

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS



ACABADOS

Fabricados con materiales de primera calidad conforme a la Norma Europea UNE EN 10016-1, UNE EN 10016-2, UNE EN 10025, UNE EN 10111, UNE EN 10204.
Homogeneidad en uniones soldadas con penetraciones del 15%.

NIQUEL CROMO : cromado .- 10 micras.
níquel .- 1,5 micras.

REVESTIMIENTOS

Zincado: Tratamiento de Zinc electrolítico con un recubrimiento de 10 ± 20 micras.

Epoxi Poliéster: Electrostático de pintura epoxi poliéster de 60 ± 80 micras polimerizado a 200 °C.

PROPIEDADES QUÍMICAS

Niebla salina: (ASTM B 117)
Cámara de humedad: (DIN 50017)
Inmersión Agua Destilada: (40 °C)

Epoxi Poliester

> 500 h.
> 1000 h.
> 700 h.

PROPIEDADES MECÁNICAS

Brillo 60 (DIN 53151)
Adherencia (cuadrícula 2 mm.)
Dureza (Lápiz INTA 160302 - 2)
Resistencia al impacto (ASTM D 2974)

Epoxi Poliester

90%
100%
> 3 h.
Bola 12 mm.
Directo 70 cm.
Inverso 70 cm.

Dureza Persoz
Flexibilidad Mandril Cónico (DIN 53156)

> 300
5 mm.

Tanto los ensayos Químicos como Mecánicos se han realizado sobre probetas de acero fosfatado microcristalino (BONDER 132) con un espesor de aplicación de $50 \pm 60 \mu$. y polimerizado a 200 °C.