

### ESCUADRA SOLDADA C-149E cod. E0055

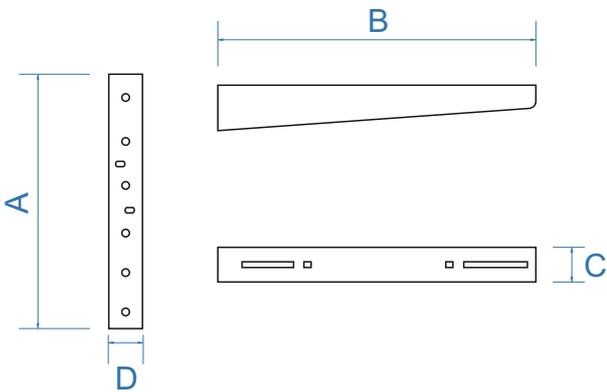
#### INFORMACION:

- Soporte soldado de gran robustez.
- Espesor de Chapa 1.5mm Decapada en Frío (1).
- Punteras redondeadas.
- Pintura termolacada de epoxy RAL 1013 (2) con gran resistencia anticorrosiva.

#### Color RAL



#### DIMENSIONES:



A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)	Espesor (mm)	Peso Máx. Pareja (Kg)
500	400	54	60	1,5	110

**Entrega Paletizada**  
**320 juegos**

	Peso (Kg)	Tiempo (H)	Deformación
Carga	0	0	0
	35	0	-3
	74	24	-4
	110	24	-5
	145	24	-8
	183	24	-13
	215	24	-14
	251	24	-18
Conclusion	1. Máx. Carga del soporte: 110 Kg, Deformación <5mm. 2. A partir de una carga de 120 Kg la deformación se agrava más rápidamente y a 180 Kg se produce rotura.		
Referencia	Q/DN01-149,2.6		
Resultado	Aceptado	Inspector	

**DIBUJO TECNICO**

**DIBUJO PESO/FUERZA**

Peso (Kg)	Altura (mm)
0	0
36	-2
72	-4
108	-8
144	-12
180	-16
216	-18
252	-20

(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 templeado 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.