

EYPAR

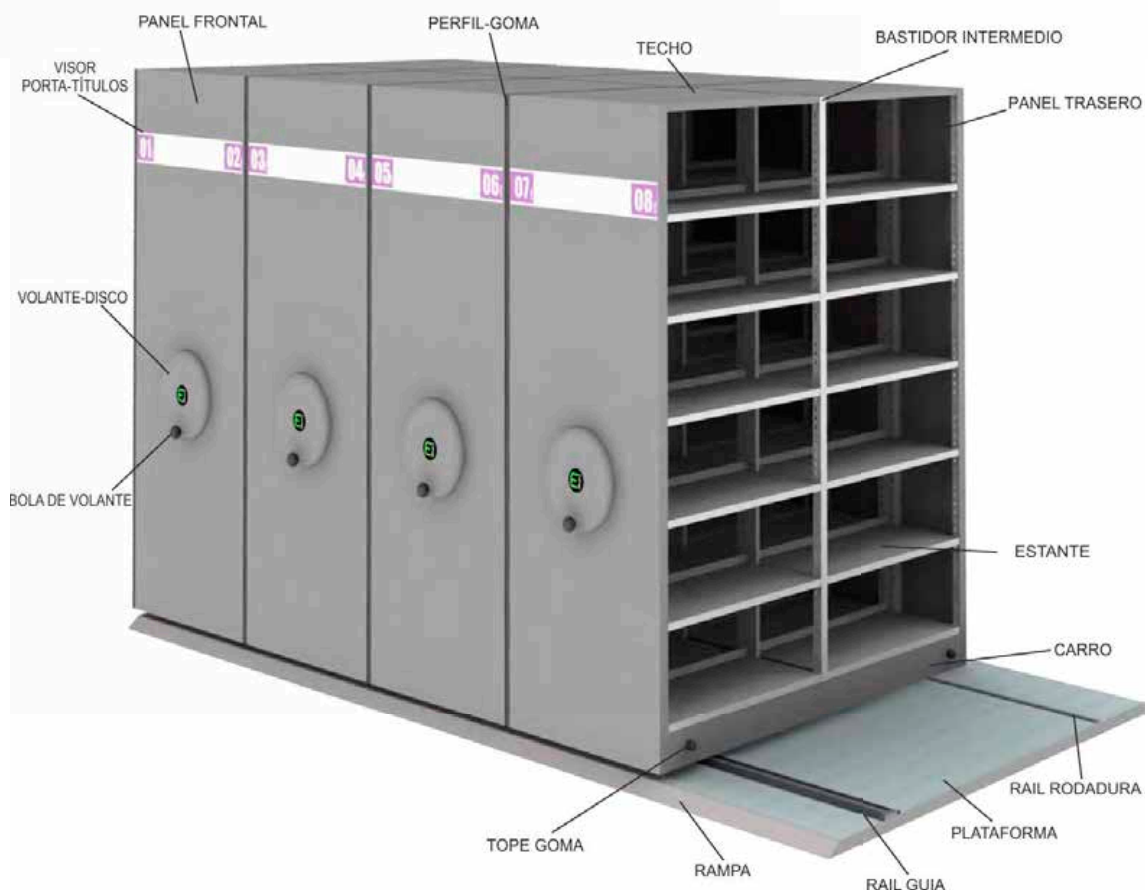


EDISC
Armarios Compactos

www.eypar.es

El diseño de los diferentes elementos que componen los armarios compactos móviles **E-DISC** que fabricamos, han sido desarrollados a partir de los siguientes criterios:

- Funcionalidad
- Solidez
- Seguridad
- Adaptabilidad
- Ergonomía
- Facilidad de montaje / desmontaje



Los paneles traseros mantienen la misma estética que los frontales, incorporan tres perfiles de acero laminado en frío de 1 mm. de espesor doblados en forma de omega (uno doble y dos simples), unidos a su parte interior mediante soldadura por puntos. Los perfiles van ranurados cada 25 mm. para permitir el alojamiento de los soportes de los estantes.



Tanto el panel frontal como el trasero ofrecen el mismo acabado y estética, lo que aumenta la funcionalidad del armario ya que permite su instalación en locales en los que la parte trasera es también visible.

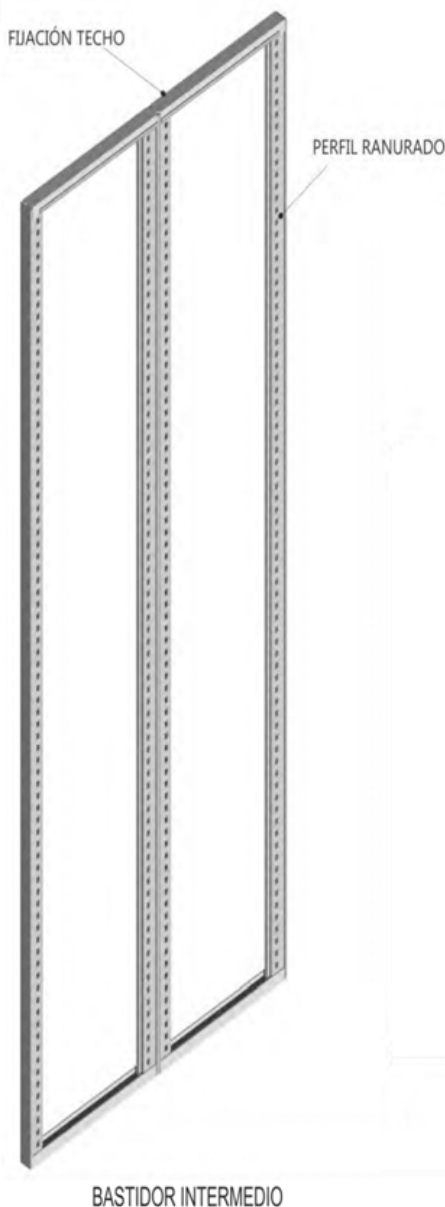


Un perfil vertical de goma flexible que cubre toda la parte exterior de contacto entre armarios impide la entrada de polvo.

Pueden incorporar microperforaciones para facilitar la ventilación de la documentación almacenada.

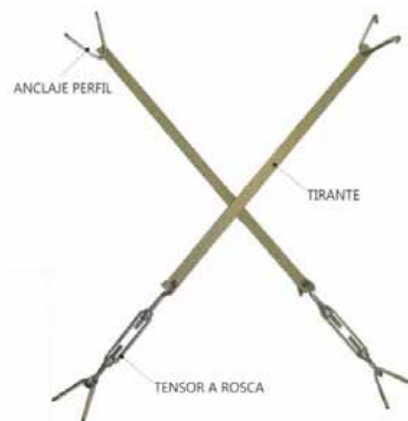


Conjunto de una sola pieza formado por cuatro perfiles ranurados verticales de 50*40*1 mm, con alojamientos de 9 x 12 mm. cada 25 mm., para los soportes en los que se apoyan los estantes. Están unidos por su parte superior e inferior con un perfil doblado en forma de "U" de 1,5 mm de espesor. Los estantes pueden regularse fácilmente sin necesidad de utilizar ningún tipo de herramientas ni tornillos y de forma independiente los de ambas caras del armario.



Todas las uniones de los diferentes elementos que componen el bastidor se realizan mediante soldadura (no atornilladas), formando un marco rígido y resistente.

Los paneles y bastidores intermedios están fuertemente arriostrados mediante tirantes colocados en forma de cruz. El ajuste de la verticalidad se realiza por medio de tensores a rosca regulables en altura que incorporan los tirantes, dotando a la estructura de una total estabilidad en cualquier hipótesis de carga y uso.



Los estantes están contruidos en acero laminado en frío de 0,8 mm. de espesor. Se soportan mediante ganchos de fácil colocación y son graduables cada 25 mm.

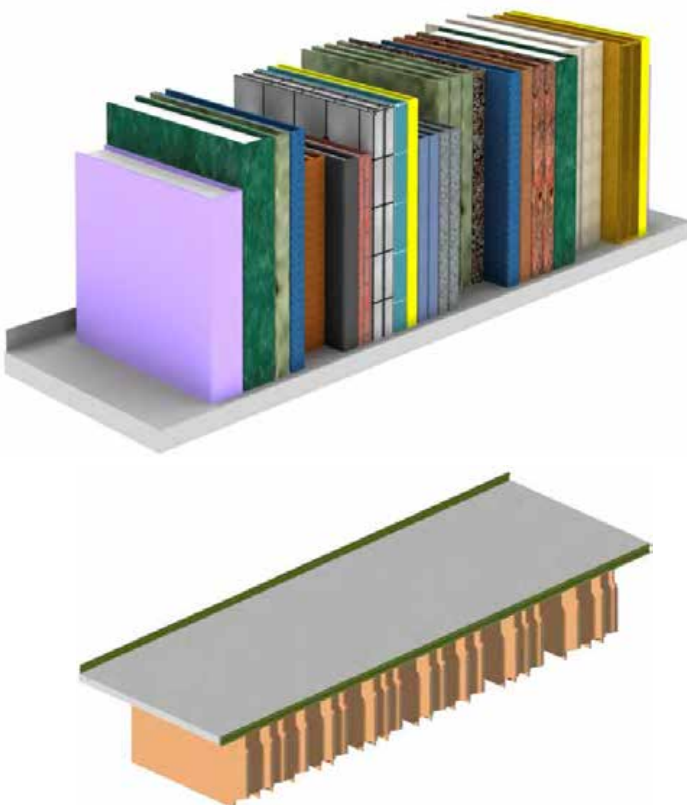
Los estantes se pueden regular de forma independiente por cada cara del armario, permitiendo ajustarse en cada lado del armario a distintos elementos de archivo con diferentes dimensiones.

Están dotados de un tope en la parte posterior, con el fin de evitar el posible desplazamiento de la documentación, y de una omega de refuerzo en su parte inferior, garantizando una capacidad de carga uniformemente repartida de 100 kg. por metro lineal sin que se produzcan deformaciones.

Opcionalmente pueden incorporar un visor porta-títulos en el frontal.



ESTANTE



Los estantes han superado el ensayo de "Flexión de estantes" contenido en la norma de Resistencia Estructural (UNE 11016), obteniendo con un carga equivalente de 2,5 Kg/dm, una deflexión menor a la longitud del estante dividido por 200, y sin sufrir roturas, holguras permanentes en las uniones, o perdidas de algún elemento de fijación. Los soportes de los estantes también han superado al ensayo de la Norma UNE 11016 correspondiente a la "Resistencia de los soportes de estantes".

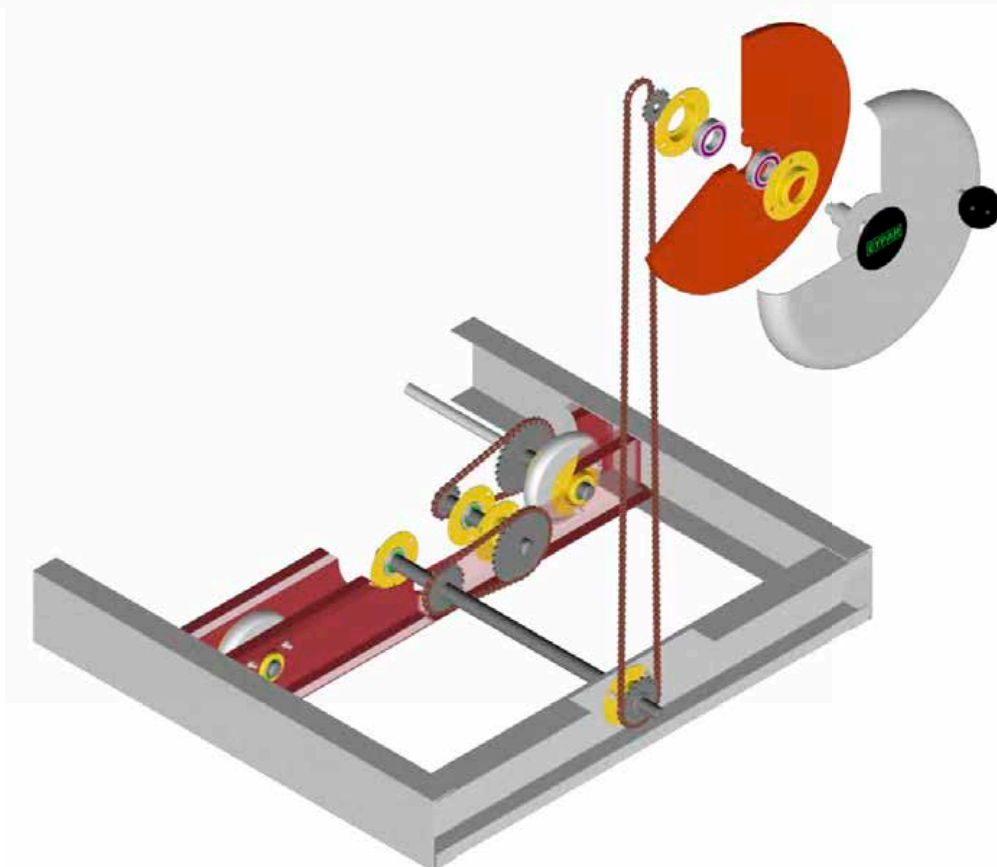
Los estantes y los techos se pueden incorporar guías en su parte inferior para permitir el almacenaje de carpetas colgantes.

El deslizamiento de los armarios **E-DISC** se realiza mediante sistema de accionamiento mecánico por volante-disco. Su diseño no presenta radios ni elementos susceptibles de provocar atrapamientos y golpes en manos o brazos durante su manipulación.



El volante-disco, de 350 mm. de diámetro, está construido en plancha de acero laminado en frío de 1,5 mm. de espesor, actúa sobre un juego de piñones y cadenas efectuando un trabajo de doble o triple reducción de esfuerzo sobre el eje motriz situado en el carro. Una bola giratoria de PVC de 50 mm de diámetro situada en su parte exterior facilita la maniobra. La acción desde un único volante-disco permite el desplazamiento en plena carga de varios armarios al mismo tiempo.

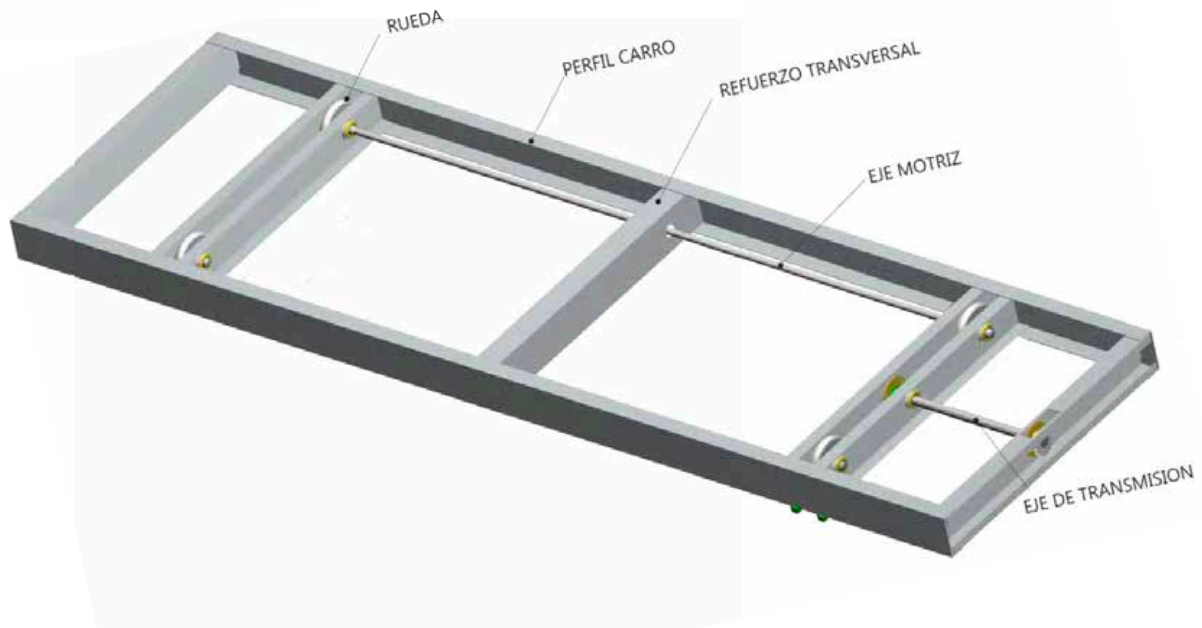
El mecanismo desmultiplicador de esfuerzo (doble o triple reducción) integrado en el carro permite el desplazamiento de uno o varios armarios a la vez. La elección del mecanismo a utilizar va a depender de aspectos como la carga a desplazar por cada armario, la frecuencia de consulta del archivo, el número de armarios a mover simultáneamente, etc.



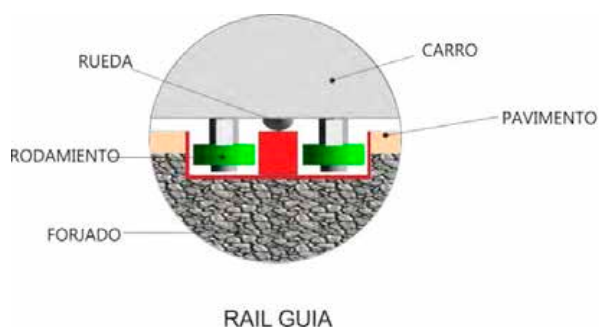
Reducción	Relación de reducción	Desplazamiento por vuelta de volante
Doble	0,180	73 mm.
Triple	0,135	55 mm.

La relación de desmultiplicación podrá variarse para conseguir distintos avances cuando las características de la instalación así lo aconsejen.

Base móvil que se desliza sobre los raíles y que soporta la estantería. Estructura rectangular construida en perfil tipo "U" de acero laminado en frío de 35 x 125 x 35 x 2,5 mm., que incorporan refuerzos transversales. Sobre estos refuerzos se sustentan los paneles y bastidores intermedios que forman la estantería.



Transmisión de movimiento a un eje motriz de acero calibrado de 15 mm. de diámetro, que recorre longitudinalmente el carro proporcionando tracción a todas las ruedas. Este sistema de tracción garantiza que el avance de los armarios sea uniforme y equilibrado, independientemente de la longitud de cada carro.

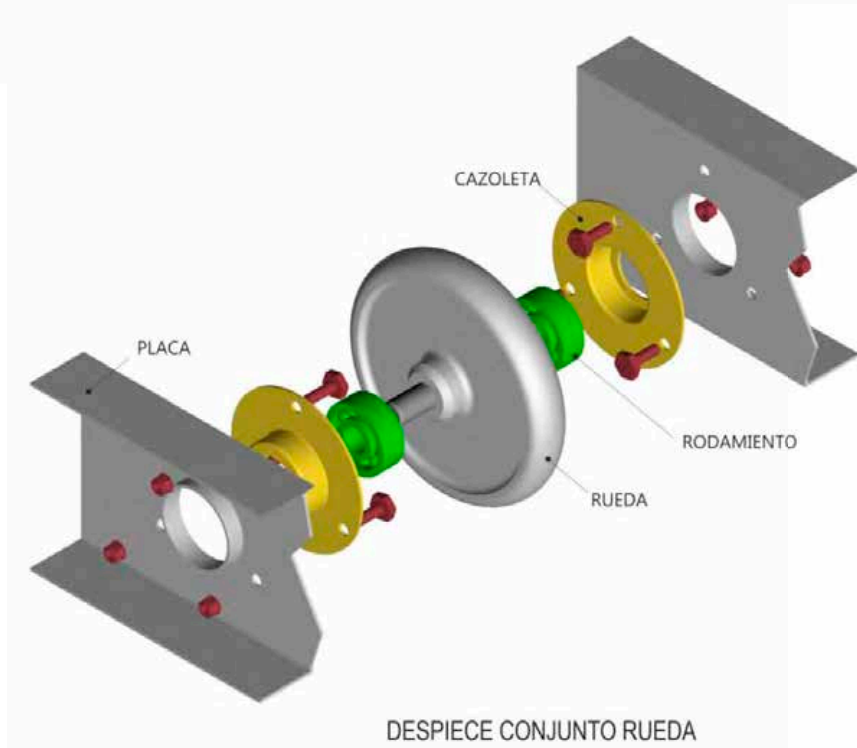


Para evitar torsiones y descarrilamientos durante su recorrido, cada carro incorpora en su parte inferior 4 rodamientos estancos y auto-lubricados (sin mantenimiento) por cada raíl guía, que realizan la función de guiado.

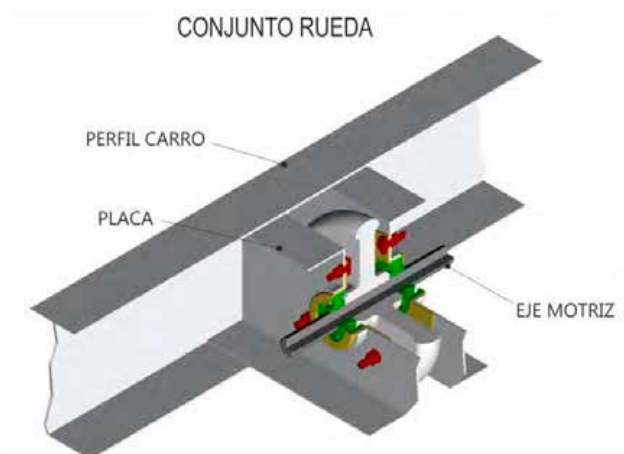
El carro incorpora dos topos de goma de 30 mm. de diámetro, situados en los extremos, que amortiguan el contacto entre las distintas unidades móviles.

El carro está equipado con ruedas de acero de 130 mm. de diámetro, montadas en traviesas de acero laminado en frío dobladas en forma de “U” de 28 x 113 x 28 x 2 mm.

La superficie de contacto con el raíl está mecanizada en forma convexa con el fin de facilitar su rodadura. Tienen una capacidad de carga estática y dinámica de 1.200 y 2.400 kg. respectivamente. Giran sobre rodamientos estancos y auto-lubricados (sin mantenimiento) alojados en cazoletas metálicas de 2,5 mm de espesor. El eje de giro es de acero calibrado de 25 mm. de diámetro.



Los carros han superado el ensayo de “fatiga de correderas” según norma UNE 11016, en el que mediante un cilindro neumático y de forma automática se ha alcanzado un recorrido equivalente a una distancia de 100 km, con una carga de 1.640 kg. (82 por estante), sin que se produjeran desperfectos ni alteraciones en su estructura.

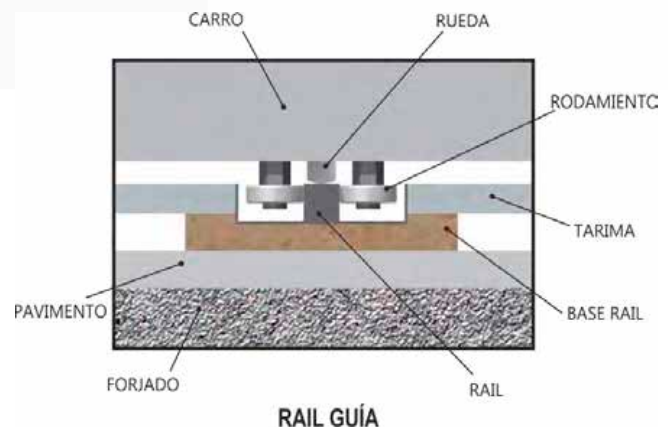


Base de deslizamiento que no necesita ningún tipo de obra de albañilería para su colocación. Está formada por raíles guía y de rodadura montados sobre rastreles de tablero marino.

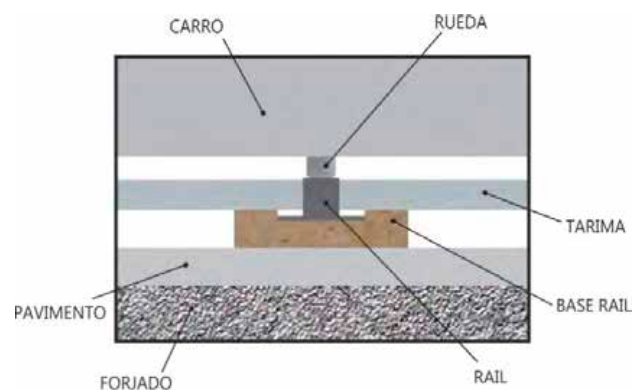
Los espacios entre los distintos raíles se cubren con tablero plastificado hidrófugo de 19 mm. de espesor, canteado en todos sus lados.

El rail denominado guía realiza la función de rodadura y guiado del carro, es de acero calibrado de 25 x 25 mm y va montado sobre un perfil en "U" de 27 x 120 x 27 x 2 mm. El rail de rodadura es de acero calibrado de 25 x 25 mm. y va montado sobre una pletina de 60 x 2 mm.

Todo el conjunto se nivela utilizando aparatos ópticos de nivelación. Se utilizan galgas metálicas de diferentes grosores para el relleno según sea el desnivel existente. Una vez nivelados se fijan con espuma de poliuretano expandido para impedir su desplazamiento. El margen máximo de error admitido es de 1 mm. por cada 20 metros de longitud de raíl.



RAIL GUÍA



RAIL DE RODADURA

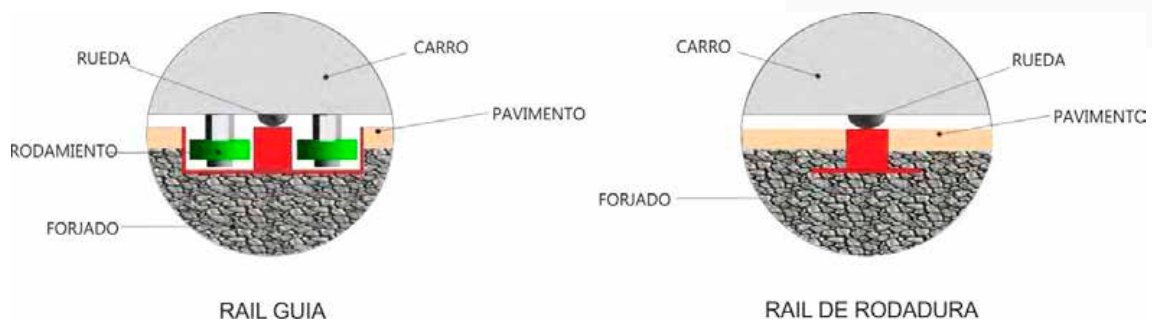


PERFIL DE ALUMINIO

La plataforma incorpora una rampa de acceso construida en perfil de aluminio anodizado, para facilitar el acceso a los armarios de los usuarios, personas discapacitadas, carros de transporte, etc.

El sistema de railes empotrados es de máxima fiabilidad y garantiza en cualquier caso un perfecto deslizamiento de los armarios, sobre todo en aquellos que han de desplazar grandes cargas. Se colocan directamente en el solado mediante anclajes especiales previamente nivelados con niveles ópticos automáticos (cuando el local se encuentra en fase de obras). En el caso de pavimentos en uso es necesario efectuar rozas para su colocación.

El rail denominado guía realiza la función de rodadura y guiado del carro, es de acero calibrado de 25 x 25 mm y va montado sobre un perfil en "U" de 27 x 120 x 27 x 2 mm. El rail de rodadura es de acero calibrado de 25 x 25 mm. y va montado sobre una pletina de 60 x 2 mm.

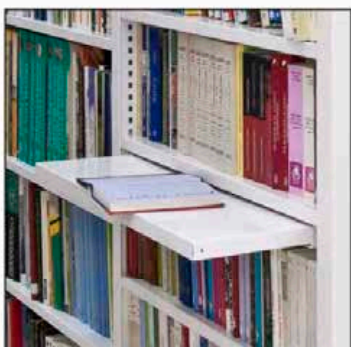


Los railes se someten a un proceso de cincado con el fin de evitar reacciones de oxidación al entrar en contacto con los productos utilizados para su colocación (cemento, hormigón, mortero, etc.).

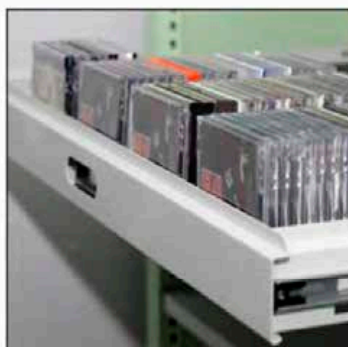
Los armarios **E-DISC** ofrecen una gran versatilidad y pueden incorporar multitud de complementos y accesorios (bastidores extraíbles para carpetas colgantes, cajones extraíbles para soportes magnéticos y audiovisuales, sujeta-libros, separadores metálicos, bandejas extraíbles de consulta, puertas correderas, marcos de malla para pinacoteca, etc.)



PINACOTECA y MUSEOS



BANDEJA DE CONSULTA



CAJÓN EXTRAÍBLE



ARCHIVADOR DE PLANOS



PUERTAS DE CIERRE



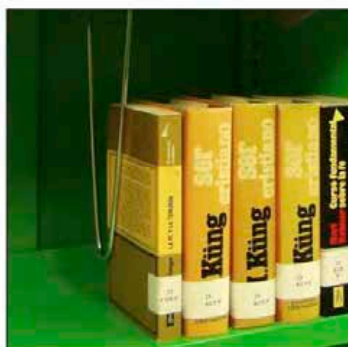
ARCHIVO AUDIOVISUAL



SEPARADORES DE HISTORIAS CLÍNICAS



ESTANTE EXTRAÍBLE
PARA CARPETAS COLGANTES



SUJETA LIBROS DE VARILLA



CARRO DE TRANSPORTE

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS DE LOS ACEROS UTILIZADOS

En las siguientes tablas se detallan las propiedades mecánicas y la composición química de los aceros empleados por EYPAR, S.A. en la fabricación del mobiliario metálico. Todos los valores aportados están acreditados por el certificado de calidad 3.1 EN 10204 de los ensayos realizados por nuestros proveedores.

- *ACERO TIPO 1: DC01 AMO → ESPESORES DE 1 MM.*

PROPIEDADES MECÁNICAS		
LÍMITE ELÁSTICO (Re)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN (Rm)	DUREZA ROCKWELL (HRB)
200 N/mm ²	330 N/mm ²	49

COMPOSICIÓN QUÍMICA					
Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)	Aluminio (Al)
0,07%	0,28%	0,02%	0,01%	0,01%	0,02%

- *ACERO TIPO 2: DD11 DECAPADO → ESPESORES DE 2,5 MM.*

PROPIEDADES MECÁNICAS		
LÍMITE ELÁSTICO (Re)	RESISTENCIA A LA TRACCIÓN (Rm)	DUREZA ROCKWELL (HRB)
300 N/mm ²	360 N/mm ²	59

COMPOSICIÓN QUÍMICA					
Carbono (C)	Manganeso (Mn)	Silicio (Si)	Fósforo (P)	Azufre (S)	Aluminio (Al)
0,05%	0,11%	0,01%	0,01%	0,01%	0,04%

RECUBRIMIENTOS DE LOS DIFERENTES COMPONENTES

Dos tipos de recubrimientos se aplican según las características de cada una de las piezas que componen la instalación.

1.- PINTURA EPOXI

Este tratamiento es el que se aplica a la mayor parte de los componentes (estantes, paneles, bastidores intermedios, carros, etc.).

Se aplica con equipos electroestáticos. El producto utilizado es un híbrido compuesto por resinas Epoxy, formando una película de gran dureza, flexibilidad y resistencia a productos químicos y a la corrosión. Este producto no contiene compuestos orgánicos volátiles (COV's), por lo que es un material no agresivo para el medio ambiente.

El proceso incorpora un pretratamiento de diferentes etapas con el fin de mejorar la adherencia de la pintura, evitar reacciones de oxidación bajo la capa de pintura, aumentar la resistencia a la corrosión y mejorar las propiedades mecánicas de la pieza final (impacto, elasticidad, adherencia, embutición, etc.).

El pretratamiento se realiza en un túnel que incluye desengrase, fosfatado, lavado, pasivado y secado, todo ello en continuo y de forma automática.

A continuando se procede al pintado en cabina y al polimerizado de las piezas en horno a una temperatura de 200°C durante un tiempo de 10 minutos.

Con este tratamiento las diferentes piezas quedan recubiertas con una capa media de 60 micras de espesor de pintura.

2.- CINCADO

Este tratamiento se aplica a los raíles, para dotarlos de una mayor resistencia mecánica al desgaste producido por el roce de las ruedas, y a la corrosión motivada por el contacto con productos agresivos, como cementos, morteros, etc. (en el caso de que los raíles se empotren en el pavimento).

Asimismo se aplica a los complementos que por su reducido tamaño (tornillos, arandelas, ganchos, tensores, etc.), y sus características no se puede proceder a su pintado y por lo tanto se procede a su cincado. La capa de tratamiento resultante es de 12 micras de espesor medio.