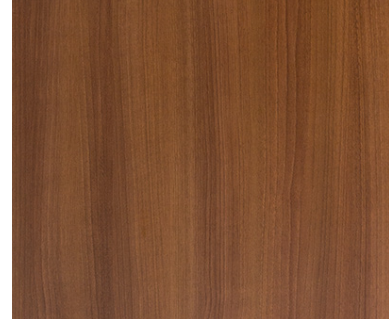


BLANCO



OLMO



NOGAL

**ESPECIFICACIONES TÉCNICAS MELAMINA**

Tablero de partículas de alta densidad elaborado con certificación P EFC 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 P EFC 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.

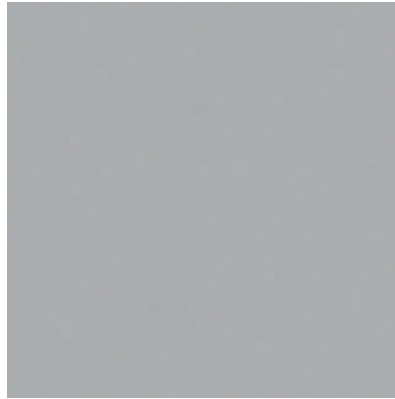
Gran resistencia a la abrasión, rayado e impacto.

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

Altamente resistente a muchos productos químicos.

Higiénico

# METAL



02/72 ALUMINIZADO

## 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 electroestática de polvo epoxy 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).