

DEVIS TECHNIQUE – ÉTAGÈRE SÉRIE 12

Le document a pour but de décrire les caractéristiques techniques des étagères fabriquées par Perfix Inc.



Description générale

Acier laminé à froid de qualité commerciale. Toutes les surfaces sont lisses. Exempt de tout défaut, poli pour améliorer le produit fini.

Construction

La caisse extérieure est composée d'un dessus, d'un double fond avec support de niveleurs, deux côtés extérieur et intérieur et d'un dos. Toutes ces pièces sont soudées entre elles pour former une caisse très rigide. Soudée à l'électricité (MIG) et par point (Spot welded).

Dessus

Acier calibre 20cr dont les quatre côtés sont pliés à 90 degrés. Le devant est constitué d'un pli à 90 degrés et d'un pli à 45 degrés.

Fond

Deux pièces de métal calibre 20cr replié à l'avant et à l'arrière sur la largeur pour former une boîte rigide. Les supports de niveleurs calibre 16cr sont pliés et soudés entre eux, installés aux extrémités pour un maximum de rigidité.

Côtés

Acier de calibre 20cr formés d'un simple pli à l'arrière, d'un double pli à l'avant de 90 degrés, d'un pli simple au bas et un pli joint à ressaut dans la partie du haut.

Dimension

Les largeurs standards : 30''-36''-42''
La profondeur standard : 18''

Autre dimension disponible sur demande.

Renfort de dessus

Acier calibre 18cr. Le renfort est plié de manière à renforcer le dessus et le devant de l'étagère.

Support de niveleurs

Acier calibre 16cr.
Pli Omega, écrou 5/16'' de diamètre pour recevoir les niveleurs ajustables.

Montants

Acier calibre 18cr soudés au fond, au renfort de dessus et aux côtés. Les montants prennent appui au bas et sont formés de plis à 90 degrés.

Dos

Acier calibre 20cr formé d'un pli à 90 degrés au bas.

Niveleurs

Quatre niveleurs de 1-1/2'' ajustables de l'intérieur.

Finition

L'acier est poli jusqu'à disparition complète de toute imperfection sur la surface. L'acier est nettoyé et protégé contre la corrosion à l'aide d'un traitement au phosphate. Tous nos mobiliers sont nettoyés à fond avant de recevoir l'application d'une peinture d'émail de qualité. La peinture est cuite au four à 350 degrés et son lustre est de 40% à 45% ce qui procure une surface dure et résistante de finition exceptionnelle. La peinture, son application et les mesures d'épaisseurs sont conformes aux exigences de la norme (GPD-10).

TABLEAU

| DESCRIPTION | ÉPAISSEUR |
|----------------------|-----------|
| Dessus | 20cr |
| Renfort de dessus | 18cr |
| Traverse | 20cr |
| Fond | 20cr |
| Côtés extérieurs | 20cr |
| Côtés intérieurs | 18cr |
| Tablettes ajustables | 20cr |
| Supports niveleurs | 16cr |

