

Objet et domaine d'application

La présente spécification a pour objet de définir les exigences techniques minimales de qualité de l'armoire série 88.



Exigences techniques

Généralités

Les arêtes accessibles sont adoucies et ne présentent aucune aspérité susceptible de blesser l'utilisateur ou de déchirer ses vêtements. La surface portante de la base ne présente aucune aspérité susceptible d'endommager la surface sur laquelle elle repose.

Matériaux

L'armoire est fabriquée d'acier roulé à froid de première qualité et de fabrication entièrement soudée. Les épaisseurs moyennes des feuilles d'acier et les tolérances sont indiquées au tableau 1. L'épaisseur des composantes est indiquée au tableau 2.

TABLEAU 1

Épaisseur et tolérance des feuilles d'acier		
Calibre No	Épaisseur moyenne (pouce)	Tolérance (+ / - pouce)
12	0.105	0.009
13	0.090	0.007
14	0.075	0.006
15	0.067	0.005
16	0.060	0.005
17	0.054	0.005
18	0.048	0.004
19	0.042	0.004
20	0.036	0.004
21	0.033	0.003
22	0.030	0.003
23	0.027	0.003
24	0.024	0.003

TABLEAU 2

Épaisseurs des composantes			
Éléments	Dimensions (Calibre)	Matériel	Références
Dessus	Calibre 20	A.R.F.	1
Côtés	Calibre 20	A.R.F.	2
Dos	Calibre 22	A.R.F.	3
Fond	Calibre 20	A.R.F.	4
Portes	Calibre 20	A.R.F.	5
Charnières	Calibre 14	A.R.F.	6
Tablettes	Calibre 20	A.R.F.	7
Montants	Calibre 18	A.R.F.	8

* A.R.F. : Acier roulé à froid

Fabrication

Dessus (1)

L'arrière et les côtés du dessus sont pliés à 90 degrés. Le dessus à un double pli avant à 90 degrés pour former un arrêt de porte pleine largeur et celui-ci est replié sur lui-même permettant une meilleure rigidité et anti-coupure. Les deux coins avant intérieurs sont soudés au (mig) et polis par la suite, donnant une grande rigidité à l'armoire.

Côtés (2)

Les côtés sont composés d'une seule pièce avec pli vers le bas. Un triple pli à l'avant est formé pour l'installation solide des charnières de l'armoire.

Dos (3)

Le dos est composé d'une seule pièce avec un double pli au bas renforçant l'arrière et est soudé à l'intérieur des plis du dessus, des côtés et du fond.

Fond (4)

L'arrière et les côtés du fond sont pliés vers le bas à 90 degrés. Le fond a un double pli avant pour former un arrêt de porte pleine largeur. Les deux (2) coins intérieurs sont solidement soudés au (mig) donnant une grande rigidité à l'armoire.

Portes (5)

Les portes sont encastrées dans l'encadrement du bâti. Elles sont munies d'un renfort intérieur pleine hauteur et un double pli de chaque côté. La porte gauche a un pli écrasé pour recevoir la porte de droite. Le haut et le bas des portes sont à simple pli. La porte droite a un mécanisme de fermeture simple et sécuritaire ainsi que la poignée permettant l'ouverture.



Charnières (6)

Les charnières sont faites d'acier C.R. (roulé à froid) de calibre 14. Elles ont chacune cinq (5) articulations retenues par une broche d'acier rivée.

Tablettes (7)

L'armoire est munie de tablettes ajustables à tous les 1 ½". Les côtés sont à simple pli et l'avant et l'arrière sont formés d'un triple pli à 90 degrés permettant d'absorber le poids sur la tablette.

Montants (8)

Chaque armoire est munie de deux (2) montants de chaque côté intérieur de l'armoire, pouvant supporter les tablettes qui s'ajustent à tous les 1 ½".

Poignée (9)

Deux (2) types de poignée sont disponibles : la poignée en retrait et la poignée automobile sont munies d'un système de fermeture standard verrouillant les portes en haut et en bas.

Serrure (10)

La serrure est munie de deux (2) clés et une clé maîtresse peut être obtenue sur demande.

Division (11)

Dans le cas de l'armoire combinée, une division verticale est soudée au dessous de la tablette du haut, à l'arrière et au bas de l'armoire. La division en acier est munie de 3 plis à 90 degrés à l'avant de la division et un pli simple au dos.

Supports de niveleur (optionnel) (12)

Les supports de niveleur sont solidement assemblés aux côtés logés sous le pli au bas de l'armoire.

Fini des surfaces

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.

Toutes les armoires sont nettoyées à fond avant de recevoir l'application d'une peinture d'émail de qualité. Le meuble est ensuite cuit au four afin de lui procurer une surface dure et résistante de finition exceptionnelle.

Peinture (émail cuit)

La peinture est cuite à 350 degrés et son lustre est de 40 à 45%.

Disposition relative à l'assurance qualité

Perfix Inc. travaille avec un système de qualité établie selon la norme ISO, garantissant une qualité constante et supérieure à tous ses clients.

Perfix Inc. garanti ses produits contre tout vice de fabrication pour la période de cinq (5) ans à compter de la date de la facture. Aucune garantie n'est applicable si installé près d'une piscine.