

# Puertas Metálicas 8 Tableros



PROYECTO CASAS BIEN SOCIAL. DUACARI, GUAPILES



**Color: Café**

**Medida: 2.10 alto x 1.00 mts**

**2.10 alto x 0.90 mts**

**Haladera: Sencilla hueca**

**Bisagras: Alcayate**

**Lamina: Puerta en lamina de 0.6 mm**

**Chapa : Gato de parche, modelo 864**

**Pintada : Pintura en polvo , marca Dupont**

**Giros : Derecha e izquierda**

**Mocheta: Metalica de cajuela**

**Apertura : Adentro ò Afuera**

# PUERTAS METALICAS ECONOMICAS 8 TABLEROS

- Puertas Troqueladas 8 tableros, tratadas con proceso desengrasante y desincrustante, y con baño de fosfatos para cerrar el poro de metal y así evitar la corrosión. Pintadas con pintura en polvo horneable, el calibre recomendado y el más utilizado es de calibre 24 ( 0.6 mm de espesor ).
- Mochetas de ángulo de 2 mm de espesor y de 1.5 mm. Estas también son tratadas y pintadas al horno.
- Se utilizan bisagras tipo alcayate, también existe la mocheta de cajuela fabricadas con lamina de 0.6 mm de espesor.

- Regularmente las puertas se fabrican con 3 refuerzos horizontales, bajo requerimiento del cliente se puede agregar más refuerzos, el fin de los refuerzos es brindarle una mayor resistencia a la puerta.
- El proceso de fabricación consta de 3 etapas:
- **La Limpieza** es un proceso continuo con fosfo desengrase químico en caliente de la pieza metálica a presión; un enjuague en frío, tratamiento químico sellador y secado en horno de convección.

2. **La aplicación de la pintura** con pistola electrostática horneado en dos etapas:

- La primera consiste en el paso de la pieza por un termo reactor que transforma la pintura en gel, dándole un efecto de “plastificado”, adhiriendo la pintura al metal .

3. En la segunda, la pieza pasa por **un horno de convección** directa que solidifica la pintura dándole la dureza y secado necesarios para su inmediata manipulación.

- El tipo de pintura es ecológica al no liberar solventes al aire ni eliminar residuos, su aplicación se efectúa dentro de una cámara equipada con sistema de recuperación, por lo que el porcentaje de utilización oscila entre un 95 y 98%, dándole ventajas de eficiencia respecto de pinturas líquidas de inferior calidad

