Impacto	EN 438 - 2.20	Bola pequeña diámetro	N	≥ 20	≥ 15
Resistencia al Agrietamiento bajo fatiga	EN 438 - 2.23	Aspecto	grado	≥ 4	≥ 4
⁽¹⁾ Resistencia al Rayado	EN 438 - 2.25	Fuerza	grado	≥ 3	≥ 2
Resistencia al Manchado	EN 438 - 2.26	Grupo 1 y 2 Grupo 3	grado	5 ≥ 4	5 ≥ 4
Solidez a la luz (Arco de Xenon)	EN 438 - 2.27	Contraste	grado (contraste)	≥ 4	≥ 4
Resistencia a la quemadura de cigarrillo	EN 438 - 2.30	Aspecto	grado	≥ 3	≥ 3
Resistencia al vapor de agua	EN 438 - 2.14	Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Resistencia eléctrica	NF PA 99	-	Ohm	10 ⁸ - 10 ¹¹	10 ⁸ - 10 ¹¹
Resistencia eléctrica Volumen	EN 61340 - 4-1	Rv [23°C /50% RH]	Ohm	10 ⁹ - 10 ¹¹	10 ⁹ - 10 ¹¹
Densidad	ISO 1183	Densidad	g/cm ³	≥ 1,40	≥ 1,40

⁽¹⁾ La resistencia al rayado está fuertemente influenciada por el tono de color y el tipo de acabado superficial. Tenga en cuenta que la tecnología y el tipo de pigmentos utilizados puede deberse a las diferencias de color para cambiar el lote de producción.

COMPORTAMIENTO AL FUEGO (HPL)

METODO DE PRUEBA	NORMA	CLASIFICACION	
		HGF/VGF	HGS/VGS
Llama pequeña y Panel radiante	UNE-8457 UNE-9174 UNE-9177	clase 1	clase 2
Propagación de las llamas	BS 476-7	clase 1	clase 2
Brandschacht	DIN4102-1	B1	B2
Epiradiateur	NF P 92-501	M1	min. M3
Densidad del humo y toxicidad	NF F 16-101	min F2	min F2
Emisión del calor	IMO Res. A 653(16)	paso	paso

N.B. El comportamiento del fuego depende del grosor y de la aplicación del laminado, las características del soporte y de la cola utilizada.

■ DESCRIPCIÓN TABLERO

Tablero compacto de 13 mm de grosor fabricado mediante laminado de alta presión con resinas fenólicas. Núcleo de color negro y recubrimiento exterior a doble cara de color blanco (matizado gris), wengue, negro y teja. Los laminados decorativos de alta presión (HPL), están sometidos a una acción combinada de alta presión 90 kg/cm² y a una temperatura de 150° C, en prensas especiales, en las que se da la policondensación de las resinas.

■ DATOS TÉCNICOS - VALORES MEDIOS (HPL)

Material de espesor de 2 mm o más (máximo 30 mm), formadas por capas de papel kraft impregnadas con resinas fenólicas y una o más capas de papel decorativo impregnado con resinas de aminoplasto, prensado a 9 MPa y 150 ° C. La Lámina HPL compacta está disponible, para todos los espesores, con decoración a ambos lados. De 2 a 4 mm está disponible sólo con decoración a una cara (la espalda en bruto). Este material es producido de acuerdo con la norma **EN 438-4:2005**.

DATOS TÉCNICOS (HPL)					
CARACTERÍSTICAS	NORMA DE ENSAYO (EN 438:2005)	CRITERIO DE VALORACIÓN	UNIDADES	VALORES CGS	VALORES CGF
Espeor ± Tolerancia	EN 438 - 2.5	Espeor (S)	mm	2,0 ≤ S < 3,0 3,0 ≤ S < 5,0 5,0 ≤ S < 8,0 8,0 ≤ S < 12,0 12,0 ≤ S < 16,0 16,0 ≤ S < 20,0 20,0 ≤ S < 25,0 25,0 ≤ S acordado por proveedor	± 0,20 ± 0,30 ± 0,40 ± 0,50 ± 0,60 ± 0,70 ± 0,80
Tolerancia en Planitud	EN 438 - 2.9	Deformación máxima	mm/mtl (1 lat dec.)	50 (2,0 ≤ S ≤ 4,0)	50 (2,0 ≤ S ≤ 4,0)
			mm/mtl (2 lat dec.)	8,0 (2,0 ≤ S ≤ 6,0) 5,0 (6,0 ≤ S ≤ 10,0) 3,0 (10,0 ≤ S)	8,0 (2,0 ≤ S ≤ 6,0) 5,0 (6,0 ≤ S ≤ 10,0) 3,0 (10,0 ≤ S)
Resistencia Abrasión Superficial	EN 438 - 2.10	Resistencia a la Abrasión	ciclos	IP ≥ 150 A ≥ 350	IP ≥ 150 A ≥ 350
Resistencia Inmersión en agua Hirviendo	EN 438 - 2.12	Aumento masa	%	≤ 5 (2 ≤ v S < 5) ≤ 2 (5 ≤ S)	≤ 7 (2 ≤ v S < 5) ≤ 3 (5 ≤ S)
		Aumento espesor	%	≤ 6 (2 ≤ v S < 5) ≤ 2 (5 ≤ S)	≤ 9 (2 ≤ v S < 5) ≤ 6 (5 ≤ S)
		Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Resistencia al Calor Seco 180° C	EN 438 - 2.16	Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Resistencia al Calor Húmedo 100° C	EN 12721	Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Estabilidad dimensional a temperatura elevada	EN 438 - 2.17	Cambio dimensional acumulado	% long. % trasv.	(2 ≤ S ≤ 5) 0,40 0,80	(2 ≤ S ≤ 5) 0,40 0,80
			% long. % trasv.	(5 ≤ S) 0,30 0,60	(5 ≤ S) 0,30 0,60

CARACTERÍSTICAS	NORMA DE ENSAYO (EN 438:2005)	CRITERIO DE VALORACIÓN	UNIDADES	VALORES CGS	VALORES CGF
Resistencia a los golpes (esfera gran diámetro)	EN 438 - 2.21	altura de caída huella de diámetro	mm (mínimo)	1400 (2 ≤ S < 6) 1800 (6 ≤ S)	1400 (2 ≤ S < 6) 1800 (6 ≤ S)
			mm (máximo)	10	10
Resistencia a las grietas	EN 438 - 2.24	Aspecto	grado	≥ 4	≥ 4
⁽¹⁾ Resistencia al Rayado	EN 438 - 2.25	Acabado liso Acabado de textura	grado	≥ 2 ≥ 3	≥ 2 ≥ 3
Resistencia al Manchado	EN 438 - 2.26	Grupo 1 y 2 Grupo 3	grado	5 ≥ 4	5 ≥ 4
Solidez a la luz (Arco de Xenon)	EN 438 - 2.27	Contraste	grado (contraste)	≥ 4	≥ 4
Resistencia a la quemadura de cigarrillo	EN 438 - 2.30	Aspecto	grado	≥ 3	≥ 3
Resistencia al vapor de agua	EN 438 - 2.14	Acabado brillo Otros acabados	grado	≥ 3 ≥ 4	≥ 3 ≥ 4
Resistencia eléctrica	NF PA 99	-	Ohm	10 ⁸ - 10 ¹¹	10 ⁸ - 10 ¹¹
Conductividad térmica	DIN 52 612	-	W/m. °K	0,25	0,25
Coefficiente de expansión térmica lineal	ASTM D 696	-	°C-1	L = 1,6 x 10 ⁻⁵ ca. T = 3,5 x 10 ⁻⁵ ca.	L = 1,6 x 10 ⁻⁵ ca. T = 3,5 x 10 ⁻⁵ ca.
Resistencia a la tracción	EN ISO 527-2	Fuerza	Mpa	L ≥ 100 T ≥ 70	L ≥ 100 T ≥ 70
Resistencia a la flexión	EN ISO 178	Fuerza	Mpa	L ≥ 100 T ≥ 90	L ≥ 100 T ≥ 90
Módulo de elasticidad flexión (E)	EN ISO 178	Fuerza	Mpa	L ≥ 10.000 T ≥ 9.000	L ≥ 10.000 T ≥ 9.000
Densidad	ISO 1183	Densidad	g/cm ³	≥ 1,40	≥ 1,40

⁽¹⁾ La resistencia al rayado está fuertemente influenciada por el tono de color y el tipo de acabado superficial. Tenga en cuenta que la tecnología y el tipo de pigmentos utilizados puede deberse a las diferencias de color para cambiar el lote de producción.

COMPORTAMIENTO AL FUEGO (HPL)

METODO DE PRUEBA	NORMA	CLASIFICACION	
		CGF	CGS
Llama pequeña y Panel radiante	UNE-8457 UNE-9174 UNE-9177	clase 1	clase 1
	UNI CEI 11170-3	clase 1A	/
Propagación de las llamas	BS 476-7	clase 1	clase 1
Brandschacht	DIN4102-1	B1	B2
Epiradiateur	NF P 92-501	M1	M2
Densidad del humo y toxicidad	NF F 16-101	min F2	min F2
Emisión del calor	EN 13501-1	(S ≥ 3) B-s2,d0 ⁽²⁾	(S ≥ 6) C-s2,d0 ⁽²⁾

⁽²⁾ El comportamiento del fuego depende del grosor y la aplicación del laminado, las características del soporte y cola utilizada.

■ DESCRIPCIÓN

Vidrio de Seguridad laminado

Vidrio de seguridad laminado con butiral de polivinilo translúcido de espesores 5+5 y 6+6 en superficies de mesa. En divisorias frontal de mostrador y puertas de cristal, el espesor será de 4+4

El vidrio laminado es el resultado de la unión de dos o más placas de vidrio intercalando entre ellas una o más láminas de PVB (polivinil butiral). Este material combina las propiedades específicas del vidrio, tales como la transparencia y durabilidad, con las del PVB, cualidades como su adherencia al vidrio, elasticidad y resistencia a los impactos, acústica y contra los rayos UV, además de ofrecer múltiples posibilidades de color.

La gran elasticidad del PVB confiere una alta resistencia frente a impactos. Es por ello que, ante un golpe sobre el vidrio laminado, la película de PVB absorbe la energía del choque, y por su flexibilidad, mantiene su adherencia al cristal.

Vidrio templado

El vidrio templado extraclaro se caracteriza por su bajo contenido de óxidos de hierro que permiten una transmisión luminosa incolora. Con un espesor de 10 mm posee máxima resistencia superficial al rayado y dureza ante impactos; Material reciclable 100 %

■ **NORMATIVAS QUE CUMPLE**

CARACTERÍSTICAS FÍSICO-MECÁNICAS				
CARACTERÍSTICAS	COMPOSICIÓN	NIVEL HOMOLOGACIÓN	UNIDADES	NORMA DE ENSAYO
Resistencia al impacto	4+4 (0,38-PVB) 5+5 (0,38-PVB) 6+6 (0,38-PVB)	Nivel A Nivel A Nivel A		EN 12 600 EN 12 600 EN 12 600
Propiedades acústicas	4+4 (0,38-PVB) 5+5 (0,38-PVB) 6+6 (0,38-PVB)		34 Rw (DB) 35 Rw (DB) 38 Rw (DB)	

■ METAL (Características)

El acabado de todos los componentes metálicos, sean de aluminio o acero, se realiza mediante recubrimiento en polvo de resinas epoxy-poliéster. No contiene elementos tóxicos ni disolventes. El acabado Cromado se realiza sobre acero tratado.

■ PINTURA (Descripción)

1 - Recubrimiento mediante capa de pintura electroestática de polvo epoxi bonding de 2a generación polimerizada a 200°C con tratamientos de desengrase y aplicación de nanocerámicas que mejoran la penetración, permitiendo una máxima adherencia de éste y por tanto una mayor resistencia y vida útil. Exactitud en control de espesores.

2 - Espesor de capa de pintura normalizada de 80-90 micras (posibilidad de adaptabilidad según proyectos).

Con este recubrimiento se garantiza el acabado y mantenimiento superficial de las estructuras metálicas.

3 - Proceso de Pintado:

Frente a los procesos tradicionales de pintado industrial que pueden ser muy contaminantes, la planta de Actiu tiene un impacto ambiental mínimo. El tratamiento se realiza con pintura en polvo adherida por polarización y compactada por temperatura. Se consigue una aplicación homogénea y regular, con una utilización del 98% de la pintura. EL 2% restante lo recogemos para la fabricación de otras pinturas. Se utilizan pinturas sin COVs (compuestos orgánicos volátiles), peligrosos contaminantes del aire. Se reutiliza toda el agua utilizada en el proceso , consiguiendo el vertido cero de aguas residuales. El proceso está exento de metales pesados, fosfatos, componentes orgánicos y de DQO (Demanda Bioquímica de Oxígeno).

4 - Acabado superficial antibacterias **(opcional)**.