

# SERIE EASY RACK



ASESORAMIENTO  
PERSONALIZADO

INGENIERÍA  
Y PROYECTOS

SOLUCIONES  
LLAVE EN MANO

EQUIPAMIENTO  
INTEGRAL

ATENCIÓN  
AL CLIENTE

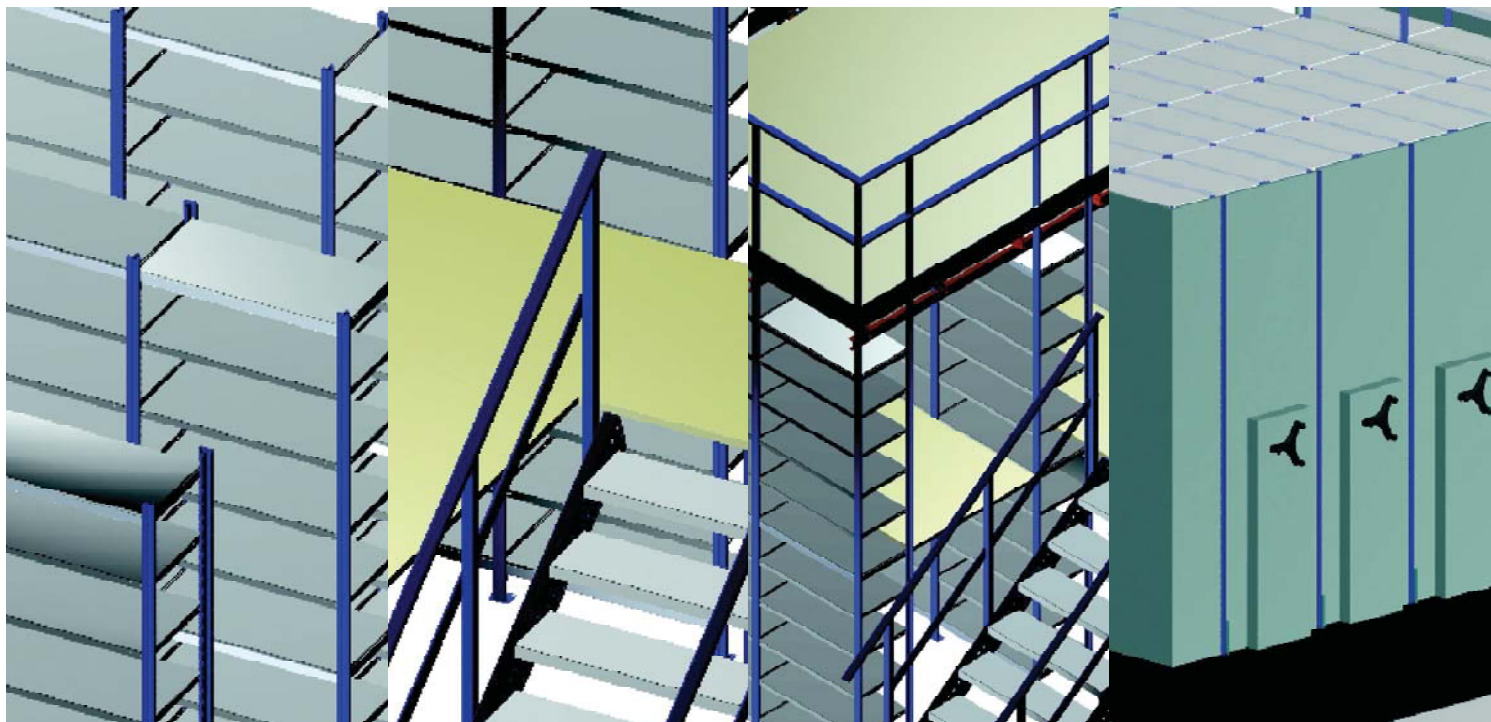


Empresa Homologada por la  
Dirección General del Patrimonio del Estado

[mobiliar@mobiliar.es](mailto:mobiliar@mobiliar.es)  
[www.mobiliar.es](http://www.mobiliar.es)  
902 365 064



# Easyrack Evolución

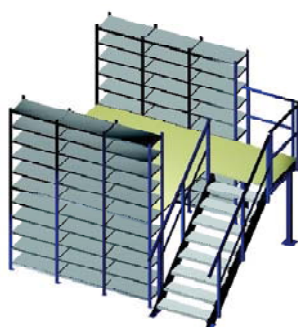


# Auténtica Evoluci **ON**



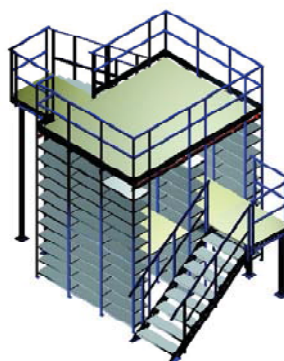
## ESTANTERÍA EASYRACK EVOLUCIÓN ESTÁNDAR

Estantería de fácil y rápido montaje que permite el almacenamiento ordenado de múltiples artículos. Su imagen actual, con pintura microtexturada, y su económico coste, la convierten en la mejor opción para el almacenaje diario de su oficina o almacén.



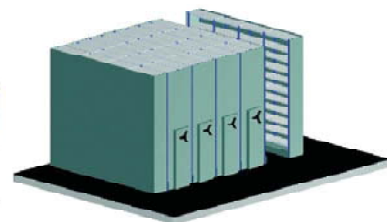
## ESTANTERÍA EASYRACK EVOLUCIÓN CON PASILLOS ELEVADOS

Es la solución idónea para almacenar múltiples referencias a gran altura, ya que permite el acceso en cualquier momento a todos los niveles de carga, gracias a los pasillos elevados, a la vez que optimiza el espacio de almacenaje.



## ESTANTERÍA EASYRACK EVOLUCIÓN CON ENTREPLANTA

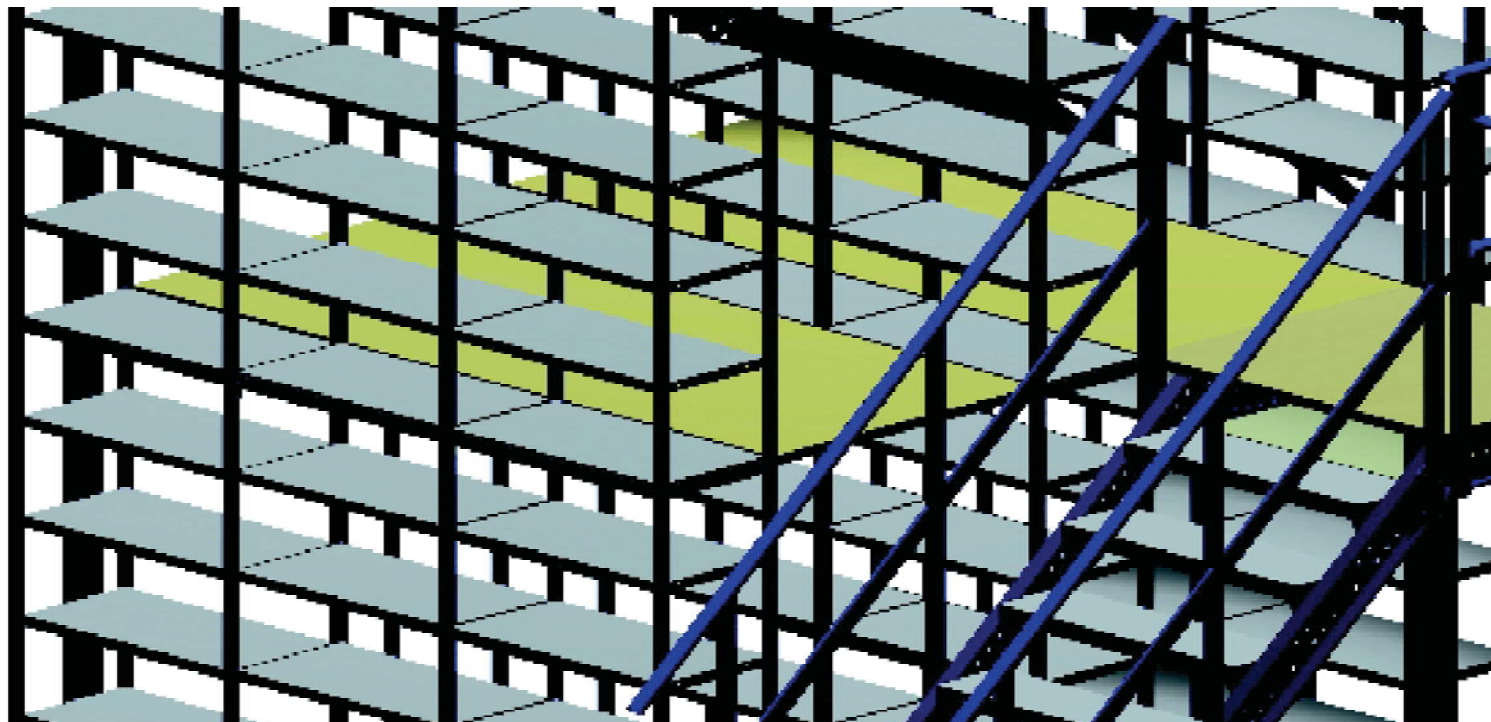
Es la perfecta combinación de sistemas de almacenaje, que aúna la amplia capacidad de almacenamiento de variadas referencias de la estantería clasificadora junto con la entreplanta, que nos permite duplicar la superficie de almacenaje.



## ESTANTERÍA EASYRACK EVOLUCIÓN ARCHIVO MÓVIL

La versión más completa y moderna de la estantería Easyrack Evolución, que proporciona orden y seguridad en el archivo, así como un aprovechamiento máximo del espacio. Su acabado en pintura microtexturada y su elegante diseño hacen del archivo móvil la mejor elección para cualquier oficina.





Fácil montaje, sin tornillos

Sin Cruz de San Andrés

Gran funcionalidad y versatilidad

Estética impecable

Gran capacidad de carga

Amplia variedad de medidas

Perfil sin perforaciones a la vista

Pintura microtexturada ignífuga, M1

# Easyrack Evolución

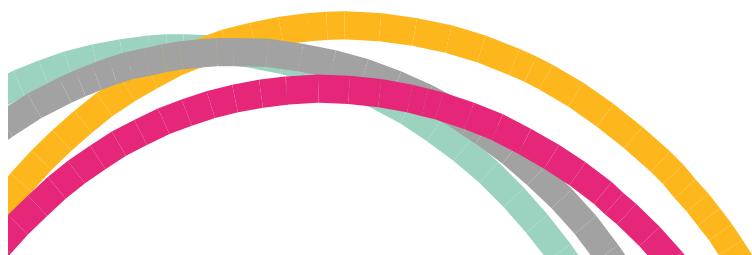
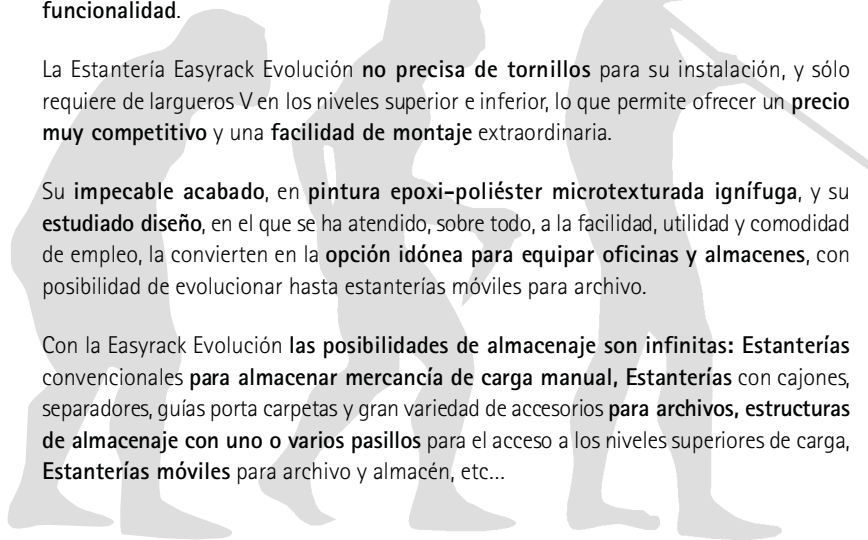
La nueva Estantería **Easyrack Evolución**, de **gran versatilidad**, permite la instalación de **Estanterías Clasificadoras** convencionales, estructuras con **pasarelas elevadas** y **entreplantas** o **Estanterías móviles**.

Un estético **perfil en forma de T**, **sin perforaciones a la vista**, con posibilidad de dos diseños diferentes (perfil abierto en el interior, o cerrado mediante sistema clinch) y de varios espesores, así como una **amplia variedad de medidas de estante metálico**, conforman una novedosa estantería de **cuidado diseño** y permiten la **más alta funcionalidad**.

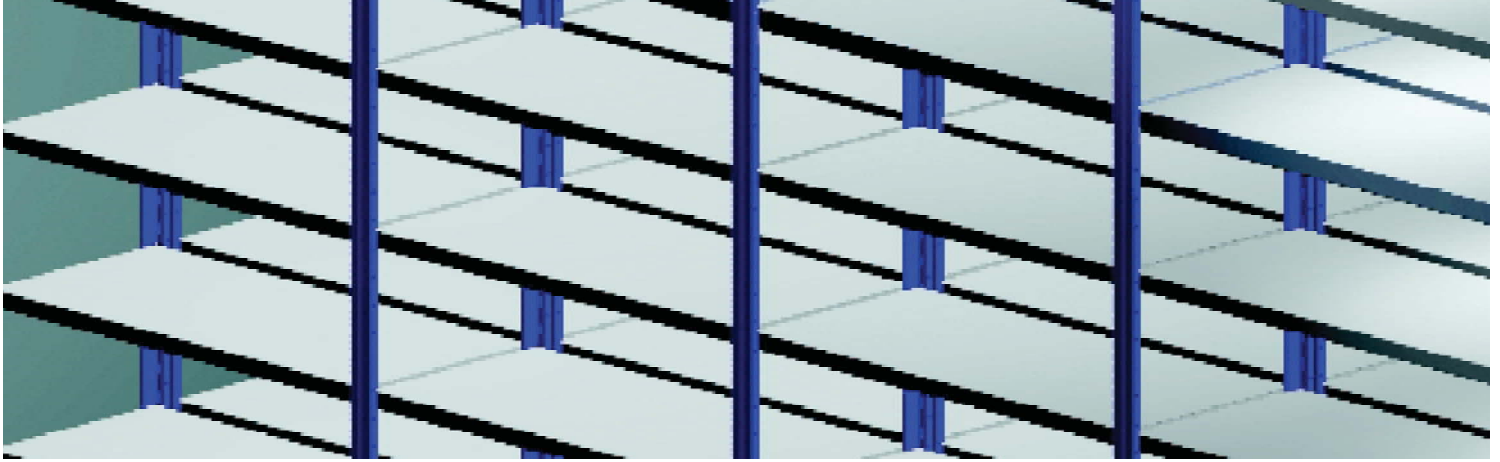
La Estantería Easyrack Evolución **no precisa de tornillos** para su instalación, y sólo requiere de largueros V en los niveles superior e inferior, lo que permite ofrecer un **precio muy competitivo** y una **facilidad de montaje** extraordinaria.

Su **impecable acabado**, en **pintura epoxi-poliéster microtexturada ignífuga**, y su **estudiado diseño**, en el que se ha atendido, sobre todo, a la **facilidad, utilidad y comodidad de empleo**, la convierten en la **opción idónea para equipar oficinas y almacenes**, con posibilidad de evolucionar hasta estanterías móviles para archivo.

Con la Easyrack Evolución las **posibilidades de almacenaje son infinitas**: **Estanterías convencionales para almacenar mercancía de carga manual**, **Estanterías con cajones, separadores, guías porta carpetas** y gran variedad de accesorios **para archivos**, **estructuras de almacenaje con uno o varios pasillos** para el acceso a los niveles superiores de carga, **Estanterías móviles** para archivo y almacén, etc...



# Easyrack Evolución

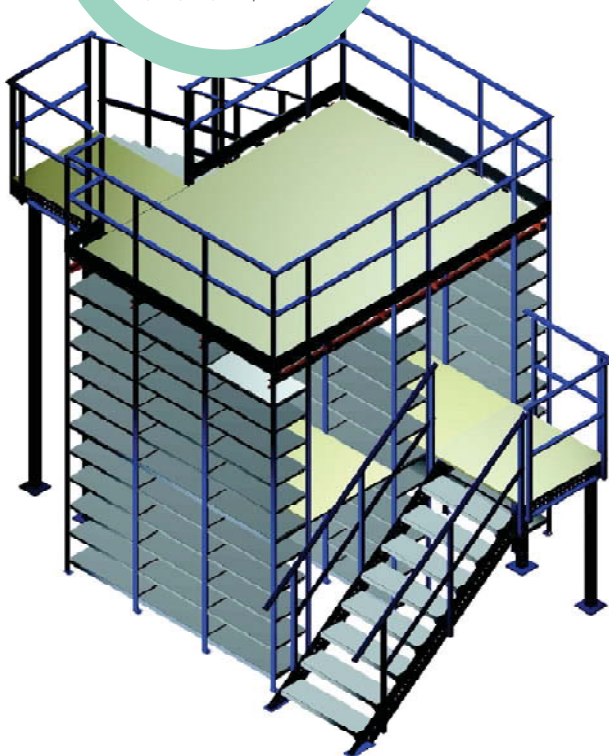


## Descripción del sistema

Amplia variedad  
de medidas de  
estante metálico

Desde 70 hasta 150 cm.  
de frente, con fondos de 30,  
35, 40, 45, 50 y 60 cm.

SIN  
TORNILLOS  
Fácil montaje

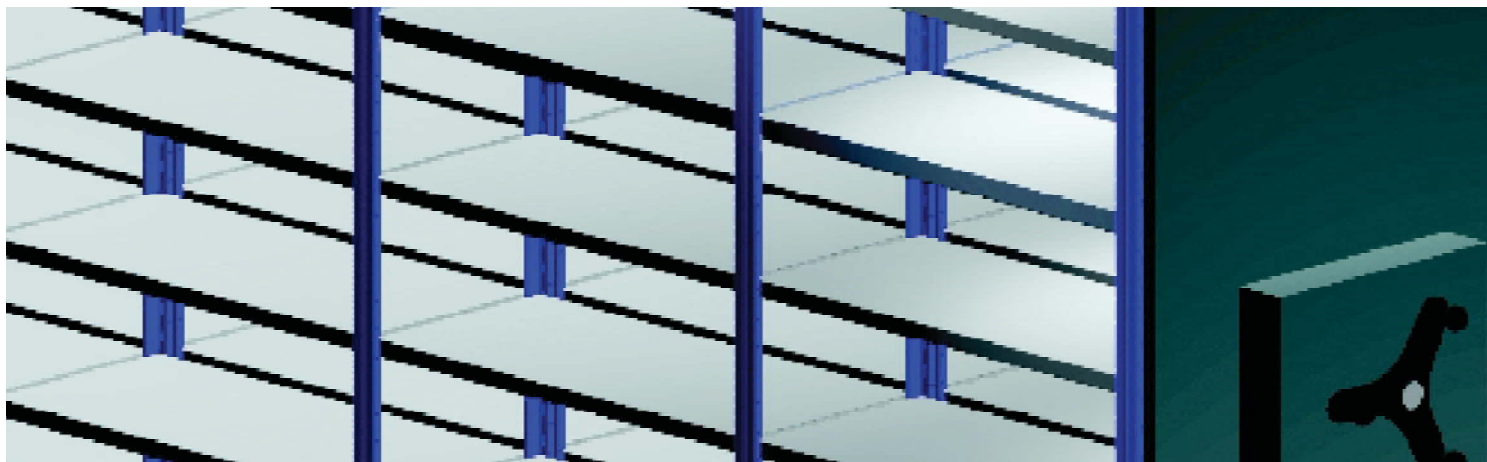


La estantería **Easyrack Evolución** es el nuevo sistema de almacenaje, sin tornillos, que **KIMER** ha desarrollado para carga manual. Consta de perfiles T-50 verticales en forma de "T", sobre los cuales se encajan los niveles de carga. Se ha incrementado el número de referencias de los mismos ya que disponemos de perfiles T-50 de 1,2 y 1,5 mm. de espesor y pasos de perforaciones de 25 y 50 mm. El modo de ensamblaje de los niveles de carga a estos perfiles se realiza de la siguiente manera:

1. Para proporcionar estabilidad y rigidez a la estantería, deben colocarse 2 niveles de largueros EV (uno en el nivel inferior y otro en el superior) cuando la estantería tiene hasta 2 m. de altura y 3 niveles cuando la estantería llega hasta 3 m. de altura.
2. En el resto de niveles basta con colocar los soportes graduables EV para **Easyrack Evolución**. Finalmente, se colocan los nuevos estantes "**Easyrack Evolución**" tanto sobre los largueros como sobre los soportes graduables.

Cabe señalar la **ausencia de arriostrados** adicionales de ningún tipo (cruces de "San Andrés"), lo que facilita el acceso y agiliza el montaje de la estantería.





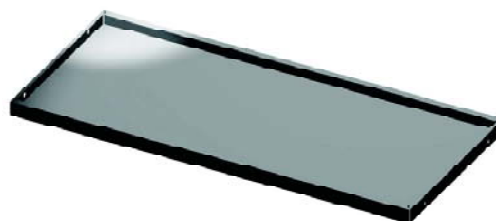
## Descripción, calidades y acabados de los componentes principales



- **Largueros VE:** elementos horizontales dispuestos para proporcionar rigidez y estabilidad a la estantería en sentido longitudinal y transversal. Se aprovecha la colocación de los mismos como apoyo de los estantes metálicos en sus respectivos niveles. Su forma de "V" se obtiene mediante perfilado de fleje de acero de 2 mm.

**Para la opción de estantería pintada,** el acero empleado es de calidad S-235, según norma EN 10.025, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup> y un límite de rotura de 360/510 N/mm<sup>2</sup>, con un porcentaje de alargamiento mínimo del 19%. Acabados pintados, mediante proceso continuo, con pintura ignífuga de clase M1 epoxipoliéster de color gris claro RAL-7035 MICROTTEXTURADA.

**Para la opción de estantería pregalvanizada,** el acero empleado es pregalvanizado de calidad DX 51, con recubrimiento DZ-275, según norma EN 10142, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup> y un límite de rotura de 270 N/mm<sup>2</sup>, con un porcentaje de alargamiento mínimo del 22%.



- **Estantes metálicos EV:** elementos superficiales horizontales dispuestos para conformar la superficie de los niveles de carga, sobre los que se depositan los productos almacenados. Fabricados mediante plegado de chapa de 0,7, 0,8 y 1 mm. de espesor, según las dimensiones de los niveles de carga.

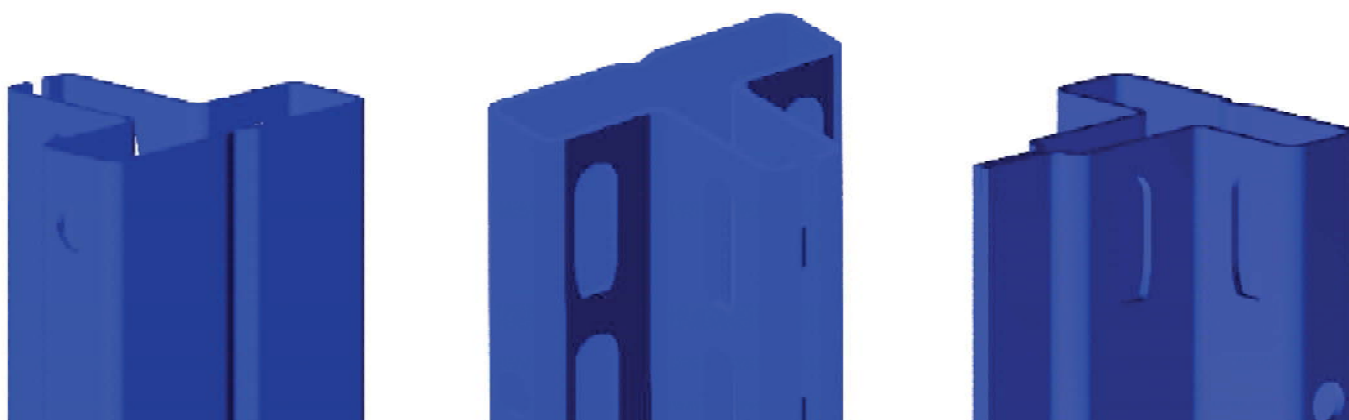
**Para la opción de estantería pintada,** el acero empleado es de calidad S-235, según norma EN 10.025, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup> y un límite de rotura de 360 N/mm<sup>2</sup>. Acabados pintados, mediante proceso continuo, con pintura ignífuga de clase M1 epoxipoliéster de color gris claro RAL-7035 MICROTTEXTURADA.

**Para la opción de estantería pregalvanizada,** el acero empleado es pregalvanizado de calidad DX 51, con recubrimiento DZ-275, según norma EN 10142, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup> y un límite de rotura de 270 N/mm<sup>2</sup>, con un porcentaje de alargamiento mínimo del 22%.

- **Soportes graduables EV:** elementos angulares asimétricos dispuestos para soportar los estantes metálicos, cuatro en cada nivel. Fabricados mediante troquelado en prensa con acero de 1.5 mm de espesor. El acero empleado es pregalvanizado de calidad DX 51 DZ-275, según norma EN 10142, asegurándose un límite elástico mínimo de 140 N/mm<sup>2</sup> y un límite de rotura de 270 N/mm<sup>2</sup>, con un porcentaje de alargamiento mínimo del 22%. Acabados galvanizados.

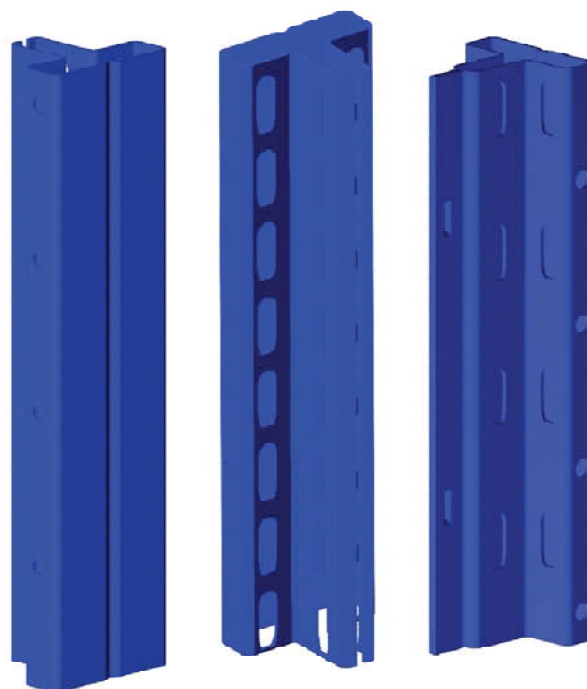


# Easyrack Evolución



## Perfiles: Versatilidad y estética

- Son los elementos encargados de soportar los niveles de carga.
- Perfiles perforados trasera y lateralmente a lo largo de toda su longitud.
- Su forma de "T" se obtiene mediante perfilado de fleje de acero.
- Acero de calidad S-235, según norma EN 10.025 para la opción de estantería pintada. Acero pregalvanizado de calidad DX 51 con recubrimientos DZ-275, según norma EN 10.142 para la opción de estantería pregalvanizada.
- Límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup> (para ambas opciones). Límite de rotura de 360 N/mm<sup>2</sup> (opción estantería pintada) y 270 N/mm<sup>2</sup> (opción estantería pregalvanizada).
- Acabado pintado, mediante proceso continuo, con pintura ignífuga de clase M1 epoxipoliéster de color azul RAL-5023 Microtexturada; o acabado pregalvanizado, según opción.
- Estos perfiles son la base de la versatilidad de la Estantería **Easyrack Evolución** y permiten su uso para funciones muy distintas que favorecen su adecuación a las necesidades específicas de cada cliente.



■ Perfiles T-50



## Perfiles T-50



### T-5225

Espesor: 1,2 mm.  
Paso: 25 mm.

#### Optimización de espacio

Su paso de 25 mm permite almacenar materiales de muy diferentes alturas. Especialmente indicado para almacenar archivos.

1



### T-5525

Espesor: 1,5 mm.  
Paso: 25 mm.

#### Doble exigencia

Su espesor de 1.5 mm. le permite soportar cargas elevadas y su paso de 25 mm. permite también la optimización del espacio.

2



### TC-5550

Espesor: 1,5 mm.  
Paso: 50 mm.

#### El más resistente

Si el destino de esta estantería es almacenar cargas elevadas, ésta es la elección adecuada.

Posibilidad de incorporar Pasillos y Entreplanta.

Su perfil cerrado (clinchng) le proporciona una elevada resistencia a la compresión y a la torsión.

3



# Easyrack Evolución



## Archivo móvil

Reducción de la superficie ocupada

Máxima capacidad de almacenaje

Sin necesidad de tablero aglomerado en el suelo

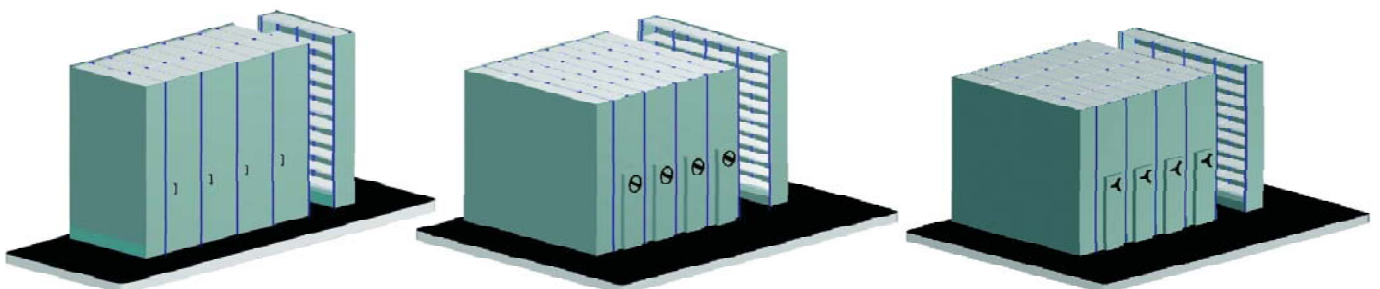
Ausencia de guías centrales

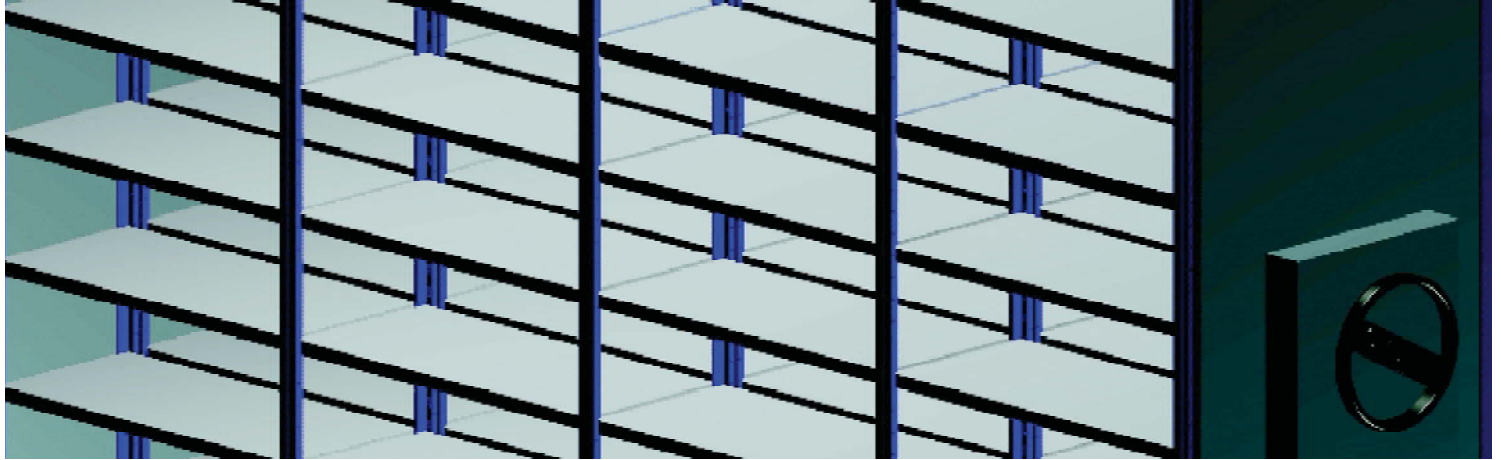
El archivo móvil **Easyrack Evolución** es la solución perfecta para el almacenamiento de gran cantidad de material en un espacio reducido.

El concepto básico de la **Estantería Móvil** es el de eliminar el espacio desperdiciado en los pasillos al compactar las secciones de la estantería gracias a los carros móviles que permiten desplazar las estanterías para acceder a la carga almacenada. Incorporando las tradicionales estanterías clasificadoras fijas sobre bases móviles con railes podrá aumentar su capacidad de almacenamiento y reducir el volumen ocupado por el material almacenado.

Los sistemas móviles para almacenamiento y archivo están diseñados especialmente para el uso en oficinas ya que son ideales para almacenar folders de archivo y carpetas de todo tipo, aunque permiten por supuesto el almacenaje de cualquier mercancía de acceso manual.

Su sencillo sistema facilita el montaje y uso de la misma, ya que incorpora un tirador o un volante que permiten su fácil desplazamiento para dejar libre el pasillo de acceso al material requerido. Además, su acabado en pintura microtexturada ignífuga y su elegante diseño hacen del archivo móvil la mejor elección para cualquier oficina.



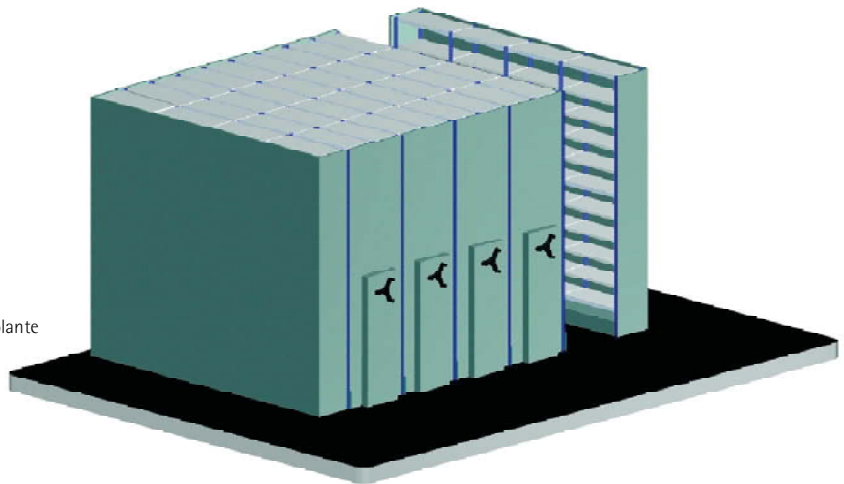


# Ahorre espacio y aumente capacidad de almacenamiento

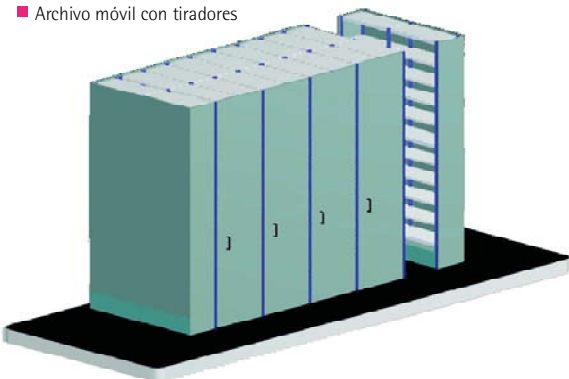
Adaptabilidad total a su oficina o almacén: sistema de armarios o estanterías que se deslizan sobre guías o raíles instalados en el suelo, permitiendo el máximo aprovechamiento del espacio.

Acabado en pintura microtexturada ignífuga M1

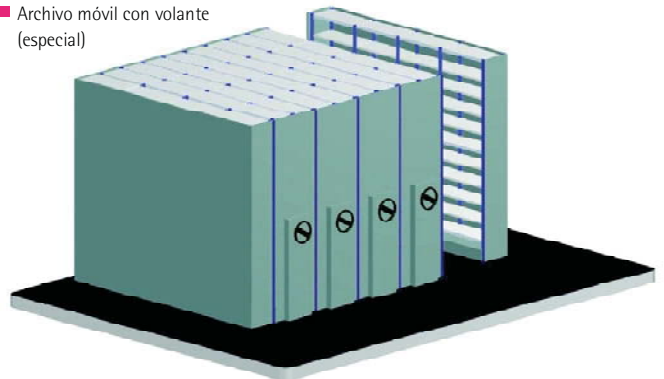
■ Archivo móvil con volante (estándar)



■ Archivo móvil con tiradores



■ Archivo móvil con volante (especial)

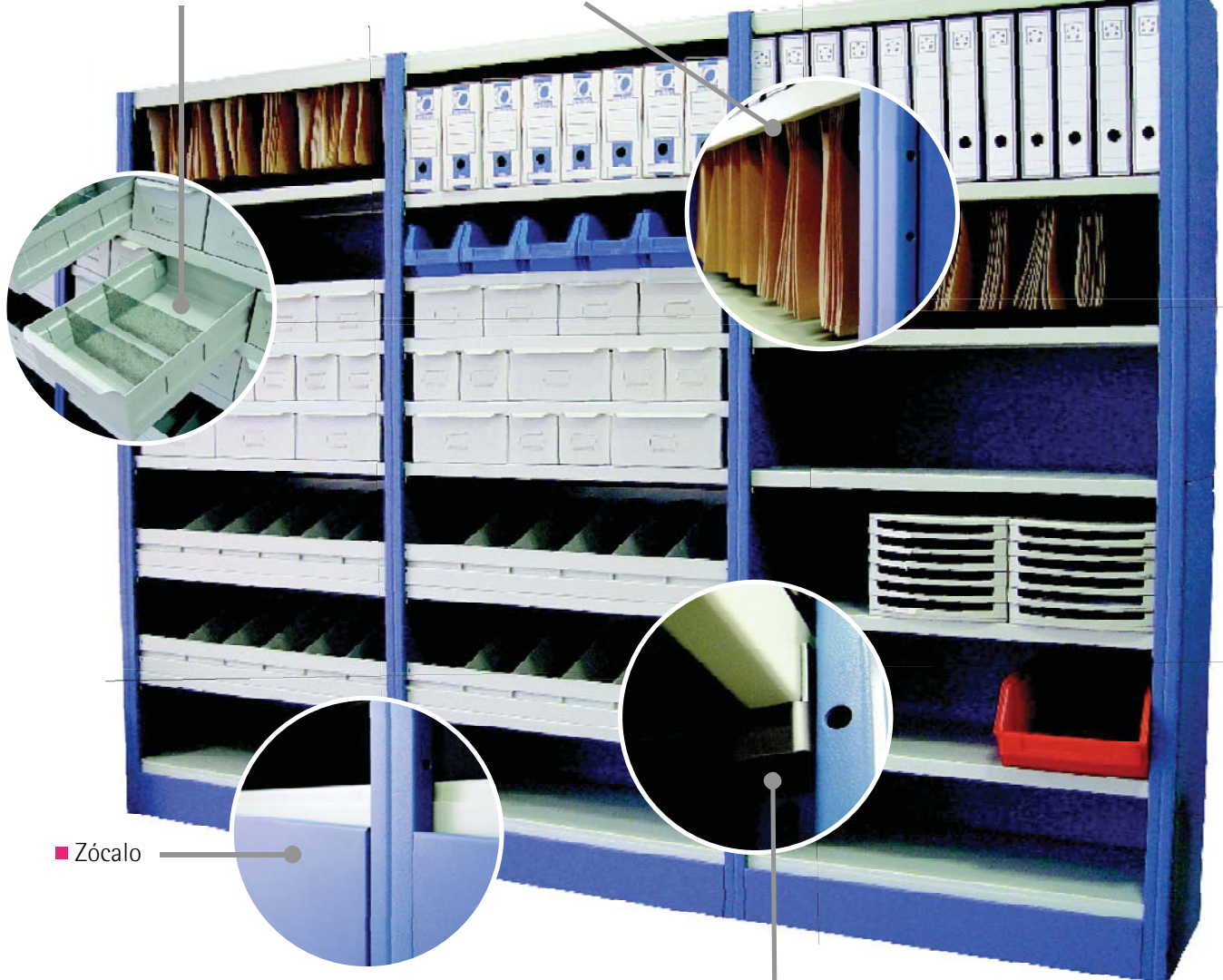


# Easyrack Evolución

Estantería pintada (Pintura microtexturada ignífuga)

■ Cajones con divisiones

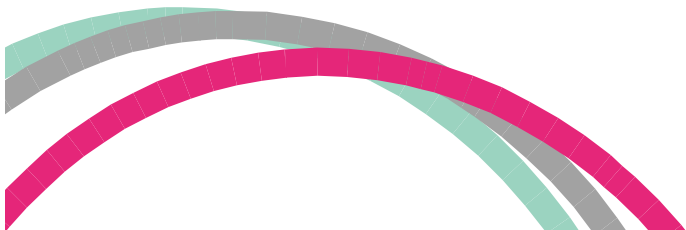
■ Guías para carpetas (incluidas en el estante)



■ Zócalo

■ Soporte Graduable EV

■ Fácil montaje



# Estantería pregalvanizada



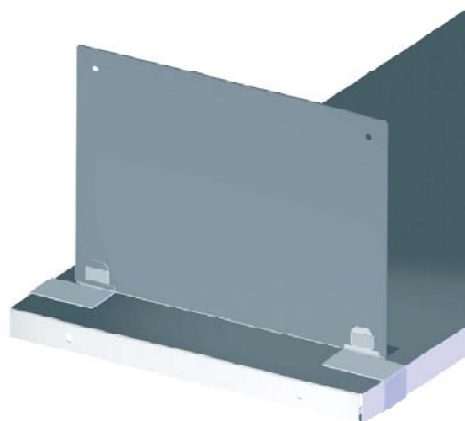
■ Zócalo



■ Pie ERE



■ Separador vertical móvil

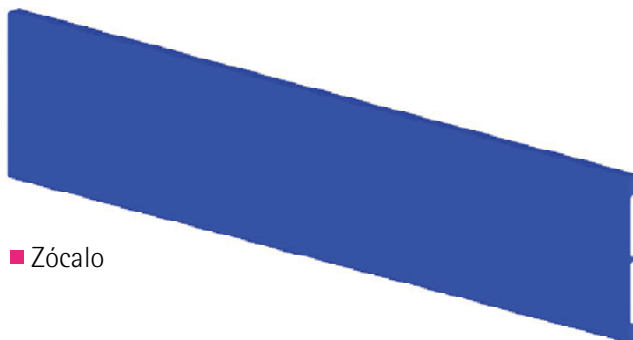


■ Retenedores y divisiones de retenedor

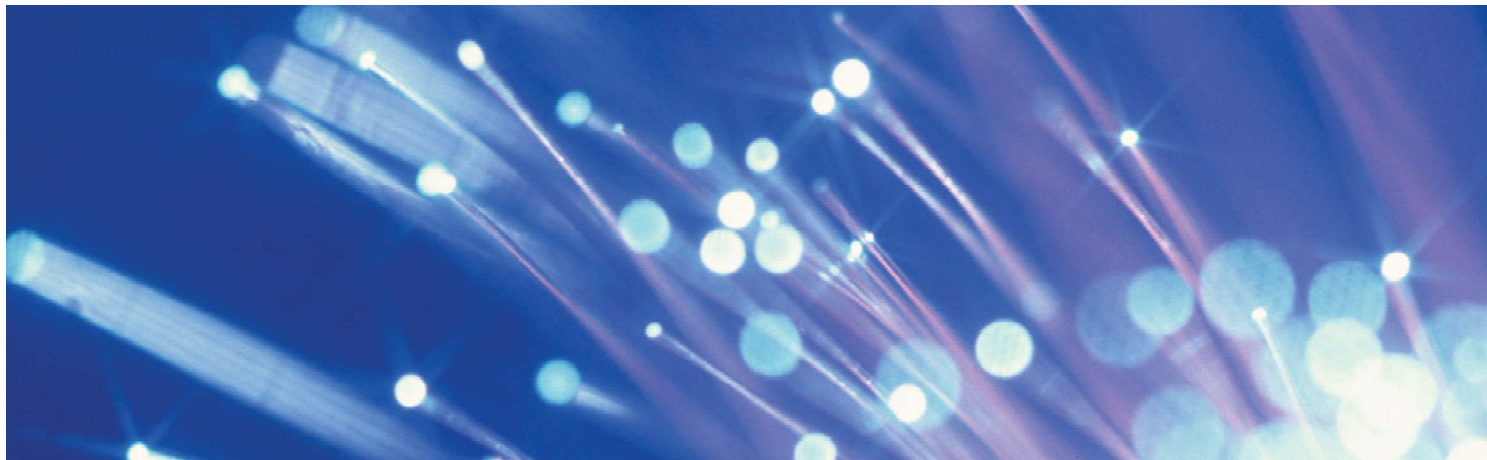
## Otros accesorios para Easyrack Evolución

- Retenedor anterior y posterior.
- División retenedor.
- Lateral extensión.
- Tubo portaperchas.
- Trasera.

■ Zócalo



# Easyrack Evolución



## Diseño 3D



### Diseño gráfico 3D

Estanterías **KIMER** dispone de los más avanzados sistemas de diseño paramétrico de piezas en CAD 3D. Con ellos se realiza el modelado tridimensional de componentes y ensamblajes estructurales de todos nuestros sistemas de almacenaje.

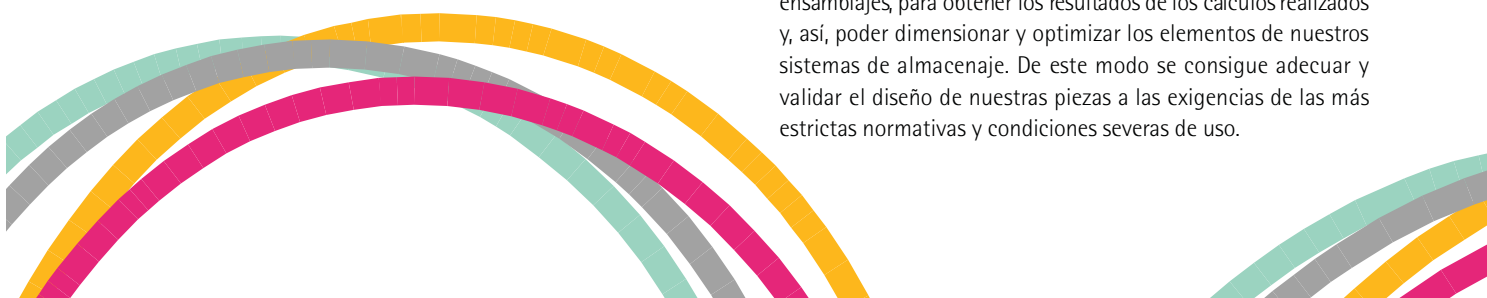
#### Ventajas:

- Presentaciones 3D de gran calidad.
- Diseño estructural de componentes.
- Comprobación y diseño de ensamblajes.
- Elaboración de planos de fabricación.
- Despieces.
- Elaboración de catálogos y fichas técnicas.

### I+D+i

Estanterías **KIMER** realiza las simulaciones de los principales componentes de sus sistemas de almacenaje mediante el más prestigioso programa de cálculo por elementos finitos del mercado, con el fin de determinar el comportamiento estructural de los mismos frente a estados de carga predominantemente estáticos y dinámicos.

Con esta potente herramienta se importan los modelos de los componentes a ensayar directamente desde el CAD 3D. Mediante el mallado previo de los mismos y definición de las condiciones de contorno adecuadas, se realiza la simulación de las piezas y ensamblajes, para obtener los resultados de los cálculos realizados y, así, poder dimensionar y optimizar los elementos de nuestros sistemas de almacenaje. De este modo se consigue adecuar y validar el diseño de nuestras piezas a las exigencias de las más estrictas normativas y condiciones severas de uso.



# Tablas de Cargas

## con el nuevo Estante Metálico



### Cargas de los estantes EV

Fondo (m)	Medida longitudinal de módulos (m)								
	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5
0,3	150	140	130	120	160	140	120	105	90
0,35	135	125	115	105	145	125	105	95	80
0,4	120	110	100	90	130	110	95	85	70
0,45	110	100	90	80	115	100	85	75	60
0,5	100	95	90	85	105	90	75	65	55
0,6	80	75	70	65	80	70	60	50	45

### Cargas de los estantes EV con refuerzo

Fondo (m)	Medida longitudinal de módulos (m)								
	0,7	0,8	0,9	1	1,1	1,2	1,3	1,4	1,5
0,3	180	170	160	150	190	170	150	135	120
0,35	165	155	145	135	175	155	135	125	110
0,4	150	140	130	120	160	140	125	115	100
0,45	140	130	120	110	145	130	115	105	90
0,5	130	125	120	115	135	120	105	95	85
0,6	110	105	100	95	110	100	90	80	75



# Compromiso de Calidad

En **Kimer** nos sentimos solidarios con la situación crítica que sufre el medio ambiente en la actualidad, e intentamos colaborar en la mayor medida posible en su conservación y buen estado.

Asimismo, pretendemos ofrecer a nuestros clientes un servicio de calidad y de mejora continua.

Por todo ello, asumimos día a día los siguientes compromisos:

- Compromiso de **satisfacer** las necesidades y expectativas de **nuestros clientes** en relación producto-calidad, incrementando así la confianza de nuestros clientes en nuestra empresa.
- Compromiso en la **formación y motivación del personal**, involucrando a todos los empleados y coordinando los esfuerzos para cumplir las normas de calidad y de medio ambiente.

- Compromiso de **mejora continua** en todos los niveles de la organización y de **prevención de la contaminación**.
- Compromiso en el cumplimiento de la **legislación y reglamento aplicable**, y con otros requisitos que la organización convenga.
- Compromiso en Minimizar el uso de recursos naturales y la producción de residuos peligrosos, teniendo en cuenta las posibilidades técnicas y económicas conforme a lo establecido en el plan de objetivos y metas de **KIMER**.

Gracias a estos compromisos, **KIMER** ha obtenido las certificaciones **ISO 9001:2000** e **ISO 14001:2004** (Calidad y Medioambiente) para la fabricación de todos sus productos.



## Fundación Vicente Ferrer

**Kimer** cree en la Responsabilidad Social de las Empresas y en la posibilidad del cambio. Por ello, en colaboración con la Fundación Vicente Ferrer, **Kimer** ha financiado la construcción de 10 viviendas y de un colegio en la India.

Entre todos haremos posible que las familias de Anantapur tengan acceso a unas condiciones de vida digna.



# Archivo Móvil Transversal

***ESTANTERÍA DE ARCHIVO MÓVIL TRANSVERSAL  
Informe Técnico***



## **1.- DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA.**

La estantería de **Archivo móvil** es un sistema de almacenaje para carga manual que permite aumentar la capacidad de almacenaje al eliminar la mayor parte de los pasillos. Este sistema consta de perfiles en forma de T, sobre los cuales se encajan los niveles de carga y éstos se montan sobre un soporte con ruedas que desliza sobre las guías.

La Estantería móvil está formada por una estantería Easy Rack Evolución. Ésta no precisa de tornillos para su instalación, y sólo requiere de largueros VT y VL en los niveles superior e inferior, lo que permite una gran facilidad de montaje. La estantería se monta sobre los carros móviles y éstos permiten su movimiento.

Los carros de las estanterías móviles son desplazados sobre unas guías mediante un volante situado en su parte lateral.

El modo de ensamblaje de los niveles de carga a los perfiles se realiza de la siguiente manera:

1.- Los niveles pueden colocarse sobre los largueros "V" o sobre los soportes graduables especiales para Easyrack Evolución. Se colocan los nuevos estantes "Easyrack Evolución" tanto sobre los largueros como sobre los soportes graduables.

2.- Para proporcionar estabilidad y rigidez a la estantería deben colocarse mínimo dos niveles de largueros VT y VL por cada módulo.

## **2.- DESCRIPCIÓN Y CALIDADES DE LOS COMPONENTES PRINCIPALES.**

➤ Perfiles T: elementos verticales encargados de soportar los niveles de carga. Estos perfiles van perforados, frontal y lateralmente, a lo largo de toda su longitud. Su forma de “T” se obtiene mediante perfilado de fleje de acero. El acero empleado es de calidad S-235, según norma EN 10.025, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup>. y un límite de rotura de 360 N/mm<sup>2</sup>. Acabado pintado, RAL-5023.



➤ Largueros VL y VT: elementos horizontales dispuestos para proporcionar rigidez y estabilidad a la estantería en sentido longitudinal y transversal, respectivamente. Se aprovecha la colocación de los mismos como apoyo de los estantes metálicos en sus respectivos niveles. Su forma de “V” se obtiene mediante perfilado de fleje. El acero empleado es de calidad S-235, según

norma DIN 1623 parte 2, asegurándose un límite elástico mínimo de 215 N/mm<sup>2</sup>. y un límite de rotura de 360/510 N/mm<sup>2</sup>, con un porcentaje de alargamiento mínimo del 20%. Acabado pintado, RAL-7035.



- Estantes metálicos "Easyrack": elementos superficiales horizontales dispuestos para conformar la superficie de los niveles de carga, sobre los que se depositan los productos almacenados. Fabricados mediante plegado de chapa según las dimensiones de los niveles de carga. El acero empleado es de calidad S-235, según norma EN 10.025, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup>. y un límite de rotura de 360 N/mm<sup>2</sup>. Acabados pintados en color gris texturado claro RAL-7035.



- Suelos de carro móvil: base sobre la que se colocan los perfiles, sirve de sujeción a los soportes y como estante en el primer nivel. Fabricados mediante plegado de chapa. . El acero empleado es de calidad S-235, según norma EN 10.025, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup>. y un límite de rotura de 360 N/mm<sup>2</sup>. Acabados pintados en color azul RAL-5023.
  
- Soportes: Estos soportes son los que contienen las ruedas y elementos de transmisión, los cuales, unidos entre sí por el 'suelo' forman el carro. . El acero empleado es de calidad S-235, según norma EN 10.025, asegurándose un límite elástico mínimo de 235 N/mm<sup>2</sup>. y un límite de rotura de 360 N/mm<sup>2</sup>. Acabados pintados en color azul RAL-5023.



- Tube cardan: este elemento se utiliza para la transmisión del movimiento de las ruedas.
  
- Guías: la guía carro y la guía antivuelco son los elementos sobre los que desliza la estantería. Fabricados en acero S-235 y acabado pregalvanizado.
  
- Laterales: elementos verticales dispuestos al inicio y final para cerrar la estantería. Fabricados mediante plegado de chapa en acero S-235 y acabado pintado en color azul RAL-5023.
  
- Soportes graduables Easyrack: elementos planos dispuestos para soportar los estantes metálicos, en cada nivel. Fabricados mediante troquelado en prensa. El acero empleado es de calidad S-235, según norma DIN 1623 parte 2, asegurándose un límite elástico mínimo de 215 N/mm<sup>2</sup>. y un límite de rotura de 360/510 N/mm<sup>2</sup>, con un porcentaje de alargamiento mínimo del 20%. Acabado pre galvanizado.

### **3.- ACABADOS**

- Pintura biosafe: Pintura que dispone de un agente antimicrobiano que impide y destruye la capacidad de almacenamiento de las células, evitando el crecimiento de las bacterias dañinas en la superficie tratada.

Está basada en un componente natural de plata no tóxico y ecológico que dura todo el ciclo de vida de la capa de pintura en polvo.

Combate y elimina las bacterias mediante un efecto tri-modal:

- ✓ Inhibe la respiración en la pared celular
- ✓ Inhibe la respiración celular
- ✓ Interrumpe el metabolismo celular

Es eficaz contra más de 30 bacterias como: Legionella, E.coli, salmonela, estreptococos, listeria, estafilococos, etc..

# MANUAL DE MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA



ASESORAMIENTO  
PERSONALIZADO

INGENIERÍA  
Y PROYECTOS

SOLUCIONES  
LLAVE EN MANO

EQUIPAMIENTO  
INTEGRAL

ATENCIÓN  
AL CLIENTE



## CUIDADO Y LIMPIEZAS DE PIEZAS PLÁSTICAS

### MANCHAS LIGERAS



-Limpie las piezas con un trozo de tela o paño suave, limpio, de color blanco, humedecido con agua, posteriormente debe secar totalmente

### SUCIEDAD MÁS PESADA



-Limpie las piezas con un trozo de tela o paño suave, limpio, de color blanco, humedecido con agua tibia, jabón o suavizantes con Ph neutro, posteriormente debe secar totalmente

### EN GENERAL



-Es importante que se asegure de retirar cualquier tipo de excedente removido por el detergente, utilizando un paño de tela distinto al inicialmente utilizado.

-Enjuague y repita varias veces hasta estar seguro de haber eliminado todo residuo.



-Para la limpieza de piezas plásticas con acabados porosos, debe emplear un cepillo de cerdas suaves para sacar la mancha o suciedad a profundidad .



-No utilice trapos o telas previamente usados en otro tipo de limpieza.



- Limpie inmediatamente derrames accidentales de líquidos, tintas, comestibles, químicos y grasas con un trapo limpio o toalla absorbente .



- Limpie inmediatamente derrames accidentales de líquidos, tintas, comestibles, químicos y grasas con un trapo limpio o toalla absorbente.



-En ningún caso debe aplicar y/o utilizar cualquier tipo de esponjilla plástica o de alambre, cepillos o discos pulidores de uso industrial o doméstico, estos elementos dañan las superficies de forma permanente, afectan el acabado y rayan las piezas



-Suciedad por bolígrafos , rotuladores, bolígrafos de punta de fieltro o barras pinta labios o cosas similares, deben ser removidos inmediatamente antes del secado .



-Las superficies plásticas son susceptibles a sufrir arañazos, escalladuras , cortes y punzonados si éstas entran en contacto directo con objetos abrasivos, angulares, corto punzantes o si son golpeados con los mismos.



-Si las partes de las sillas se utilizan normalmente y de acuerdo con la finalidad prevista no necesita ninguna limpieza especial o extensa



## CUIDADO Y LIMPIEZAS DE MADERAS

-ENCHAPES EN MELAMÍNICO Y MADERA (APLICA SUPERFICIES EN FORMICA Y BAKEBENKA)



-Limpie con agua y jabón suave que no contengan agentes abrasivos ya que estos dañan el lustre del laminado.



-Limpie con trapo húmedo, limpio y de color blanco (que no desprenda mota).

No limpie con solventes como thinner, varsol, acetona y alcohol .



-Para retirar manchas o suciedad persistente:

Pase un trapo húmedo con agua tibia impregnado con un producto de limpieza suave por toda la superficie de la madera, seguir la dirección de la veta.

Use bicarbonato de sodio diluido en agua, aplíquelo con un trapo suave.



-Limpie las superficies con un trapo húmedo repitiendo varias veces hasta eliminar todos los residuos.



-Después de eliminar las manchas y de limpiar todo residuo, seque completamente la superficie para lograr una apariencia uniforme.



-No use las superficies para picar o cortar.



-Limpie regularmente el polvo de sus acabados de madera para evitar su acumulación, ya que puede hacer perder brillo a los muebles.



-No coloque elementos calientes directamente sobre la superficie, sin embargo, si es necesario colocarlos debe hacerlo sobre una base de madera o cerámica como protector.



-Las superficies de madera son susceptible a sufrir arañazos, escalladuras, cortes y punzonados, si éstas entran en contacto directo con objetos abrasivos, angulares cortopunzantes o si son golpeados con éstos mismos .



-Todos los laminados son fabricados para aplicaciones interiores y no deben ser expuestos a la luz del sol.

## CUIDADO Y LIMPIEZAS DE ESTRUCTURA Y PIEZAS TRATADAS CON PINTURA ELECTROSTÁTICA:



-Emplee un trapo suave preferiblemente de color blanco (que no suelte mota), humedecido no mojado con alcohol antiséptico, industrial o desengrasantes a base de alcohol.



-Pase el trapo húmedo por la zona a limpiar y enseguida pase el trapo seco.



-Siempre que limpie una estructura o pieza tratada con pintura electrostática, asegúrese muy bien de secar totalmente la pieza, si deja humedad sobre la superficie de la pintura ésta puede deteriorar el acabado y generar oxidación.



-Cuando limpie o lave vidrios, paredes o pisos evite que las piezas sean cubiertas o salpicadas con líquidos que contengan agentes solventes y/o abrasivos, tales como :acetonas, disolventes, ácidos (muriático), tiner, varsol, hipoclorito, éstos pueden deteriorar el acabado de la pintura, generar desprendimiento de la misma y fomentar la aparición de óxido y/o corrosión.



-No debe utilizar ningún tipo de solventes para mejorar la limpieza, tales como thinners, éteres, cetonas o limpiadores abrasivos, para no dañar el recubrimiento.



-No lave con agua y jabón.

-No emplee alcohol de origen desconocido o sin marca alguna reconocida.

## CUIDADO Y LIMPIEZAS DE ALUMINIOS:



-La limpieza debe hacerla con un paño suave o de microfibra, humedecido en agua tibia.



-Realice la limpieza siempre siguiendo el sentido de las vetas del aluminio y nunca en sentido contrario porque puede rayarse, limpie con un trapo limpio y seco al final.



-Cuando desee otorgar brillo a la pieza, humedezca ligeramente un paño suave en una preparación de vinagre diluido en agua (3 o 4 cucharadas grandes por litro), frote Constantemente y, finalmente, limpie y seque



-Si presenta manchas o partículas adheridas bastante difíciles de retirar tales como pegamento, debe usar thinner humedeciendo un trapo y esparciendo con fuerza sobre la mancha retirando finalmente con agua y un trapo seco y limpio.



-Nunca use productos de limpieza que contengan hipoclorito.

## CUIDADO Y LIMPIEZAS DE CROMADOS

### LIMPIEZA INICIAL



-Durante los primeros días de uso, solo limpie con trapo, bayetilla o telas suaves húmedas, luego limpie con los mismos materiales secos .

### PRODUCTOS DE LIMPIEZA QUE SE DEBEN EVITAR



-No utilice disolventes, desinfectantes con lejía o soda, entre los que se encuentran limpiadores que contengan cloruros, ácido clorhídrico o cloro fenoles.



-No utilice agua con sustancias alcalinas disueltas que se usan con frecuencia para desinfectar y blanquear la ropa, a base de hipoclorito como el Clorox .



-En caso de usar desinfectantes, diluya en agua, limpie, enjuague y seque rápidamente con un paño seco.



-En caso de usar accidentalmente o de que caigan salpicaduras de los anteriores compuestos sobre la superficie recubierta, enjuague inmediatamente con abundante agua fría



-No utilice limpiadores o cremas para limpiar plata sobre superficies recubiertas de CROMO SATIN y CROMO BRILLANTE ACERADO .



-No utilice productos abrasivos porque pueden producir arañazos y marcas.



-No utilice cremas pulidoras, porque estas rayan las superficies que se abrillantan con mucha frecuencia.

### UTENSILIOS DE LIMPIEZA



-Elimine la suciedad y las marcas de dedos con un paño húmedo o una gamuza . Para eliminar una suciedad más difícil utilice las esponjillas de nylon desgastadas, suaves y húmedas .



-No utilice esponjas de acero, metálicas o esponjas de brillo ni cepillos de alambre sobre superficies recubiertas de CROMO SATIN ACERADO y CROMO BRILLANTE ACERADO . Además de rayar la superficie, dejan rastros de acero al carbono o hierro en la superficie recubierta, lo que puede originar óxido si la superficie se moja.



-Se pueden utilizar cepillos de nylon suaves para limpiar las superficies recubiertas.



-No deje estropajos o trapos húmedos sobre los recubrimientos de CROMO TRIVALENTE, ya que se podrían formar manchas de cal.

## LIMPIEZA DEL CROMO SATIN ACERO



-En acabados con CROMO SATIN ACERADO direccional, la dirección de los trazos de limpieza debe ser en el sentido del grano o del satinado y no en el sentido contrario, puede utilizar una esponja desgastada, húmeda y un poco de carbonato de calcio, aplicando presión suave con la mano .

## USO DE AGUA DESIONIZADA



-Cuando utilice agua para limpiar, debe secar la superficie para prevenir marcas de agua . Esto se aconseja especialmente en zonas donde el agua es más densa. El uso de agua desionizada previene la formación de manchas de agua densa o gota de agua.

## ELIMINACIÓN DE POLVO Y SUCIEDAD



-Limpie el polvo y las partículas que se adhieren a la superficie de los elementos cromados con agua o limpiadores líquidos alcalinos. Sin embargo, los depósitos fuertes pueden requerir de agua a alta presión o limpieza con vapor.

## ELIMINACIÓN DE PINTURAS



-La pintura y los grafitis elimínelos con quita-pinturas alcalinos apropiados o que contengan disolvente . No utilice cuchillos o elementos para raspar con el fin de que la superficie recubierta de CROMO SATIN ACERADOy CROMO BRILLANTE ACERADO no se raye. Después de limpiar lave con abundante agua de la llave y luego aclare con agua desionizada y seque . Los efectos que producen estos contaminantes son similares a los del aceite y la grasa. Se necesita una limpieza con cepillo plástico . También se puede utilizar a presión o vapor.

## ELIMINACIÓN DE LA CONTAMINACIÓN SUPERFICIAL



Elimine con cepillo únicamente hecho con alambres de plástico, no debe ser nunca usado con cualquier otro material que no sea el recubrimiento de CROMO TRIVALENTE

## MANTENIMIENTO DE SUPERFICIES DESCUIDADAS



-Las superficies muy descuidadas límpielas con limpia metales, como los que se utilizan para los accesorios cromados, cremas limpiadoras blancas suaves o líquidos de brillar color azul. Utilice abrillantadores con teflón, utilizados para el acabado de la pintura de los automóviles. Limpie toda la superficie del mueble para evitar que queden parches.

## MANTENIMIENTO DE SUPERFICIES EN USO EXTERIOR



- Aplique siliconas líquidas o en aerosol, como sellado en las soldaduras, uniones y partes que puedan estar sometidas a condensación de humedad o a recibir líquidos, ya sea agua o desinfectantes y limpiadores para pisos. Estos productos forman una película protectora que mejora la durabilidad del recubrimiento. El mantenimiento para este uso debe ser más frecuente si la humedad contiene salinidad.

## ELIMINACIÓN DE CEMENTOS



-Las salpicaduras de cemento debe limpiarlas con una solución que contenga una pequeña cantidad de ácido fosfórico. Limpie preferiblemente con agua desionizada y seque de una vez. La propiedad que tiene el agua desionizada es que reduce en un gran porcentaje el riesgo de dejar marcas de agua. Nunca utilice quita cemento o ácido clorhídrico diluido sobre el CROMO TRIVALENTE. En las instalaciones, realice primero la limpieza de las baldosas y zócalos antes de que se instalen los componentes de CROMO SATIN ACERADO o CROMO BRILLANTE ACERADO.

## ELIMINACIÓN DE HIERRO



-Elimine las partículas de hierro y de polvo de acero con un estropajo de nylon o con una crema suave limpiadora de CROMO. Realice la limpieza inmediatamente ya que el contacto de estas partículas generan óxido rápidamente y producen corrosión

## ELIMINACIÓN DE ACEITES Y GRASAS



-El cromado acabado Espejo debe asearlo con limpia cristales que no contengan cloruros. Para manchas más difíciles, marcas de agua y pequeñas decoloraciones limpie con limpiadores o jabones cremosos, suaves o líquidos de uso doméstico. Después de limpiar, elimine los residuos con agua desionizada y seque la superficie con el fin de evitar dejar rayas y marcas de agua. No use limpiadores en polvo ya que éstos productos dejan rayones en las superficies de CROMO BRILLANTE

## ELIMINACIÓN DE MANCHAS MÁS DIFÍCILES DE ACEITES Y GRASAS



-Elimine las manchas difíciles de aceite y grasa con productos que contengan alcohol, incluyendo el alcohol metílico, alcohol isopropílico, alcohol industrial y acetona. Aplique disolvente limpio varias veces con un paño limpio que no raye, hasta que todos los restos de aceite o grasa parcialmente disueltos se hayan eliminado, para evitar esparcir la ancha en la superficie.

## CUIDADO Y LIMPIEZAS DE ACEROS



-Para eliminar huellas y manchas grasosas, debe emplear una pieza de tela suave, humedecida en una solución de agua y jabón no abrasivo y sin Hipoclorito



-Nunca utilice productos de limpieza que contengan hipoclorito debido a que éste agente genera manchas, corrosión y oxidación.

-No emplee desinfectantes ya que éstos contienen hipoclorito de sodio que puede dañar o corroer el acero.



-Siempre que realice cualquier procedimiento de limpieza este debe hacerse limpiando en la dirección de la textura o del pulido de la pieza, nunca en el sentido contrario ya que se pueden generar rayones.



-No utilice detergente en polvo para la limpieza de las superficies, ya que las micropartículas del agente activo pueden rayarlas



-Utilice limpia vidrios o vinagre con agua para otorgar brillo a la pieza.

-La limpieza debe hacerla con un paño suave o de microfibra ligeramente humedecido en agua tibia con un detergente líquido no abrasivo.



-Limpie el acero inoxidable con regularidad (cada 15 o 20 días) con un paño suave y húmedo o con cualquiera de los productos especiales para la limpieza de acero inoxidable disponibles en el mercado.



-Debe remover los residuos de adhesivo con agua, alcohol o acetona.



-Siempre que limpie una pieza séquela totalmente con un trapo seco y limpio.



-Nunca use utensilios abrasivos tales como: cepillos y esponjas de alambre, ya que invaden la película protectora del acero, lo cual favorece la aparición de corrosión y óxido.



-No emplee limpiadores de plata, ya que éstos contienen cloruros y ácidos fuertes dentro dentro de sus componentes.



Empresa Homologada por la  
Dirección General del Patrimonio del Estado

---

[mobiliar@mobiliar.es](mailto:mobiliar@mobiliar.es)  
[www.mobiliar.es](http://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)