

# ACEROS

## ACIERS STEELS

ondarreta

### CARACTERÍSTICAS

Tubos o láminas de precisión en acero decapado laminado en frío.

### ACABADOS

#### Pintura Epoxi:

Recubrimiento en polvo formulado con resinas de poliéster, buenas propiedades mecánicas y químicas.

La aplicación es electrostática y curada en horno a 200°C.

#### Cromo Brillante:

Acabado en cromo brillante efecto espejo, resguarda de la corrosión y deja la superficie libre de impurezas, dándole mayor resistencia superficial. Decapado en ácido y cromado en baño electrolítico, con capa de níquel y película de cromo.

#### Cromo Granallado:

Acabado texturizado en cromo granallado, resguarda de la corrosión y deja la superficie libre de impurezas, dándole mayor resistencia superficial. Decapado en ácido y cromado en baño electrolítico, con capa de níquel y película de cromo. Granallado bajo chorro de arena a presión, proporciona una textura ligeramente rugosa.

### MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA

Limpieza con un paño suave y húmedo y secar inmediatamente.

En caso de manchas resistentes utilizar sólo productos específicos para metal.

Evitar fregonas muy mojadas y productos de limpieza agresivos (lejía, amoníaco, etc...) para no corroer el acero.

### CARACTÉRISTIQUES

Tubes ou plaques de précision en acier décapé laminé à froid.

### FINITIONS

#### Peinture Époxy:

Revêtement poudre composé de résines de polyester; bonnes propriétés mécaniques et chimiques.

Application électrostatique et séchage au four à 200°C.

#### Chromé Brillant:

Finition en chrome brillant effet miroir, protège de la corrosion et laisse la surface libre d'impuretés en renforçant ainsi sa résistance.

Décapage acide et chromage en bain électrolytique, avec couche de nickel et film chrome.

#### Chromé Grenailé:

Finition texturisée en chrome grenailé, protège de la corrosion et laisse la surface libre d'impuretés en renforçant ainsi sa résistance.

Décapage acide et chromage en bain électrolytique, avec couche de nickel et film chrome. Grenailage au jet de sable à pression qui confère une texture légèrement rugueuse.

### ENTRETIEN ET NETTOYAGE

Nettoyer avec un chiffon doux et humide et sécher immédiatement.

En cas de taches persistantes, utiliser uniquement des produits spécifiques pour le métal.

Éviter les serpillères ou balais-serpillères trop trempés et les détergents agressifs (eau de javel, ammoniacque,...) pour ne pas rouiller l'acier.

### FEATURES

Tubes or precision sheets in cold-rolled pickled steel.

### FINISHES

#### Powder Coating:

Coating in powder made with polyester resins; good mechanical and chemical properties.

The application is electrostatic and cured in a furnace at 200°C.

#### Bright Chrome:

Mirror-effect shiny chrome finish, which protects from corrosion and leaves the surface dirt-free, awarding it greater surface resistance.

Acid-pickled and chromed in an electrolytic bath, with a layer of nickel and chrome film.

#### Blasted Chrome:

Textured blasted chrome finish, which protects from corrosion and leaves the surface dirt-free, awarding it greater surface resistance.

Acid-pickled and chromed in an electrolytic bath, with a layer of nickel and chrome film. Sand-blasted, which gives a slightly rough texture.

### MAINTENANCE AND CLEANING

Clean with a soft, damp cloth and dry immediately.

In case of stubborn stains, use specific products for metal only.

Do not use very wet mops or abrasive cleaning products (bleach, ammonia...) to avoid corroding the steel.