

FICHA TÉCNICA: SISTEMA DE ESTANTERÍA METÁLICA DE ARCHIVO (ENCAJE SIMPLE)

1. DATOS DEL FABRICANTE Y CERTIFICACIÓN

Fabricante: LITAN - Estantes Metálicas, Lda.

Certificación de Calidad: ISO 9001:2015 (Sistema de Gestión de Calidad).

Ámbito de Certificación: Concepción, producción y montaje de estantes metálicos.



CERTIFICATE

APCER has issued an IQNet recognized certificate that
the organization

LITAN - ESTANTES METÁLICAS, LDA.

Zona Industrial da Giesteira
3754-909 ÁGUEDA - PORTUGAL
has implemented and maintains a

Quality Management System

for the following scope:

Conception, production and assembly of metallic shelving, ladders and mail boxes

which fulfils the requirements of the following standard

ISO 9001:2015

Issued on: 2021-04-29
Expires on: 2024-05-20

This attestation is directly linked to the IQNet Partner's original certificate and shall
not be used as a stand-alone document

Registration Number: PT- 2003/CEP.1973




Alex Stoichitoiu
President of IQNet


José Leitão
APCER CEO



IQNet Partners*:

AENOR Spain AFNOR Certification France APCER Portugal CCC Cyprus CISQ Italy
CQC China CQM China CQS Czech Republic Cro Cert Croatia DQS Holding GmbH Germany EAGLE Certification Group USA
FCAV Brazil FONDONORMA Venezuela ICONTEC Colombia Inspecta Sertifiointi Oy Finland INTECO Costa Rica
IRAM Argentina JQA Japan KFQ Korea MIRTEC Greece MSZT Hungary Nemko AS Norway NSAI Ireland
NYCE-SIGE México PCBC Poland Quality Austria Austria RR Russia SII Israel SIQ Slovenia
SIRIM QAS International Malaysia SQS Switzerland SRAC Romania TEST St Petersburg Russia TSE Turkey YUQS Serbia

* The list of IQNet partners is valid at the time of issue of this certificate. Updated information is available under www.iqnet-certification.com

2. DESCRIPCIÓN DEL SISTEMA

El sistema de **Estantería de Archivo de Encaje** es una solución de almacenamiento modular metálica, diseñada para cargas ligeras y medias, ideal para archivos de oficina, bibliotecas y almacenes de picking manual. Su diseño permite el montaje sin tornillos mediante un sistema de encaje directo.

Componentes Principales:

- **Ilhargas (Bastidores/Laterales):** Elementos verticales formados por dos pilares unidos entre sí mediante travamentos (perfiles en "U"). Asientan sobre el pavimento mediante pies plásticos anti-humedad para evitar la corrosión.
- **Prateleiras (Estantes/Baldas):** Elementos horizontales de sección rectangular que conectan las ilhargas entre sí.
- **Travamentos (Arriostramientos):** Perfiles de unión que aseguran la estabilidad estructural.

3. ESPECIFICACIONES TÉCNICAS Y MATERIALES

El sistema está fabricado en acero de alta resistencia con los siguientes espesores nominales:

| Componente | Descripción Técnica | Espesor del Material |
|----------------------------|--|----------------------|
| Pilares (Montantes) | Perfil vertical estructural del bastidor | 1,2 mm |
| Travamentos en U | Unión de la ilharga (lateral) | 0,9 mm |
| Estantes (Baldas) | Superficie de carga horizontal | 0,7 mm |
| Bloqueo (Cierre) | Elemento de traba para el estante | 0,9 mm |

Sistema de Conexión

- **Tipo de Unión:** Encaje directo (sin tornillería).
- **Paso de Regulación:** La conexión entre balda y lateral se realiza mediante pasadores de encaje con una regulación de altura (paso) de **50 mm x 50 mm**, permitiendo una gran versatilidad para adaptar los niveles de carga.

4. TRATAMIENTO SUPERFICIAL Y ACABADOS

Todos los elementos reciben un tratamiento exhaustivo para garantizar la durabilidad y resistencia a la corrosión. El acabado estándar es en **Color Gris (RAL 7035)**.

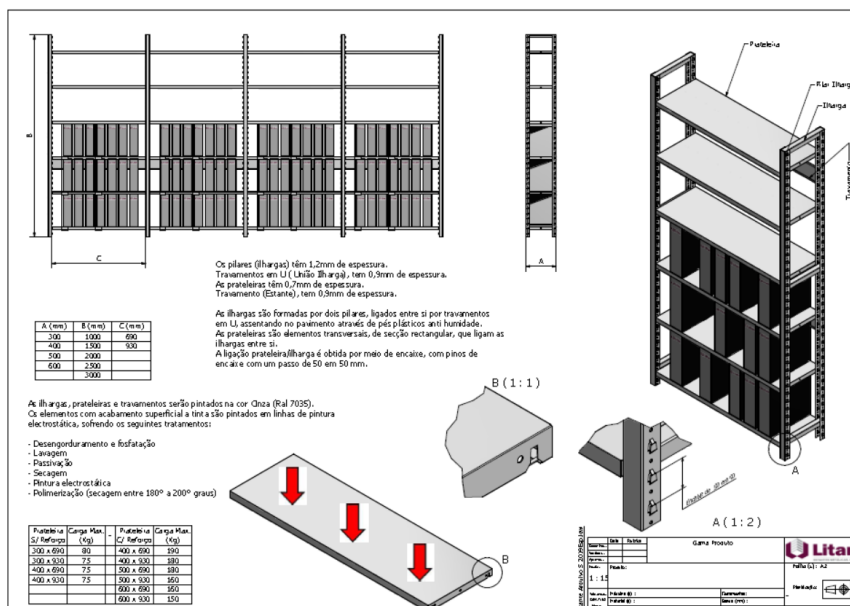
Proceso de recubrimiento (Línea de pintura electrostática):

1. **Desengrasado y Fosfatado:** Limpieza química y preparación de la superficie.
2. **Lavado:** Eliminación de residuos.
3. **Pasivación:** Protección contra la oxidación.
4. **Secado:** Eliminación de humedad.
5. **Pintura Electrostática:** Aplicación del recubrimiento en polvo.
6. **Polimerización:** Secado y endurecimiento al horno entre **180°C y 200°C**.

5. GAMA DIMENSIONAL

El sistema es modular y permite configuraciones variadas según las necesidades del espacio:

- **Alturas (mm):** 1000, 1500, 2000, 2500, 3000.
- **Fondos (mm):** 300, 400, 500, 600.
- **Longitudes de Estante (mm):** 690, 930.



6. TABLA DE CAPACIDADES DE CARGA

Las cargas máximas indicadas son uniformemente distribuidas por nivel (estante).

A. Estantes SIN Refuerzo

| Dimensiones (Fondo x Largo) | Capacidad de Carga Máxima |
|-----------------------------|---------------------------|
| 300 x 690 mm | 80 Kg |
| 300 x 930 mm | 75 Kg |
| 400 x 690 mm | 75 Kg |
| 400 x 930 mm | 75 Kg |

B. Estantes CON Refuerzo

| Dimensiones (Fondo x Largo) | Capacidad de Carga Máxima |
|-----------------------------|---------------------------|
| 400 x 690 mm | 190 Kg |
| 400 x 930 mm | 180 Kg |
| 500 x 690 mm | 180 Kg |
| 500 x 930 mm | 160 Kg |
| 600 x 690 mm | 160 Kg |
| 600 x 930 mm | 150 Kg |

7. PLANOS Y CONFIGURACIONES TÍPICAS

- **Configuración Estándar:** Módulos iniciales y continuos.
- **Capacidad de Archivo (Ejemplo):**
 - Estante de 690 mm: Aprox. 7 archivadores de palanca (lomo ancho) de frente.
 - Estante de 930 mm: Aprox. 10 archivadores de palanca (lomo ancho) de frente.