

21001101	EXPOSITOR PERFORADO 2200X1030X460MM
21001101.01	COLUMNA LATERAL
21001101.02	PIE LATERAL DE 400MM EXPOSITOR PERFORADO
21001101.03	FALDÓN DELANTERO
21001101.04	FONDO PERFORADO 1000X300MM EXPOSITOR PERFORADO
21001101.05	BANDEJA INFERIOR EXPOSITOR PERFORADO 1000X400mm
21001101.06	CARTELA LOGO COFAN

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ACERO DE MATERIALES:

COLUMNAS : fabricadas con tubo rectangular de 2.1 mm DEC/S2 E370+CR2 conformado y posteriormente perforado con doble ranura a paso 33 mm en la parte frontal de 30 mm.

PIES O BASES: fabricados en chapa decapada de 1.5 mm de espesor

PANELES DE FONDO PERFORADOS: fabricados en chapa laminada en frío de 0,8 mm de espesor con taladro oval de 10*5 mm preparado para ensamblar ganchos de paso 25, 30, 33 mm.

CARTELAS: fabricadas en chapa decapada DD11 de 2 mm de espesor.

BANDEJAS: se utilizan para la colocación del producto, la carga debe de estar siempre uniformemente repartida a lo largo de toda la bandeja, su fabricación se realiza de forma automática en acero laminado frío de 0.8 mm de espesor. La bandeja tiene como característica principal que es reversible, lo que permite ponerla con etiquetero por su parte delantera o sin etiquetero y con canto curvo cuando éste no es necesario. Van reforzadas con un omega de 0.7 mm de espesor

ETIQUETEROS: fabricados en plástico extrusionado en color transparente, con la parte frontal de 39 mm y preparada para introducir etiquetas y permitir la lectura por escáner.

ZOCALOS Y VISERAS: fabricados en chapa laminada en frío de 0.8 mm de espesor, se introduce en la parte frontal de la base, si es un zócalo o en los terminales de visera.

LATERALES PARA LAS VISERAS: fabricados en chapa de 1 mm de espesor

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS PINTURA DE MATERIALES :

Fabricados recubiertos en PINTURA EN POLVO EPOXIPOLIÉSTER con un espesor de 80 a 90 micras. Su aplicación es electrostática y su secado al horno a una temperatura de 185 a 210 grados según espesores.

FICHA TECNICA PINTURA:

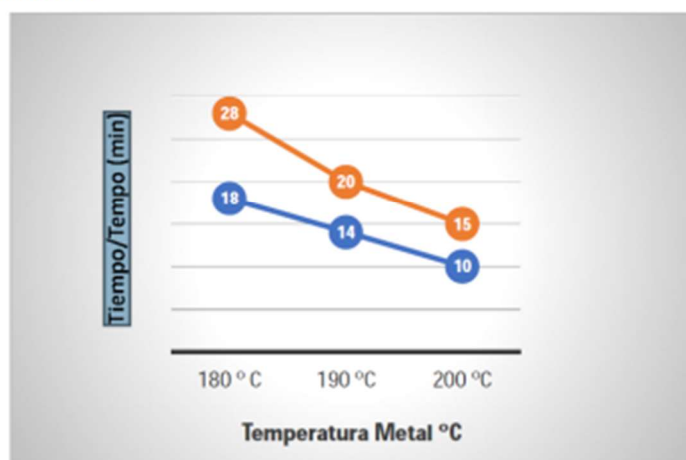
MECHANICAL PROPERTIES

Gloss (G.U.)	ISO 2813	29-35
Colour difference ΔE	ISO 11664-4/ISO 3668	<0,6
Adherence	ISO 2409	GT0
Erichsen indentation (mm)	ISO 1520	≥ 5
Mandrel bending $\varnothing$ 5mm	ISO 1519	OK
Direct Impact $\varnothing$ 15,9 mm (cm.Kg)	ISO 6272-2	≥ 20
Indirect Impact $\varnothing$ 15,9 mm (cm.Kg)	ISO 6272-2	≥ 20

CHEMICAL PROPERTIES

Humidity test (hrs)	ISO 6270	1000 hours without changing of gloss or blistering
Reaction to fire	EN 13501-1	B-s1, d0
Salt Spray test (hrs) (ASTM B 117)	ISO 9227	1000
Kesternich (number cycles)	ISO 22479	24 Cycles

POLIMERIZATION



The information in this Technical Data Sheet is based on laboratory tests and the best of our knowledge, taking into account the current state of the art. This data sheet is for informational purposes only, and does not constitute a guarantee as to the use, application, suitability, performance or final result of the product, in this sense we do not accept liability, damage or loss.