

# E S P E C I F I C A C I O N E S T É C N I C A S



## ACABADOS

10204. 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

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 + 60 µ. y polimerizado a 200 °C.