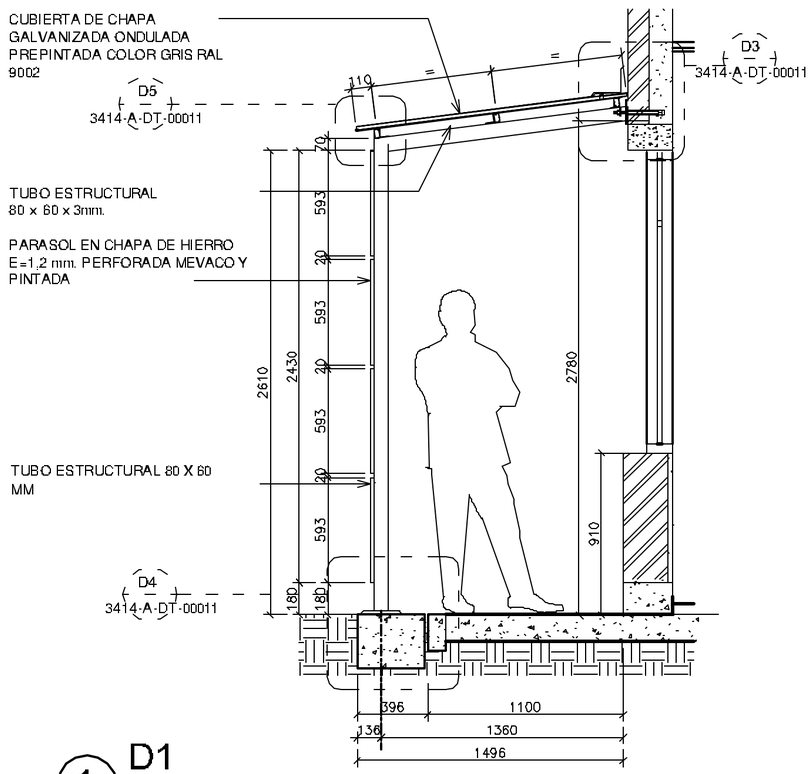
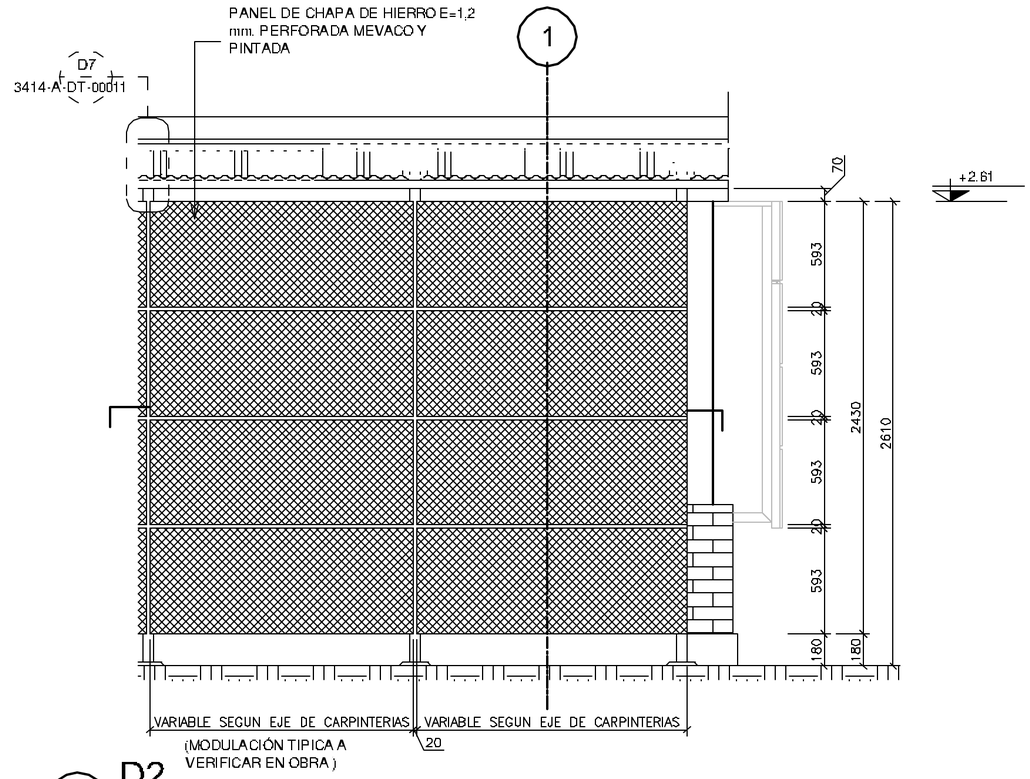
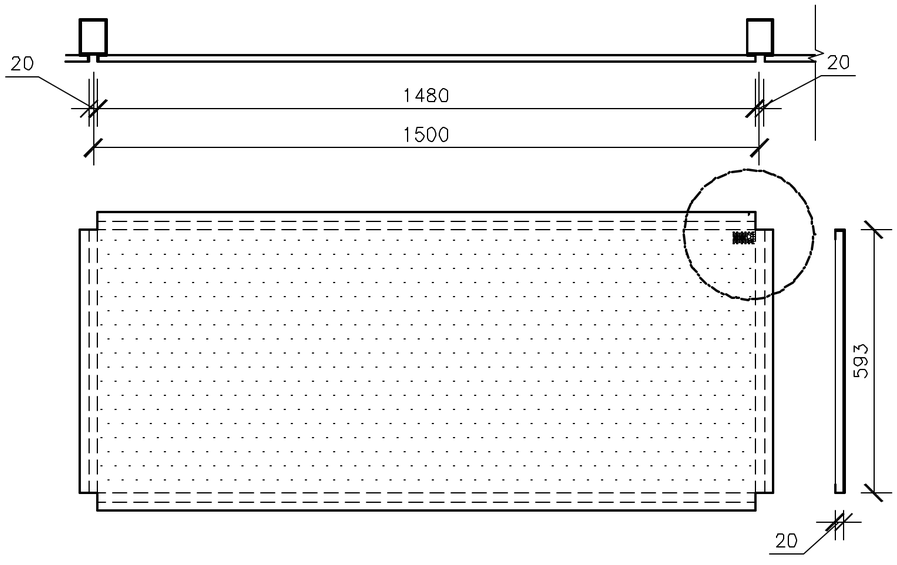
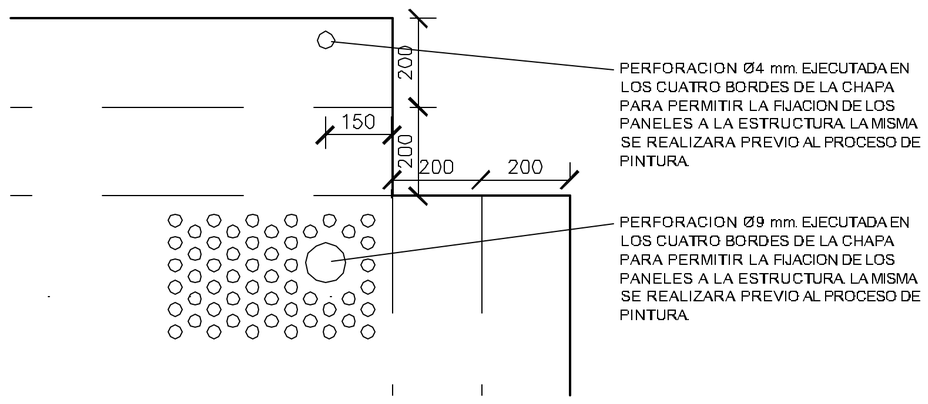


1 D1
1 : 25



2 D2
1 : 25





PANEL TIPICO
ESC: 1:10

PROCESO DE PINTURA:

PRIMER PASO: Enjuague de las piezas en caliente por sistema de chorro de agua. Este proceso se repite dos veces

SEGUNDO PASO: FOSFATIZADO O DECAPADO: Es el procedimiento que le brinda mordiente la pieza para permitir la adherencia posterior de la pintura.

TERCER PASO: PASIVADO O NEUTRALIZADO: Es el tratamiento por el cual se elimina cualquier impureza que haya dejado el proceso de decapado.

CUARTO PASO: SECADO DE LA PIEZA: El secado se ejecuta en horno.

QUINTO PASO: LIMPIEZA FINAL: Sopleteo final de la pieza.

SEXTO PASO: PINTURA: El trabajo se ejecuta mediante el metodo electrostatico. Pintura en polvo. (El sector de enganche de la pieza, que se compone de dos ganchos de la misma se cuelga, al quedar parcialmente despintado, se retoca a mano)

SEPTIMO PASO: SECADO EN HORNO

NOTAS:
LAS COTAS DE NIVELES Y DIMENSIONES MARCADAS CON UNA NUBE SE AJUSTARAN EN OBRA.

TECHINT

UBICACION: TEPAM – COMEDOR

D3

REVISIONES	
Descripción	Fecha
Plano conforme a obra	05-08-09

PLANO:	PANELES EN GALERÍA SEMICUBIERTA
ESCALA:	1:25 / 1:10
FECHA:	05–08–09
PROYECTISTA	A.M.
ARCHIVO:	TEC_COM_DET_P00–003_VF
XREF:	
NOTAS:	
TODAS LAS MEDIDAS SE VERIFICARAN EN OBRA	

El proyecto y el diseño indicados en este plano son propiedad intelectual de Contract Rent S.A. Esta prohibido su utilizacion total o parcial sin la expresa autorizacion escrita de la empresa.

contract
CONTRACT ARGENTINA
Tucuman 117 7º Piso (C1049AAC)
Buenos Aires . Argentina
Tel. / Fax : 54 (11) 4516-0722
info@contract.com.ar
www.contract.com.ar