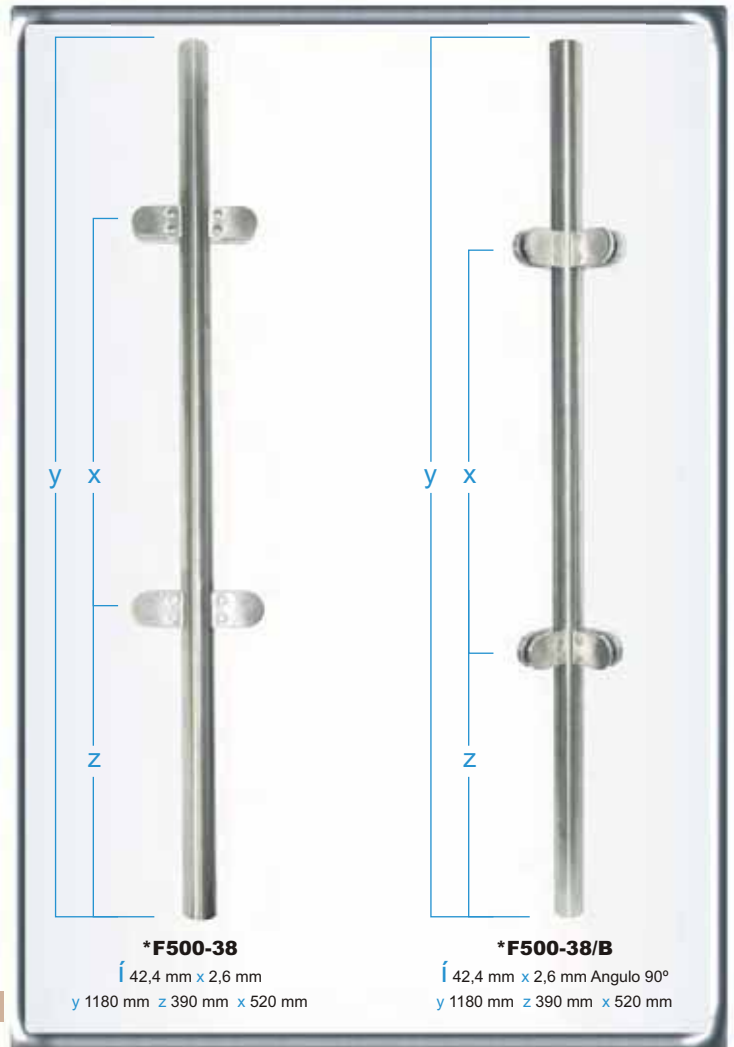
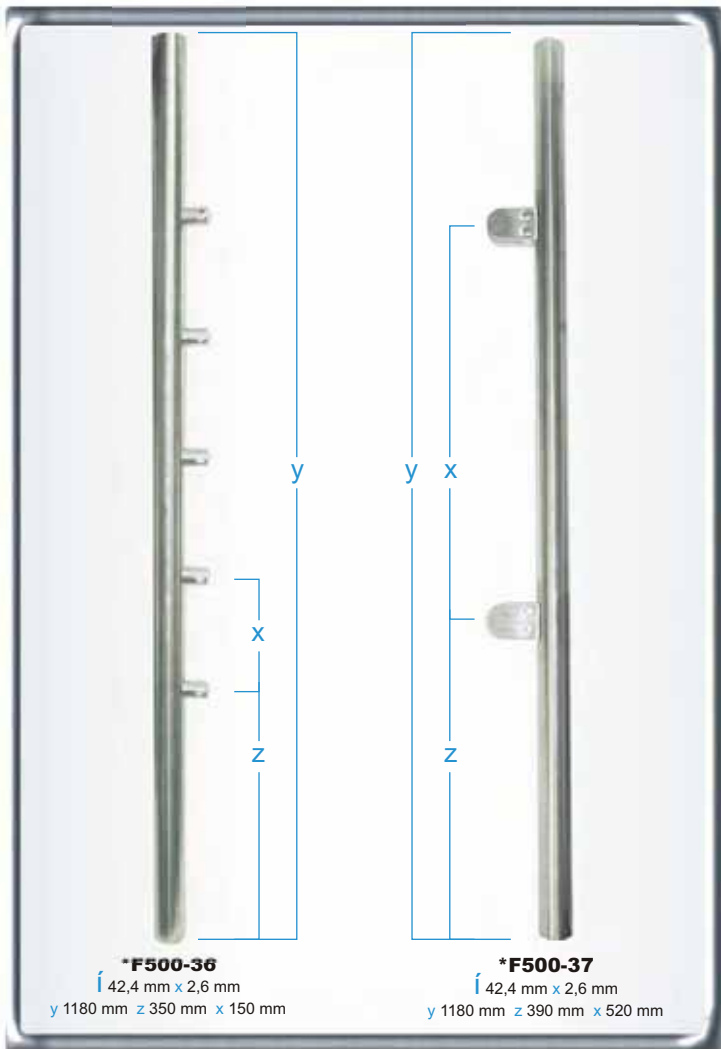
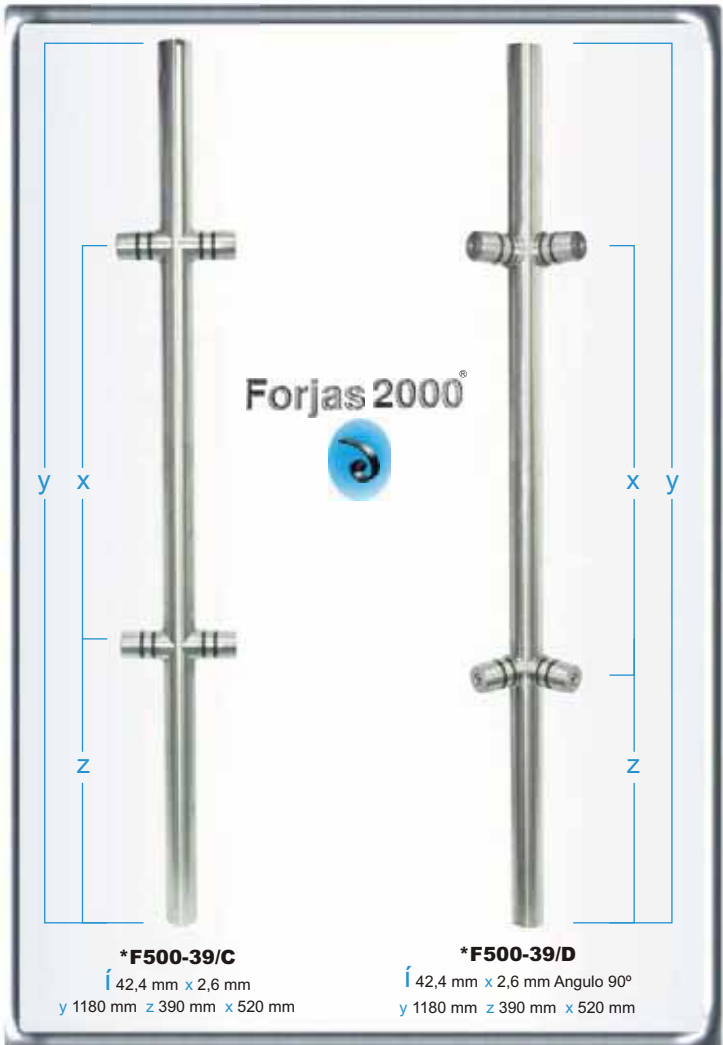
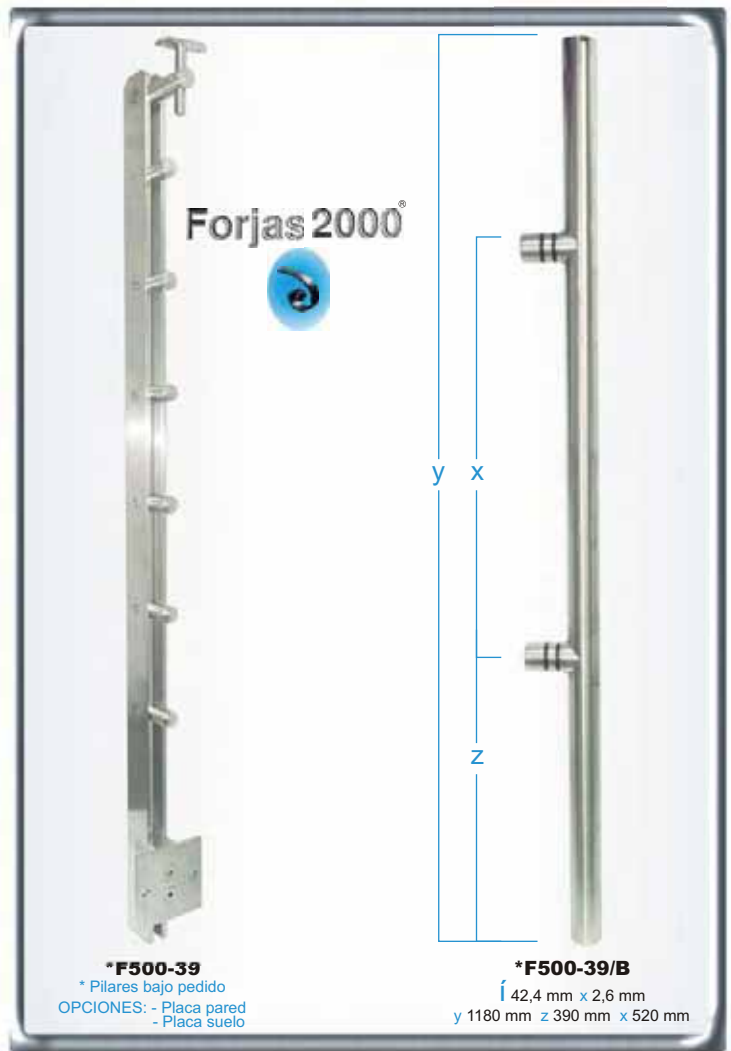


Forjas 2000







Forjas 2000®



*F500-40

Tubo INOX 304 - 42,4 x 2,6 x 3000

*F500-40/B

Tubo INOX 304 - 33,7 x 2 x 3000



*F500-41

Varilla INOX 304 \varnothing 12 x 3000

*F500-41/B

Varilla INOX 304 \varnothing 14 x 3000



Forjas 2000®



*F500-42

Cable INOX 5 mm - 7/7



*F500-43

Abertura de hoja 1-1,5
L3000 \varnothing 18



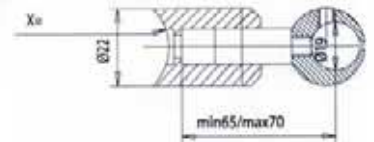
*F500-44

30 mm \varnothing 18



*F500-45

Conexión tubo 42,4 mm



Forjas 2000®





***F500-46**
Tirador INOX L 1200 mm



***F500-46/B**
Pasador Tirador \varnothing 33,7



Forjas 2000®



***F500-47**
Tirador INOX L 1200 mm



***F500-47/B**
Remate ciego Tirador \varnothing 33,7

Forjas 2000®



***F500-48**
Tirador INOX 600 mm
***F500-48/B**
Tirador INOX 800 mm
***F500-48/C**
Tirador INOX 1000 mm

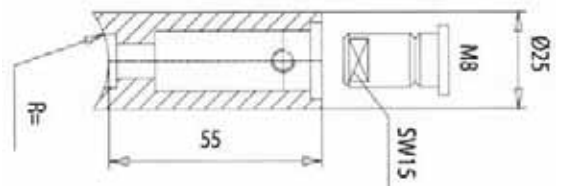
Forjas 2000®



***F500-48/D**
Tirador INOX 600 mm desplazado 45°
***F500-48/E**
Tirador INOX 800 mm desplazado 45°
***F500-48/F**
Tirador INOX 1000 mm desplazado 45°



***F500-49**
Fijación Tirador recto



***F500-50**
Fijación Tirador desplazado



Forjas 2000®



Instrucciones de Ensamblaje

Es muy fácil

Encajados para siempre. La clave para poder facilitar al cliente con una calidad de producto al acabar el trabajo, depende principalmente que el corte del tubo sea perfectamente recto. Las partes de unión incorporan una doble junta torica de goma, que combinada con el pegamento ofrece una dureza igual al DIN o BS estándar.



Tornillo



Algunas partes del componente están unidas al tubo pretaladrado usando principalmente tornillería de 8 mm de ϕ . Los tubos deben estar preparados bien con rosca o bien con remaches. Alternativamente los tubos deben ser taladrados usando el método de taladro por flujo (flow drill).

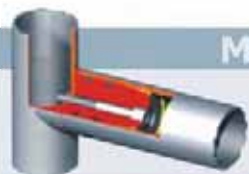
Pegamento

El pegamento recomendado es DELO-DUPOX 1985 Duopox ofrece una alta dureza de tensión y resistencia a la corrosión. El pegamento debe ser aplicado a una profundidad de 8-10 mm. dentro del tubo. Se acelera el tiempo de fraguado del pegamento aplicando calor a 40° en cada unión.



Montaje final

Para conseguir máximos resultados y minimizar el movimiento en cada unión, se recomienda que el montaje se mantenga fijo hasta que la unión haya fraguado completamente. **Calidad, rapidez y estética en combinación. El montaje no puede ser más sencillo.**



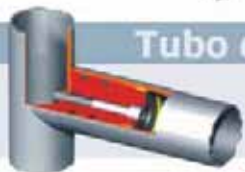
Tubo de Acople 70 22 47

Accesorio para terminar en ángulo ajustable con inserción fija de arandelas. Es reversible para ascender y descender barandillas con un ángulo de ajuste + - 5°



Tubo de Acople 70 22 63

Nuestro tubo de acople es la mejor solución para fijaciones de 90°
● Simple atornillado para tubos preparados. ● Radios mecanizados para ajustes precisos.



Información Material

Elementos de conexión

La conexión de elementos (tubos conectores, tubos de acople, etc.) Son fabricados con material, "austenítico", 14305/AISI 304. Este material contiene 18% cromo y está probada la corrosión bajo condiciones normales de clima y atmósfera.

Tubo

Los tubos son fabricados del material 14302/AISI 304, soldadura pareja y soldadura por láser siguiendo la norma DIN 2463, calidad D3/T3.

Áreas especiales de empleo

Para empleos en agua clorada (p.e. piscinas) o agua salada (p.e. regiones costeras) o en áreas industriales "contaminadas" nosotros recomendamos materiales 14404/14401 (AISI 316). Los elementos de unión también pueden fabricarse en esta calidad bajo pedido.

Instrucciones de Encolado con Delo-Duopox 1895

Procedimiento:

- Mezclar los componentes A y B en una proporción de 1:1 (usando una pistola de mezclado o una cubeta abierta).
- Desengrasar y limpiar el tubo con un limpiador (se puede utilizar el spray limpiador disponible en el apartado de Accesorios).
- Aplicar Delo-Duopox en el interior del tubo, en su desembocadura, a una profundidad de 8-10 mm.
- Empujar el tubo hacia el elemento de conexión. Si es posible, de vueltas al tubo mientras lo inserta.
- Evitar el contacto del pegamento con la piel o con las prendas textiles. Eliminar con un trapo seco inmediatamente, si fuese necesario.
- Preparar y pegar el mayor número de uniones, de cara al montaje final. (La cola comienza a endurecerse en la cabeza de la pistola después de 25/30 minutos). Para evitar el más leve movimiento de las uniones. Recomendamos apretar los componentes entre si, hasta que la cola haya fraguado (Ver ilustración).

Fraguado:

- Delo-Duopox se endurece en aproximadamente 4 horas.
- El fraguado completo se realiza a las 24 horas a una temperatura de 23°C. Si la temperatura es inferior, el tiempo de fraguado se incrementa.

Nota:

- Para aumentar la velocidad inicial de fraguado, recomendamos la aplicación de calor en cada unión, p.e. con un secador industrial de aire caliente. A una temperatura de 80°C, la cola fragua en unos pocos minutos.



Temperatura máxima de resistencia: 200°C.



Forjas 2000



Central y Oficinas

C/ Gutenberg - Parc. 22-24
Pol. Ind. Torrehierro
45600 Talavera de la Reina
TOLEDO
Teléf. 925 80 46 14
Fax 925 81 66 62

Delegación Cataluña

C/ Torrent Tortuguer, 15-33
Pol. Ind. Can Salvatella
08210 BARBERÁ DEL VALLES
BARCELONA
Tel. 93 747 90 67
Fax 93 747 90 68

e-mail: correo@forjas2000.com www.forjas2000.com