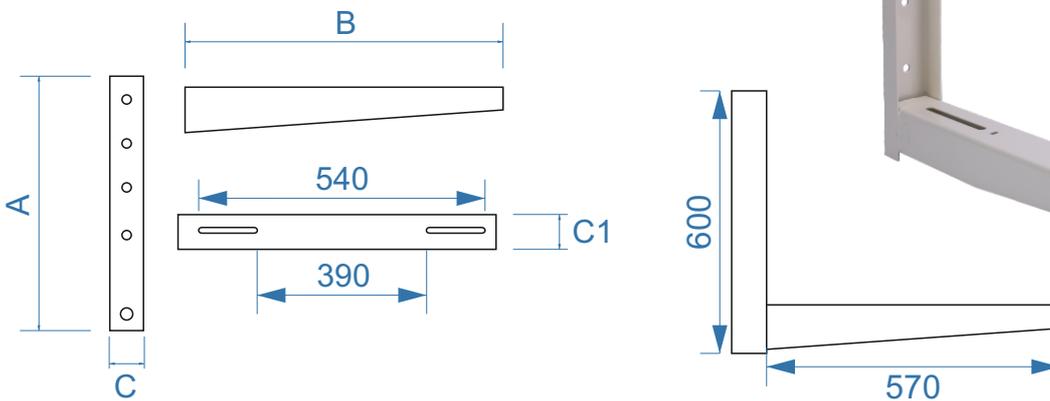


ESCUADRA SOLDADA C-153

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



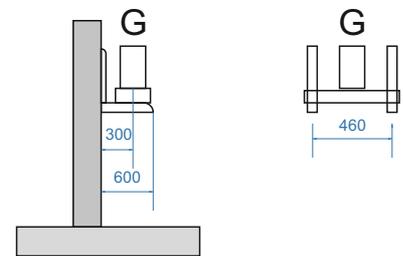
A (mm)	B (mm)	C (mm)	C1 (mm)	Espesor (mm)	Peso Máx. Soportado Pareja (Kg)
600	600	60	54	3	130

	Casos estudiados			Carga de seguridad	Carga para tensión 2600
	Carga en Kg	Tensión en Kg/cm2	Deformación en mm.	Carga para cs = 1.5	Carga para cs = 1
Más favorable	60	1463	0.93	62	94
Medio	60	1211	0.80	75	113
Menos desfavorable	60	1089	0.73	84	126

Entrega Paletizada
120 juegos



DIBUJO TECNICO



(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.