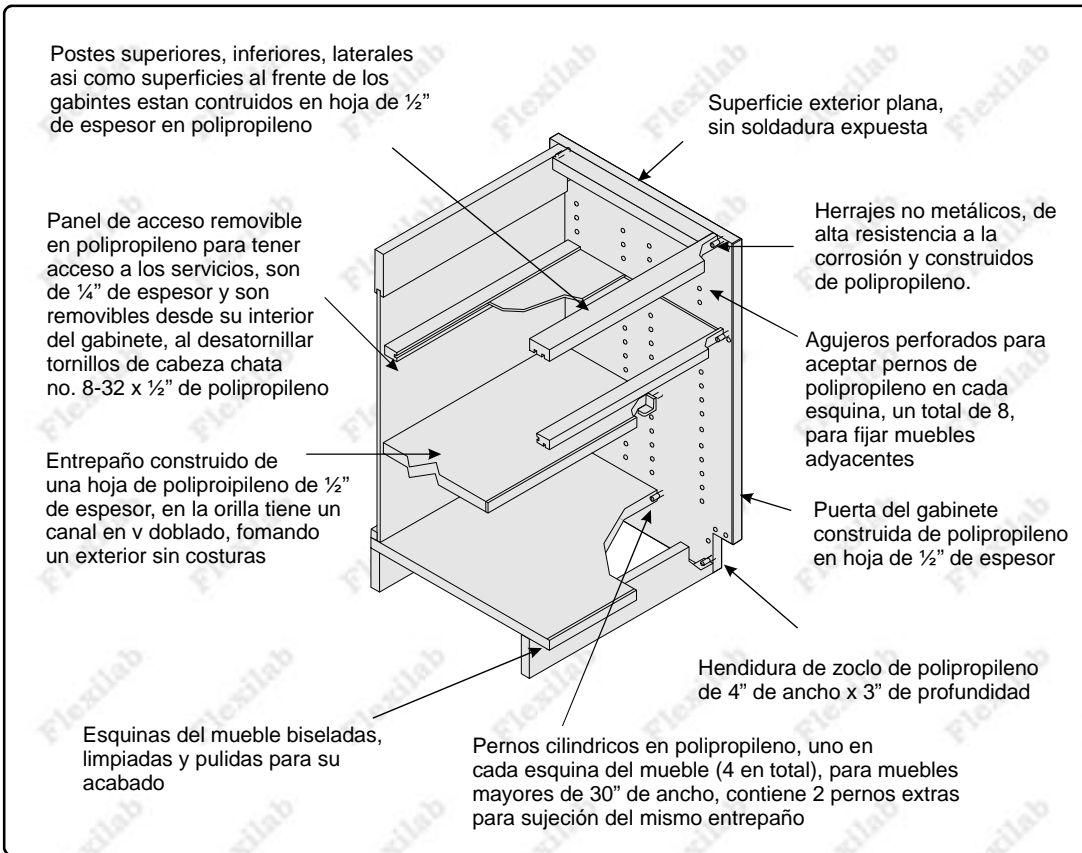


GABINETES

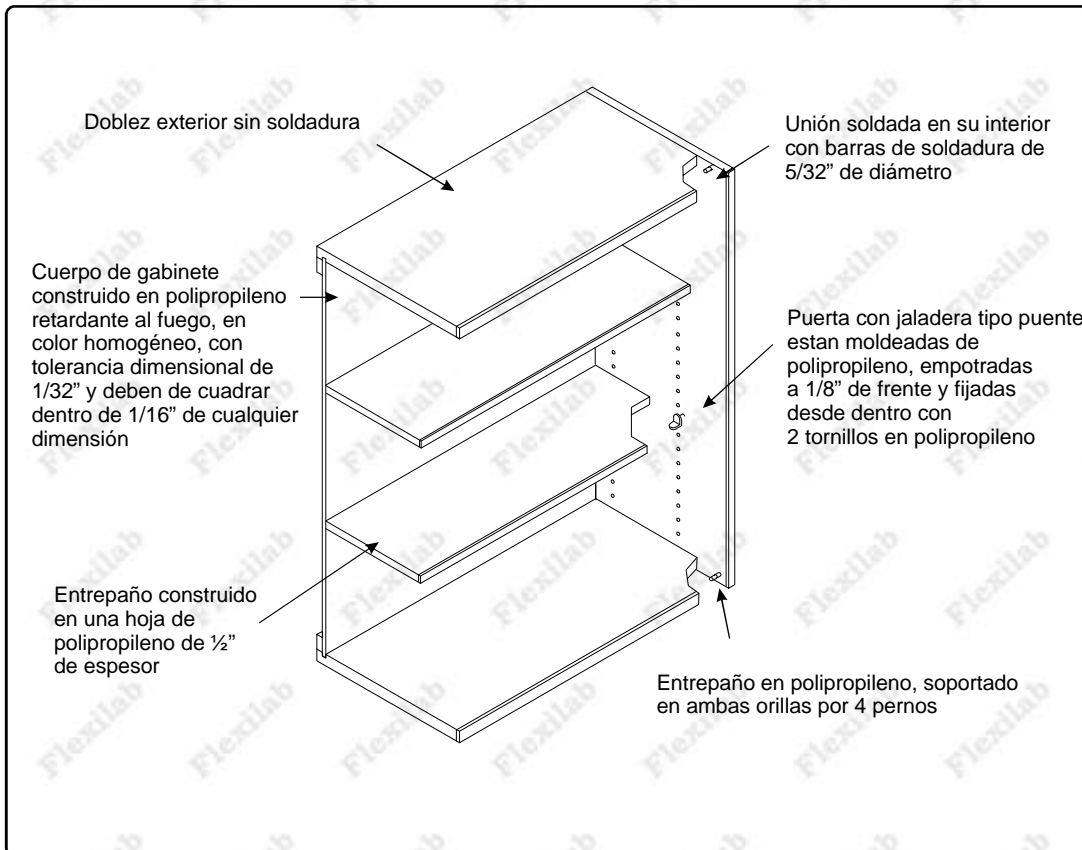


Medidas

Gabinetes Bajos:
 Altura - 29-3/8" (74.6 cm)
 Fondo - 21-5/8" (54.9 cm)
 Largo - Depende modelo

Gabinetes Altos:
 Altura - 35-1/4" (89.5 cm)
 Fondo - 21-5/8" (54.9 cm)
 Largo - Depende modelo

VITRINAS



Medidas

Vitrinas a muro:
 Altura - 25-3/16" (64.0 cm)
 Fondo - 16" (40.6 cm)
 Largo - Depende modelo

Vitrinas a piso:
 Altura - 84-5/8" (214.9 cm)
 Fondo - 16"
 Largo - Depende modelo

Referencias

Cumple con todos los estándares comerciales aplicables, decretos, códigos y regulaciones de construcción, y todos aquellos estándares y referencias enlistadas a continuación (En dónde sea aplicable)

A. Sociedad Americana de pruebas y materiales (ASTM, por sus siglas en inglés)

1. D-4101 Grupo 1, Clase I, Grado II
2. E 162-76
3. D 570 Absorción de agua de plásticos
4. E 84-Método de prueba para las características de superficies bajo fuego demateriales de construcción
5. D 790 Propiedades de compresión de plásticos rígidos
6. D 790 Propiedades de flexión de plásticos reforzados y sin refuerzo
7. D 638 Fuerza tensora y elongación de los plásticos.

B. Asociación Nacional de Manufacturadores Eléctricos (NEMA, por sus siglas en inglés)

C. CPSC Std. 16 CFR 1201-Seguridad de materiales de vidriería en construcciones

D. Instituto Americano de Estándares Nacionales (ANSI, por sus siglas en inglés)

1. ANSI/ISO/ASQC Q9001-1994- Sistemas de calidad

Construcción del gabinete:

1. Todos los gabinetes base, altos, de muro (vitriñas) y de almacenamiento ventilados, serán construidos totalmente libres de estrés, con color homogéneo, hojas de polipropileno (estándar o retardantes de fuego) de las dimensiones especificadas en los planos. Todos los gabinetes de trabajo serán manufacturados con una tolerancia dimensional de 1/32 de pulgada y deben de cuadrar dentro de 1/16 de pulgada de cualquier dimensión. Cada gabinete será auto-soportado y deberá de asentar con precisión con los gabinetes adjuntos.

2. Todos los postes superiores, inferiores, laterales y verticales, así como las superficies al frente de los gabinetes, serán construidos de polipropileno en hoja de 1/2 pulgada de espesor (estándar o retardantes de fuego). Siempre y cuando sea práctico, las piezas laterales, traseras e inferiores estarán ranuradas en V, cuyo saque será de una misma hoja para formar un doblez exterior sin soldadura. Todas las demás superficies serán soldadas en donde sea requerido, usando barras de soldadura de 5/32" de diámetro, lo cual resultará en un gabinete totalmente cerrado, diseñado para proteger el interior del polvo, fauna nociva y líquidos derramados.

3. Todas las superficies exteriores serán planas. No habrá ninguna soldadura expuesta al exterior cuando sean instaladas. Cuando la soldadura sea hecha sobre paneles exteriores, la soldadura sobresaliente será limada a ras con las superficies de los materiales circundantes. La soldadura interna no necesita acabado. Todos los acabados expuestos, frentes y lados de los gabinetes base, a muro (vitriñas), altos y de almacenamiento ventilados, cuando sean instalados, deberán de tener un acabado similar. No deberá de tener sobras de soldadura expuestas. Sin excepción.

4. Todos los gabinetes altos y base deberán de tener ajustadores de 3" de ancho, a todo lo largo del frente y en la parte posterior de las cubiertas soldadas en sitio para facilitar la colocación de campanas de humos o mostradores, sin excepción.

5. Todos los gabinetes altos y base, a menos que otra cosa sea especificada, deberán de tener una hendidura para zoclo de 4" de ancho por 3" de profundidad. El riel de dicha hendidura se extenderá hasta enganchar con el riel del fondo, para formar un espacio todo soldado, suave y totalmente cerrado.

6. Los lados internos derechos e izquierdos de todos los gabinetes base, altos, a muro (vitriñas) y de almacenamiento ventilados, deberán de tener agujeros pre-perforados (para aceptar pernos de polipropileno) en cada esquina (un total de ocho) para colocar gabinetes juntos. Los agujeros pre-perforados deberán de salir del lado derecho hacia el lado izquierdo. Los gabinetes a muro (vitriñas) deberán de tener (adicionalmente) un punto de conexión pre-perforada a cada 12". Un lavador de acero inoxidable de 1-1/2" deberá de ser usado como respaldo cuando se fije el gabinete al muro por el respaldo. Tapas de polipropileno serán provistas para cubrir el herraje de sujeción.

7. Para cada puerta que abra en todos los gabinetes, deberá de haber un panel de acceso removible en la parte trasera del gabinete, para acceder a las instalaciones. Todos los paneles de acceso deberán de ser montados a ras, dimensionados para permitir un espacio razonable de movimiento, deberán de ser de 1/4" de espesor (nominalmente) y serán removibles desde el interior del gabinete gracias a sus tornillos de cabeza chata del No.8-32 x 1/2" de polipropileno.

8. Todos los filos expuestos y esquinas serán biseladas, limpiadas y pulidas para su acabado. Todos los gabinetes deberán de tener esquinas redondeadas en las aperturas de las puertas y los cajones.

Construcción de las puertas

1. Todas las puertas deberán de ser construidas de polipropileno en hoja de 1/2" de espesor con todas las esquinas cuadradas y todos los filos decantados y pulidos. Para la construcción de puertas incrustadas, todos los filos deberán de ser decantados y pulidos. Todos los incrustes serán de 1/4" de espesor.

2. Las puertas deberán de cerrar sin aditamentos mecánicos, tales como herrajes mecánicos. Las puertas que rebotan al ser cerradas no son aceptables. Magnetos de 1/2" de diámetro con un recubrimiento de pintura de 2.0 mil PTFE serán fijados en los marcos de las puertas y de los gabinetes. Un tapón de polipropileno cubrirá el magneto pintado para combinar con el material principal sobre el marco interior. Los magnetos estarán alineados opuestamente el uno al otro sobre la parte superior e inferior interna de cada puerta y sobre la parte superior e inferior interna de cada marco del gabinete. El magneto sobre la puerta será puesto en su lugar por un adhesivo de gran adherencia, para puertas que excedan 30" de alto, los magnetos serán colocados sobre centros de 24", el mecanismo de cierre magnético requiere un jalón positivo de 5 libras antes de abrirse.

3. Todas las bisagras de las puertas deberán de ser montadas a ras a la superficie interna de la puerta y colocadas en una cavidad dentro del filo del marco de apertura, de tal manera que sólo el orificio sea visible para aflojar los tornillos. Todos los atornilladores deberán de ser del No. 8-32 x 3/8" con cuerda para fijar la bisagra a la puerta y los tornillos de 1/4" x 3/4" de polipropileno, con cuerda para fijar la bisagra al marco, para las puertas mayores de 30", las bisagras serán instaladas sobre centros de 24", la soldadura no es aceptable.

4. Las puertas con jaladeras tipo puente deberán de ser moldeadas de polipropileno empotradas a 1/8" del frente y fijadas desde dentro con dos tornillos del No. 10-32 x 1" con pintura PTFE. (jaladeras integradas, en donde sean requeridas, no deben de sobresalir más de 1/2" del frente de la puerta y permitir un agarre de 3/4" para los dedos. Deben de ser fijados a la puerta usando tornillos de polipropileno de 1/4" x 3/4").

5. Todas las puertas tendrán una apertura de 1" de ancho sobre el lado de las bisagras, una apertura de 1/2" sobre la parte superior e inferior, y una apertura de 1/2" entre las dos puertas opuestas o el filo del gabinete, en el caso de los gabinetes de una sola puerta.

6. Las puertas enmarcadas transparentes usarán vidrio templado de 3/16", acrílico o policarbonato, según sea especificado. Todas estas puertas tendrán un borde exterior de 2-1/2" de ancho y todas las esquinas interiores tendrán un radio de 1". El material transparente deberá de ser empotrado sobre la parte posterior de la puerta y soldado en su lugar alrededor de su perímetro de tal manera que el hilo de soldadura resultante no sobresalga del material transparente.

7. Las puertas enmarcadas transparentes deslizantes deberán de tener ruedas libres con un mínimo de espesor de 2 1/8" por 3/4" de diámetro, con balines no metálicos que son colocados en orificios maquinados en el fondo del marco de la puerta, de tal manera que solamente 1/16" de la rueda quede expuesta. La rueda deberá de viajar dentro de los canales separados maquinados en el fondo y la parte superior del marco del gabinete. El canal superior deberá de ser 1/2" más profundo que el canal inferior, para permitir que la puerta sea levantada hacia afuera del canal inferior para fines de limpieza y mantenimiento. Para puertas que excedan 30" en altura, se proveerán tres ruedas.

8. Las puertas deslizantes transparentes sin marcos, deberán de tener un vidrio templado de 3/16" o policarbonato con filos decantados y pulidos. Las puertas deberán de deslizarse libremente en los canales separados maquinados (inferior y superior) del marco del gabinete. El canal superior deberá de ser 1/2" más profundo que el canal inferior para permitir que la puerta sea levantada hacia fuera del canal inferior para fines de limpieza y mantenimiento. Orificios para dedales de 1" serán provistos en las esquinas opuestas inferiores (3" hacia dentro y 3" hacia arriba) de cada puerta.

Construcción de cajones

1. Los cajones serán construidos de una sola hoja de polipropileno de 1/2" de ancho, con los lados, respaldo y fondo con canal en V para obtener un exterior cuadrado, doblado y sin costuras. Antes del doblado, un adhesivo será aplicado al canal en V, luego se dobla y finalmente se solda con puntos para formar un interior sin costuras y de fácil limpieza. En donde las orillas del respaldo lleguen hasta la parte superior de los lados, éstos serán mecánicamente integrados por tornillos de cabeza hexagonal de PVC de 1/4" por 1" a la parte superior del respaldo del cajón. El frente del cajón será soldado con una línea desde la parte exterior del propio cajón, formando una estructura fuerte y rígida.

2. Todos los patines de los cajones consistirán de una corredera de polipropileno de extensión completa de 1/2" por 1-1/2", soldada a los lados o al centro de soporte del gabinete, que enganchará un agujero maquinado de 9/16" de ancho por 3/8" de profundidad sobre cada lado del cajón actuando como guía. El patín deberá de proveer una operación suave y sin resistencia del cajón.

3. Los topes moldeados flexibles de polipropileno serán provistos para prevenir que el cajón sea retirado inadvertidamente de las correderas. Los topes serán asegurados con soldadura a la parte trasera inferior del cajón y permitirá una completa extensión del mismo. Los topes cuando sean apretados contra los lados, permitirá que el cajón sea fácilmente removido.

4. Las jaladeras tipo puente se proveerán en todos los cajones. Las jaladeras serán moldeadas en polipropileno, incrustadas a 1/8" dentro del frente y aseguradas desde dentro con dos tornillos de polipropileno del No.10-32 x 1". En los cajones de más de 24" se instalarán dos jaladeras tipo puente.

5. El espacio libre del cajón será de 1/2" a cada lado y de 1/2" sobre la parte superior y la inferior. Los cajones del mismo tamaño son intercambiables y de fácil remoción sin el uso de herramientas.

Construcción del entrepaño

1. Los entrepaños serán contruidos de una hoja de polipropileno de ½" de espesor. Todos los entrepaños tiene un regreso de 1" al frente y atrás, que es formado por un canal en V doblado, formando un exterior sin costuras. En donde sea especificado, el entrepaño será instalado con el regreso hacia arriba y puede haber regresos adicionales en las orillas para actuar como un contenedor sísmico o un labio anti-escurrimiento de líquidos.

2. Los entrepaños serán soportados en ambas orillas por dos pernos de polipropileno, moldeados sobre cada costado y en el centro para aquellos entrepaños mayores a 30" de largo, con uno o más pernos sobre el respaldo y el frente. Una serie de orificios de centros de 2" para ajustar los entrepaños, serán hechos sobre los paneles laterales y traseros .

Herrajes:

1. Todos los herrajes serán no metálicos, de alta resistencia a la corrosión y contruidos de polipropileno, PVC, PVDF, TFE o como sea especificado. Los materiales como nylon, Delron o similares no son usados nunca. Los herrajes metálicos, en caso de ser aprobados, deberán de tener una capa de almenos 2.0mils de TFE, PTFE u otro acabado resistente a la corrosión y serán protegidos de la exposición directa al ambiente, al ser embutidos dentro del material de polipropileno.

2. Varias tarjas, drenes, tubos, válvulas, tapas, cajas eléctricas, etc., serán de otros materiales aceptables, en donde sea aprobado por el dueño.

Calzas no niveladores de polipropileno moldeado serán provistas para la instalación final en campo de los gabinetes.