

FICHA TÉCNICA | LÍNEA SUPERIOR

SÓLIDO FENÓLICO ESTRUCTURADO

Materiales

Sólido fenólico de 3mm de espesor proveniente de bosques gestionados de manera responsable. El sólido fenólico está compuesto de hojas de fibra celulosa, impregnadas de resinas fenólicas (derivado del petróleo); ambas caras están revestidas de papel decorativo impregnado de resinas melamínicas, todo esto fusionado a una presión superior a las 1000 libras por pulgada cuadrada y sometido a una temperatura de 256°C.

Designado por NEMA (Asociación Nacional de Fabricantes Eléctricos) como un laminado plástico de alta presión bajo la categoría de laminado compacto – superior a 2 mm de espesor (norma LD-32005).

Tubular galvanizado de 1 ¼" x ¾" calibre 18.

Se utiliza para la fabricación de la estructura interior de puertas, paneles y pilastras.

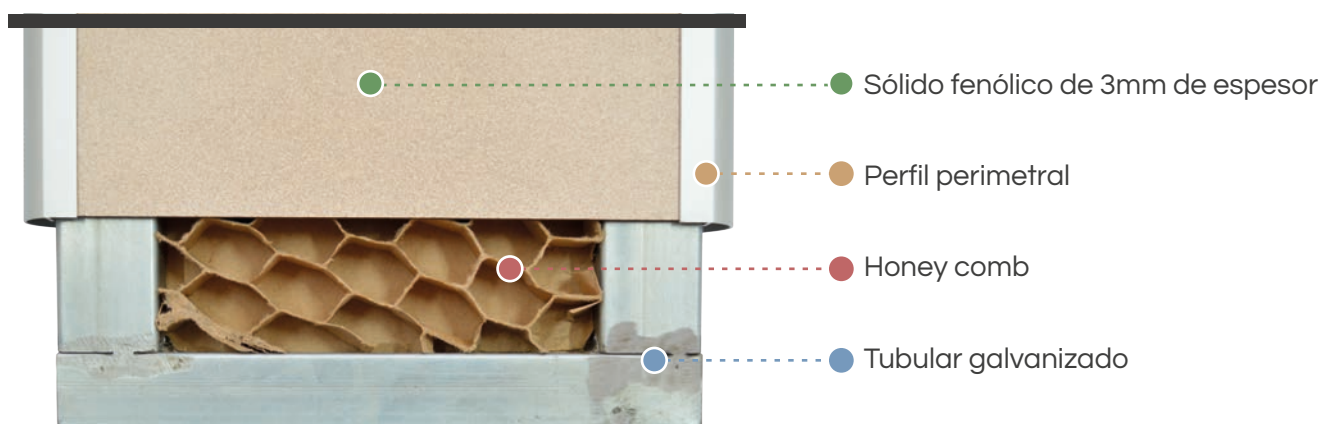
Honey comb de ¾" de espesor.

Estructura formada por celdas hexagonales de papel kraft y cubiertas por una capa superior e inferior del mismo material, que se une al acabado (sólido fenólico) con adhesivos, lo que otorga una sorprendente resistencia a soportar cargas de compresión elevada.

Adhesivos de contacto para la adhesión de piezas entre sí.

Tornillería de acero inoxidable para la fijación entre las piezas.

Tornillo tor pin cabeza cónica anti robo, para fijación del cerrojo.



Elementos

Zoclo

Lámina de acero inoxidable, tipo 304 acabado p3 pvc, calibre 22, norma ASTM A240.



Herrajes

Lámina de acero inoxidable, tipo 304 acabado p3 pvc, calibre 12, norma ASTM A 240. Garantizados de por vida contra defectos de fabricación.



Pedal

Lámina de acero galvanizada, calibre 12, aplicada en los pedales inferiores de las pilastras y con fines de instalación y nivelación de la misma.



Cerrojo

Lámina de acero inoxidable, tipo 304, p3 pvc., calibre 14, calibre 12 y redondo de 1/2", norma ASTM A276. Aplicada en la fabricación del cerrojo de diseño circular y con aviso de ocupación cromático, el calibre 14 está aplicada en cara y contra cara, el calibre 12 en el pestillo o pasador y el redondo de 1/2" está aplicada en el operador.



Perfil

Perfiles perimetrales de la Línea Superior, en aluminio anodizado natural de 46 msi de espesor. Aplicados en las molduras de diseño cóncavo y convexo para lograr el bloqueo visual al interior del sanitario.



Fabricación

Todos los elementos que integran la mampara sanitaria, se fabrican bajo un riguroso proceso de selección de los materiales y un estricto control de calidad en el producto terminado. La fusión de los tubulares que conforman la estructura interior de la mampara, se realiza mediante electro soldado, lo que da como resultado un cuerpo fuertemente integrado. La unión de la estructura tubular, las hojas del sólido fenólico de 3mm y el honey comb, se realiza mediante la aplicación de adhesivos de contacto sobre sus superficies interiores, posteriormente se someten a la presión de rodillos (pinch roller) para asegurar una adecuada adhesión. Finalmente se adosan los cantos de las mamparas a los perfiles cóncavo y convexo.

Las pilastras tienen integrado un sistema de nivelación y fijación a piso, losa o estructura metálica superior. Esto es una lámina de acero galvanizado calibre 12, con dobleces, la cual se suelda al bastidor metálico, para darle resistencia estructural. El sistema de nivelado se oculta con un zoclo de acero inoxidable tipo 304, calibre 22.

El espesor total de las mamparas sanitarias de la línea Superior fabricadas por Modumex, es de 30 milímetros.

Herrajes, bisagras, cerrojo

Los herrajes tanto de fijación a muros como de ensamble entre piezas, topes, ganchos y las bisagras de diseño exclusivo, permiten que las puertas regresen a su posición de cerrado automáticamente, y son procesados bajo un estricto control de calidad. Estos productos cuentan con garantía de por vida.

Material de fijación

Todos los elementos de fijación a muros y pisos, como son tornillos, pijas, tuercas, rondanas, varilla roscada y taquete expansor de 3/8", tienen acabado galvanizado. La tornillería para fijar los herrajes a las mamparas, son de acero inoxidable y de diseño anti-vandalismo.

Mantenimiento preventivo

- Limpiar con agua, jabón y secar con un trapo limpio.
- Engrasar bisagras cada tres meses.
- Apretar tornillería cada 60 días.
- No usar ácido muriático, cloro o productos que lo contengan.
- No usar fibras abrasivas.
- No usar productos abrasivos.

Mantenimiento correctivo

Manchas de grasa, pintura, marcador permanente o graffiti, limpiar con thinner o aguarrás, teniendo cuidado de lavar al final la superficie del acabado con agua, jabón y secar con trapo limpio.

