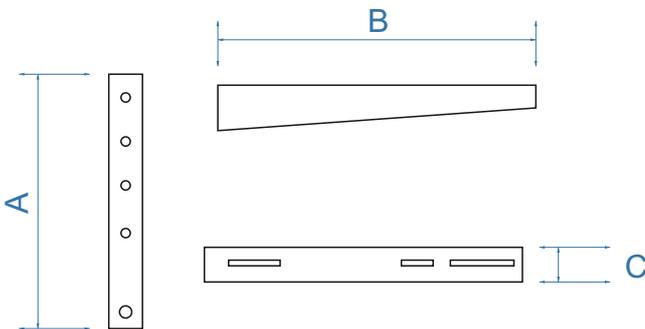


ESCUADRA SOLDADA C-152

INFORMACION:

- Soporte soldado de gran robustez.
- Espesor de Chapa Decapada en Frío (1).
- Punteras redondeadas.
- Pintura termolacada de epoxy RAL 1013 (2) con gran resistencia anticorrosiva.

DIMENSIONES:



Color RAL



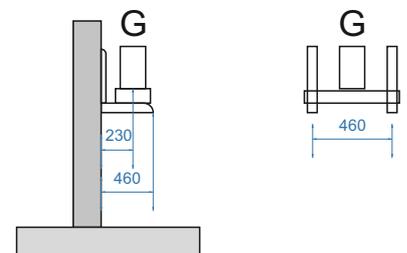
A (mm)	B (mm)	C (mm)	Espesor (mm)	Peso Máx. Pareja (Kg)
600	600	60	2	85

	Peso (Kg)	Tiempo (H)	Deformación
Carga	0	0	0
	35	0	-3
	74	24	-4
	85	24	-5
	130	24	-8
Conclusion	1. Máx. Carga del soporte: 85 Kg. Deformación <5mm. 2. A partir de una carga de 90 Kg la deformación se agrava más rápidamente y a 120 Kg se produce rotura.		
Referencia	Q/DN01-152,2.6		
Resultado	Aceptado	Inspector	

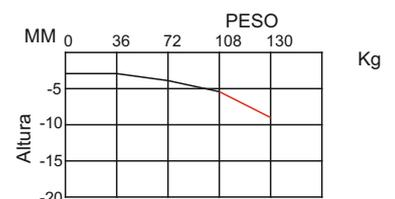
Entrega Paletizada
120 juegos



DIBUJO TECNICO



DIBUJO PESO/FUERZA



(1) El proceso mas común de fabricación de laminado en frío es el que partiendo de una bobina laminada en caliente se decapada para obtener una limpieza superficial que la deje libre de óxidos e incrustaciones, posteriormente pasa por un tren tándem, donde se reduce el espesor hasta el deseado. Después las bobinas son sometidas a un tratamiento térmico o recocido, que puede ser en continuo encampana, con el fin de regenerar la estructura cristalina que fue destruida en el proceso de laminación y para finalizar las bobinas son sometidas a un proceso de temperado donde se consigue el endurecimiento superficial y el acabado final.

(2) El termolacado consiste en aplicar una pintura en polvo sobre una pieza metálica, previamente preparada para cocerla en un horno. Ofrece la mejor estética de los revestimientos de pintura, un revestimiento limpio: sin TGIC ni disolventes y una vida útil prolongada.