

SERIE SM



ASESORAMIENTO
PERSONALIZADO

INGENIERÍA
Y PROYECTOS

SOLUCIONES
LLAVE EN MANO

EQUIPAMIENTO
INTEGRAL

ATENCIÓN
AL CLIENTE



Empresa Homologada por la
Dirección General del Patrimonio del Estado

mobiliar@mobiliar.es
www.mobiliar.es
902 365 064

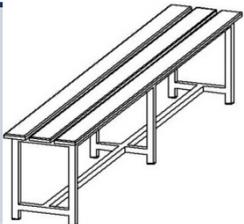
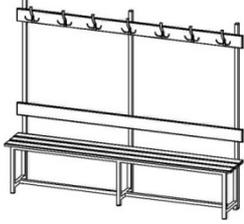
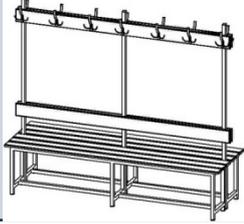
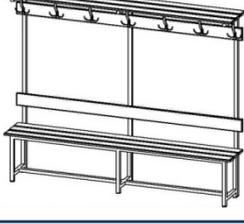
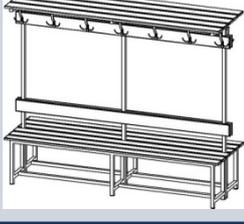
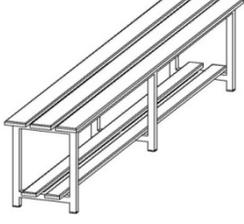
BANCOS VESTUARIO



FICHA TECNICA

BANCOS VESTUARIO



	MODELO	MEDIDAS
	Banco Vestuario Banco Vestuario Banco Vestuario	450x1000x320 450x1500x320 450x2000x320
	Bancada con perchas Bancada con perchas Bancada con perchas 1 CARA	1750x1000x350 1750x1500x350 1750x2000x350
	Bancada con perchas Bancada con perchas Bancada con perchas 2 CARAS	1750x1000x670 1750x1500x670 1750x2000x670
	Bancada con perchas Bancada con perchas Bancada con perchas 1 CARA-REPISA	1800x1000x350 1800x1500x350 1800x2000x350
	Bancada con perchas Bancada con perchas Bancada con perchas 2 CARAS-REPISA	1800x1000x670 1800x1500x670 1800x2000x670
	Zapatero Opcional Zapatero Opcional Zapatero Opcional 1 PAR	1000x100x20 1500x100x20 2000x100x20

BANCOS VESTUARIO



CARACTERISTICAS GENERALES



Chasis de tubo de acero y listones de DM bilaminado arce, lamas de madera en pino y en fenólico, gran resistencia de la estructura ya que está soldada.

Con el fin de aumentar la resistencia a la corrosión, el conjunto esta protegido por una capa de pintura epoxi de secado al horno. Previamente al pintado se efectúa el proceso de lavado, desengrasado y fosfatado en caliente.

Todas las piezas orgánicas están barnizadas y con los cantos redondeados. Los listones se fijan a la estructura mediante tornillería con cabeza redondeada.

Los bancos apoyan en el suelo mediante mediante unos pies de plástico. El acabado es en Gris RAL 7035.



BANCOS VESTUARIO



Lamas de DM bilaminado

Los elementos DM (densidad media) durante el proceso de fabricación se procede a desfibrar y eliminar la lignina (compuesto que actúa como cementante celular), una vez pasado este proceso, se aglutinan con resinas sintéticas, y sometidos a altas presiones y temperaturas altas (mucho mayor que en el caso de los aglomerados).

Estos procesos dotan al material de elevada durabilidad y estabilidad y resistencia a los agentes químicos, además de un precio mas económico que la madera en bruto.

Su superficie bruta, es lisa con baja porosidad, lo cual lo hace ideal para lacados.

Su principal componente es la madera blanda, como el pino radiata.



Comparativa DM-Aglomerado

Espesor (mm)	DM	Aglomerado
10	7.3 kg/m ²	6.99 Kg/m ²
30	20.7 Kg/m ²	18.6 Kg/m ²

BANCOS VESTUARIO



CANTOS DE PVC. Procesos de Canteado

Los cantos son de PVC de 2 mm de espesor, disponibles en los mismos colores del sobre, y encolados con cola termofusible a 200°C



Condiciones Técnicas para cantos RAU-PVC

PROPIEDAD	CARACTERISTICAS
Resiliencia al impacto bajo tensión en probeta troquelada normalizada	Artículos unicolor >70Kj/m ² Artículos lacados >30 Kj/m ² Todos los artículos <200 Kj/m ²
Temperatura de reblandecimiento DIN ISO 306	> 72°C
Estabilidad a la Luz EN ISO 4892-2	> Escala 6
Contracción del Canto para espesores >1.7 mm. 1 hora a 90°C en horno de secado	>1.7%
Contracción del Canto para espesores >1.5 mm. 1 hora a 60°C en horno de secado	>0.3%
Reacción al Fuego DIN 4102, hoja 4	Auto extingible B2
Acabado Superficial	homogéneo

Lamas de madera de pino. Características



La madera de pino es un producto fácilmente transformable, ofreciendo buenas propiedades mecánicas envidiables. Esta madera tratada adecuadamente se convierte en una solución duradera adecuada.

El pino combina un buen nivel de penetración y de retención para los tratamientos.

Es un recurso abundante sin arriesgar su especie, ya que su tala, es seguidamente implantada con nuevos árboles según la ley vigente.

Tiene buenas propiedades mecánicas, tales como dureza, flexión, elasticidad. El pino no destaca en ninguna de ellas, pero es la que presenta una buena combinación de entre todas.

La madera de pino es fácilmente transformable y procesable, ya que se trata de una madera semi-procesada, poco nerviosa (fibra recta), semi-dura, la cual es apta para el chapado y cuyo mecanizado es fácil en todos los aspectos (cepillado, torneado, modurado, taladrado, etc). Se puede clavar y atornillar con facilidad, se combina con facilidad con piezas metálicas de conexión.

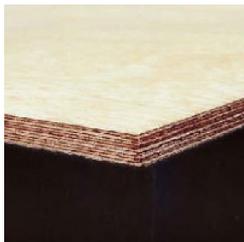
Además es una madera de color claro que ofrece la posibilidad de pinturas para todos los gustos, ya que en bruto, es una madera porosa.



Lamas de Fenólico

Formado por chapas de madera unidas entre si mediante un adhesivo, de forma que lo orientacion de las fibras de una chapa con respecto de otra es de 90°. Esta disposicion de chapas tiene una finalidad de proveer a las lamas de buena estabilidad y resistencia tanto longitudinal como transversal.

El adhesivo mas empleado en la fabricación de este tipo de tablero es la resina urea-formaldehido, ya que presenta un rapido curado y una ventaja frente al coste. El adhesivo urea-formaldehido presenta cierta toxicidad y algunas veces es sustituido por la resina fenol-formaldehido, con el contra de que la temperatura de curado es 15° mas.



HIDROFUGO: Ya que presenta un coeficiente de absorción de la humedad muy inferior al oficialmente normalizado para esta distinción. Esta recomendado para zonas de humedad extrema con cualquier nivel hidrométrico como piscinas, vestuarios, spas...

RESISTENTE: El proceso de prensado del material lo dota de alta resistencia.

INALTERABLE: La ausencia de humedad en su estructura interna, evita su degradación y lo mantiene inalterable en el tiempo.

ANTIBACTERIANO: Su composición química garantiza una estructura interna perfectamente compacta, desprovista de cavidades o ranuras que faciliten el acceso de gases y líquidos y por tanto de bacterias y agentes infecciosos. Su superficie pulida presenta un efecto fungicida, ya que impide la fijación y proliferación de colonias bacterianas.

HIGIENICO: Es muy fácil realizar la limpieza del compacto fenolico por todas sus anteriores características en su conjunto.

ADAPTABLE: Su versatilidad es una característica que lo ha convertido en una importante alternativa frente a otros materiales utilizados. Permite un corte y manipulación precisos, tanto por maquinaria manual como industrializada y ofrece un acabado inmejorable.

BANCOS VESTUARIO



Estructura.

A la soldadura de hilo le llega constantemente el material de aporte (hilo y gas), que suele ser una mezcla de argón y dióxido de carbono (Protar), el diámetro del hilo suele ser de 0.8 mm



Estructura metálica o cuerpo, recubierta con pintura epoxi de secado al horno, y provista de regulación interior. Soldadas con soldaduras de resistencia eléctrica, en su modalidad de hilo continuo, lo que confiere una gran robustez.

Propiedad Física	Característica
Recubrimiento	Pintura electrostática en polvo epoxi-poliéster, secado a 200°C
Acabado Superficial	Textura sedosa de acabado mate
Limite Elástico	226 Mpa
Limite a la rotura	339 Mpa

BANCOS VESTUARIO



Colores

**COLOR
ESTRUCTURA**

COLORES	DESIGNACION
	GRIS RAL 7035

**COLORES DE
LAMAS**

Fenolico

COLORES	DESIGNACION
	GRIS RAL 7035
	ROJO 3000
	AZUL MEDIO
	AZUL OSCURO
	AMARILLO 1018
	VERDE AGUA
	NARANJA 2003
	DM ARCE
	PINO

BANCOS VESTUARIO



ECOLOGIA Y DISEÑO



- 1. PRODUCCION.** Los bancos de vestuarios han sido diseñados para fabricarse, con un 60 % de materiales reciclados, limitando el uso de sustancias peligrosas. Acero y madera reciclables en un 100%. Componentes volátiles orgánicos. Embalajes realizados en cartón Reciclado. Tintas de impresión en base de agua sin disolventes.
- 2. TRANSPORTE.** Sistema desmontable empaquetado mediante volúmenes que facilitan la optimización del espacio, reduciendo el gasto de energía y la contaminación.
- 3. USO.** Garantías de uso con larga vida útil. Posibilidad de sustitución y reposición de las partes. Fácil mantenimiento y limpieza del producto.
- 4. ELIMINACION/RECICLAJE.** Alto grado de reciclabilidad. Los bancos de vestuario permiten una rápida y fácil separación de componentes. Sistema de reutilización de embalajes, evitando la generación de residuos.

CERTIFICADOS Y REFERENCIAS

La empresa está comprometida con el medio ambiente y las distintas leyes estatales medioambientales, valorando de manera correcta cada uno de los procesos de fabricación de esta serie. Continuando con las certificaciones legales de nuestros proveedores de metal y madera.



CERTIFICADOS DE PROVEEDORES



La marca de la gestión forestal responsable



Certificado PEFC



Empresa Homologada por la
Dirección General del Patrimonio del Estado

mobiliar@mobiliar.es
www.mobiliar.es
902 365 064



CENTRAL

C/ La Fragua, 5 • Edificio Mobiliar • Pl. "Los Rosales"
Tel.: 916 656 230 • Fax: 916 641 506
28933 Móstoles (Madrid)

DELEGACIÓN

C/ Pere el Ceremonios, 3 • Nave 2 • Pl. "Masía de Espí"
Tel.: 961 534 064 • Fax: 961 537 790
46930 Quart de Poblet (Valencia)

FÁBRICA

Avda. de las Retamas, s/n • Pl. "Monte Boyal"
Tel.: 918 171 744 • Fax: 918 170 952
45950 Casarrubios del Monte (Toledo)