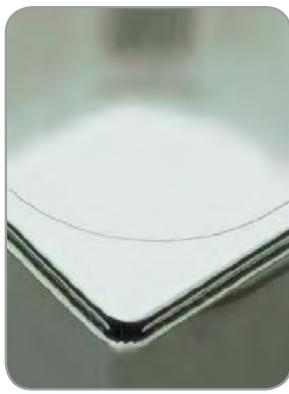




# CUBETAS GASTRONORM BANDEJAS-TAPAS FONDOS-SEPARADORES



BORDE SUPERPUESTO



ACABADO INTERNO



CANTOS CURVOS



MODELO	DIMENSIONES EXTERIORES (mm)	DIMENSIONES INTERIORES (mm)
GN 2/1	650 x 530	620 x 500
GN 1/1	530 x 325	500 x 295
GN 2/3	355 x 325	330 x 300
GN 1/2	325 x 265	298 x 238
GN 1/3	325 x 175	300 x 150
GN 1/4	264 x 162	238 x 137
GN 1/6	176 x 162	153x 140
GN 1/9	176 x 108	150 x 83

## Ejemplo Explicación Modelo

GP 1/6 65

GP	Código Cubeta Gastronorm Perforada
1/6	Dimensiones
65	Altura en mm

## Características

- Diseñadas y fabricadas en cumplimiento de la normativa UNI EN631-1.
- Fabricadas en acero AISI 304 (1,4301) para garantizar una óptima resistencia a la corrosión.
- El AISI 304 es un acero austenítico que puede ser utilizado en contacto con los alimentos.
- **Producida en acero inox AISI 304, 18/10. Espesores: 10/10 para los modelos 2/1. 7/10 y 8/10 para el resto de modelos. Y 12/10 para la versión reforzada.**
- Material de moldeado en estado templado para mejorar las condiciones de resistencia a la corrosión.
- Realizadas con un acero inoxidable con un contenido de Níquel superior al valor mínimo previsto, que facilita un posterior incremento de la resistencia a la corrosión.
- Espesores específicamente estudiados para garantizar mayor robustez e indeformabilidad.
- Radios reducidos para garantizar la máxima capacidad.
- Grado de sobreponibilidad para permitir un apilaje óptimo.
- Bordes planos para garantizar estética y resistencia a las deformaciones.
- Las operaciones de púldo han sido efectuadas por robots antropomórficos que garanticen bordes no cortantes
- Sometidas a tratamiento térmico de templado que consiste en calentar el acero a una temperatura suficientemente alta (1000-1050°C) para evitar las alteraciones y tensiones debidas al proceso de deformación, y para mantenerlas a tal temperatura por el tiempo necesario y

disolver todos los carburos y después enfriar con suficiente rapidez para prevenir que esos carburos precipiten. Los tratamientos térmicos y los tratamientos de decapado, pasivación y abatimiento se refieren solo y exclusivamente a los modelos con altura superior a 100 mm.

- Sometidas a decapado, pasivación y abatimiento necesarias para eliminar toda traza de oxidación y elementos contaminantes derivados del proceso productivo y favorecer la formación de las capas pasivas y obtener un grado de acabado superficial óptimo desde un punto de vista estético y para afrontar la resistencia a la corrosión. Las pruebas de corrosión exigidas en niebla salina neutra, han permitido revelar que las cubetas acabadas no presentan ninguna alteración a la oxidación después de 1500 horas.
- Cada pieza es sometida a un lavado con agua desmineralizada.
- La baja rugosidad de la superficie permite un fácil lavado.
- Fabricada según el procedimiento GMP (Good Manufacturing Practice) definidas en el reglamento (CE) N.1935/2004 del parlamento europeo y del reglamento (CE) N. 2023/2006.
- Respetan los límites de migración global y específica del Níquel, Cromo y Manganeso en las condiciones de prueba reportadas:
  - Agente simulante: ácido acético 3% P/V.
  - Tiempo y temperatura: 30 minutos a 100°C - contacto repetido.
- Las cubetas están fabricadas según el procedimiento que permite el requisito de "trazabilidad" según el reglamento N° 2023/2006 GMP (Good Manufacturing Practice)



# CUBETAS GASTRONORM BANDEJAS-TAPAS FONDOS-SEPARADORES

MODELO	ALTURA (mm)	CAPACIDAD (Litros)
BG 1/3 20	20	-
BG 1/3 40	40	-
BG 1/3 65	65	2,4
BG 1/3 100	100	3,5
BG 1/3 150	150	5,4
BG 1/3 200	200	7,2



BG 1/4 20	20	-
BG 1/4 40	40	-
BG 1/4 65	65	1,7
BG 1/4 100	100	2,5
BG 1/4 150	150	3,8
BG 1/4 200	200	4,8



BG 1/6 65	65	1,0
BG 1/6 100	100	1,5
BG 1/6 150	150	2,3
BG 1/6 200	200	3,5



## TAPAS NORMALES

MODELO
TG 1/9
TG 1/6
TG 2/8
TG 1/4
TG 1/3
TG 1/2
TG 2/3
TG 1/1

## TAPAS ESTANCAS CON JUNTA

MODELO	P
TGS 1/6	
TGS 1/4	
TGS 1/3	
TGS 1/2	
TGS 2/3	
TGS 1/1	

