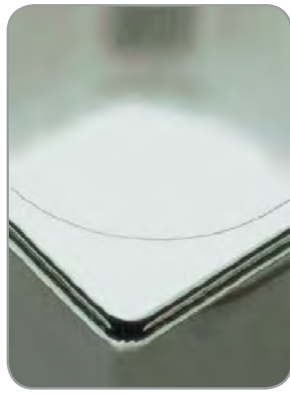




CUBETAS GASTRONORM BANDEJAS-TAPAS FONDOS-SEPARADORES



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 | |

