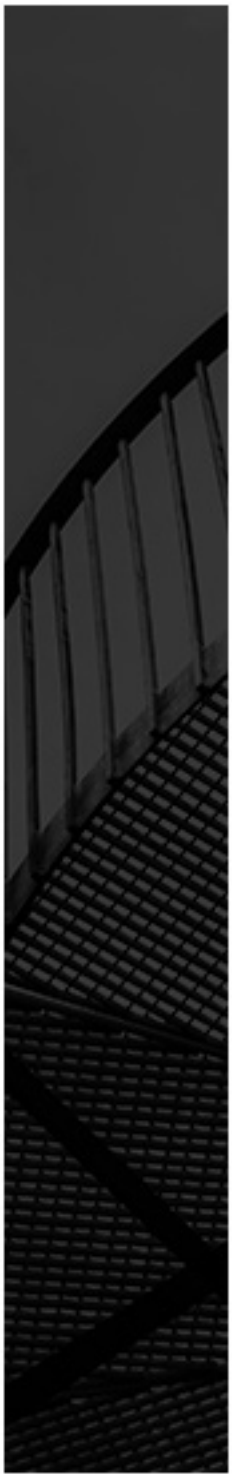
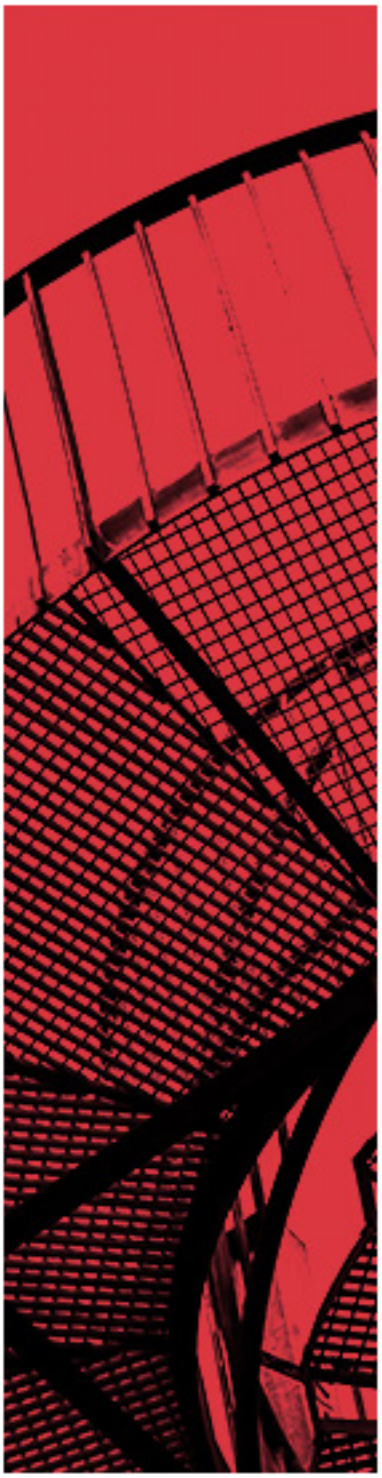
SERVICIO INTEGRAL DE REJILLAS METÁLICAS





GRUPO RELESA

Tu pr
may

www.gruporelesa.com

royecto, nuestro
yor compromiso

05 Quiénes somos

06 Nuestras empresas

08 Sedes y delegaciones

10 Certificados

12 La rejilla

20 Rejilla electrosoldada

32 Rejilla prensada

40 Rejilla manual

44 Rejilla PRFV

48 Más productos

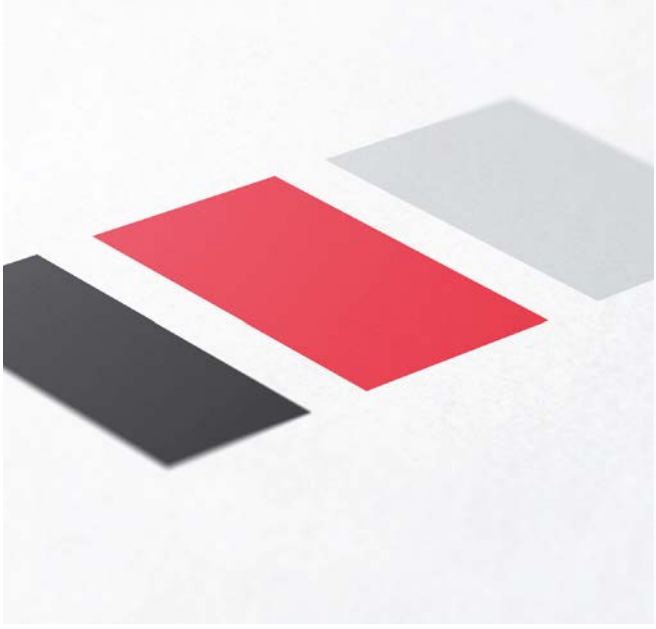
76 Galvanización

78 Documentación técnica

GRUPO RELESA

Quiénes somos

Somos una empresa internacional que ofrece un **servicio integral de rejillas metálicas** cuya máxima es satisfacer las necesidades de nuestros clientes, ofreciendo siempre un servicio de calidad. Nos avalan **más de 30 años de experiencia** dentro del sector en los cuales hemos desarrollado **proyectos en todo el mundo.**



Gracias a las tres empresas que conforman nuestro grupo **controlamos por completo los procesos de diseño y producción de nuestras rejillas,** fabricadas en España. La flexibilidad derivada de este control, unida al uso de técnicas innovadoras, nos permite ofrecer a nuestros clientes un **servicio único en nuestro sector.**

Somos fieles a nuestra filosofía de ofrecer siempre **un servicio de máxima calidad,** garantizado por los mejores profesionales del sector y por un desarrollo constante en el I+D. **Ponemos a tu disposición nuestro departamento técnico** que te ayudará a gestionar las posibilidades de tu proyecto.

A lo largo de nuestra trayectoria **hemos conseguido unificar todo el proceso de producción en nuestra sede principal en la Región de Murcia (España),** que en conexión con nuestra sede en Marruecos, nos permite trabajar para cualquier rincón del mundo.

Nuestras empresas

Integrado por empresas que desarrollan cada una de las etapas de la fabricación de rejillas metálicas, **Grupo Relesa engloba en sus instalaciones todo el proceso de producción.** Somos eficientes y dinámicos, y damos respuesta a todas tus solicitaciones.

LIDECOR

LÍNEA DE CORTE A MEDIDA

En Lidecor nos encargamos de la primera fase de todos los proyectos de Grupo Relesa, y gracias a nuestra dedicación, profesionalidad y a la utilización de una tecnología avanzada conseguimos dar el mejor servicio de corte para tu proyecto.

lidecor.com

RELESA

FABRICACIÓN DE REJILLAS METÁLICAS

En Relesa nos encargamos de la manipulación y de las distintas formas de fabricación de rejillas metálicas como son rejillas electrosoldadas, rejillas prensadas y rejillas manuales. Nuestros productos son capaces de adaptarse a cualquier proyecto ya sea civil o industrial.

relesa.com

GALVAME

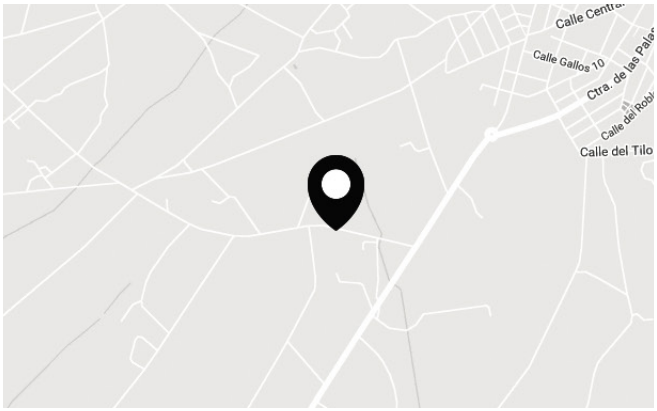
GALVANIZADO EN CALIENTE

En Galvame realizamos el proceso de galvanizado por inmersión en zinc fundido, tratamiento que permite proteger y embellecer las rejillas metálicas para garantizar su uso y conservación a lo largo del tiempo.

galvame.com

Nuestras sedes

Desde su fundación, en Grupo Relesa hemos apostado por ofrecer un servicio integral a nuestros clientes. La apertura de nuestra sede en Marruecos supone un paso más en nuestro proceso de total internacionalización, línea de desarrollo que compatibilizamos con la labor de nuestras delegaciones, que proporcionan un trato directo y profesional.



SEDE ESPAÑA

Grupo Relesa

Ctra. Fuente Álamo - Las Palas Km. 3,5 30320 Fuente Álamo, Murcia (Spain)

T +34 968 597 536

info@gruporelesa.com

SEDE MARRUECOS

Relesa Maroc

Parc d'activites Oukacha, 2
Batiment nº12 du Bloc C
Ain Sebäa- Casablanca (Maroc)

T 0522 343 287 / 522 343 292

relema@relesa.com

Disponemos de **delegados** para proporcionarte un trato directo y profesional. Puedes comprobar qué delegado se encuentra cerca de ti directamente en nuestra web **gruporelesa.com** o contacta con nosotros a través de nuestro número de teléfono **+34 968 597 536**

Certificados y homologaciones

Ponemos a tu disposición los certificados y homologaciones que acreditan nuestra capacidad productiva, calidad y compromiso con la gestión ambiental.

UNE-EN-ISO-9001
Sistemas de gestión de la calidad

UNE-EN-ISO-14001
Sistemas de gestión ambiental

Fabricación de rejillas
electrosoldada/electroforjada

Fabricación bajo norma
ANSI NAAMM 531-09

ASME Section IX
Welding and Brazing Qualification

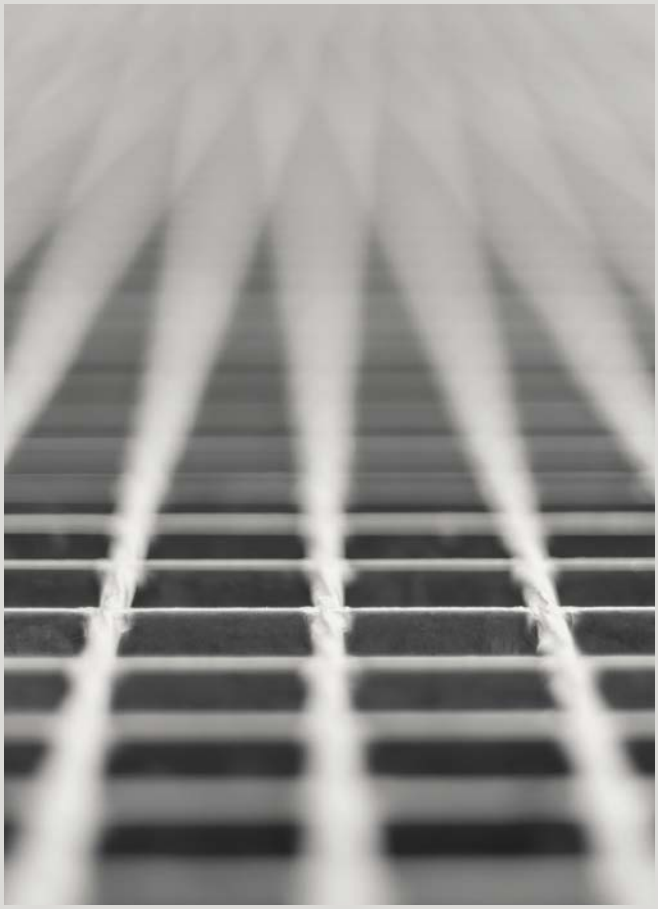
Clasificación de
Reacción al fuego

Certificado Tablas de
Carga UPCT

Rejillas electrosoldadas, manuales
y prensadas
EN 1090-1:2009+A1:2011 EXC2
2449/CPR/AC-WL76

La rejilla

La gran versatilidad y estética de la rejilla metálica ha diversificado su uso para todo tipo de aplicaciones dentro de la Industria y la Construcción. Su **gran resistencia combinada con un bajo peso específico, una fácil instalación o un requerimiento mínimo de mantenimiento,** son sólo algunas de las características por las que los profesionales confían en este producto al garantizar un resultado óptimo.



La rejilla metálica es una estructura reticular constituida por **pletinas portantes unidas ortogonalmente por elementos transversales.** Los puntos de unión entre los dos tipos de perfiles se definen como nudos. En función de la naturaleza de la unión en los nudos se determina el tipo de rejilla: **rejilla electrosoldada, rejilla prensada** o **rejilla manual.**

Las **pletinas portantes,** definidas por su altura (h) y espesor (e), se disponen paralelamente entre sí para **soportar y transmitir las cargas al soporte.** Perpendicularmente a estas, los elementos transversales, cuadradillo entregirado, varilla lisa o pletina separadora, unen y mantienen constante la distancia entre las pletinas portantes. Perimetralmente a la pieza, los marcos cierran y rigidizan la rejilla, que puede ser complementada con la introducción de **recortes, rodapiés, perfiles angulares y elementos de seguridad frente al paso de objetos y frente al deslizamiento.**

El **acero al carbono laminado en caliente** es el material más común en la fabricación de rejilla metálica con calidades y acabados que se determinan según solicitaciones. Desde Grupo Relesa recomendamos la **galvanización en caliente,** tratamiento superficial que aporta la protección indispensable frente a la corrosión y la oxidación. Además de en acero al carbono, también fabricamos en **acero inoxidable, corten y PRFV,** con diferentes acabados y recubrimientos.

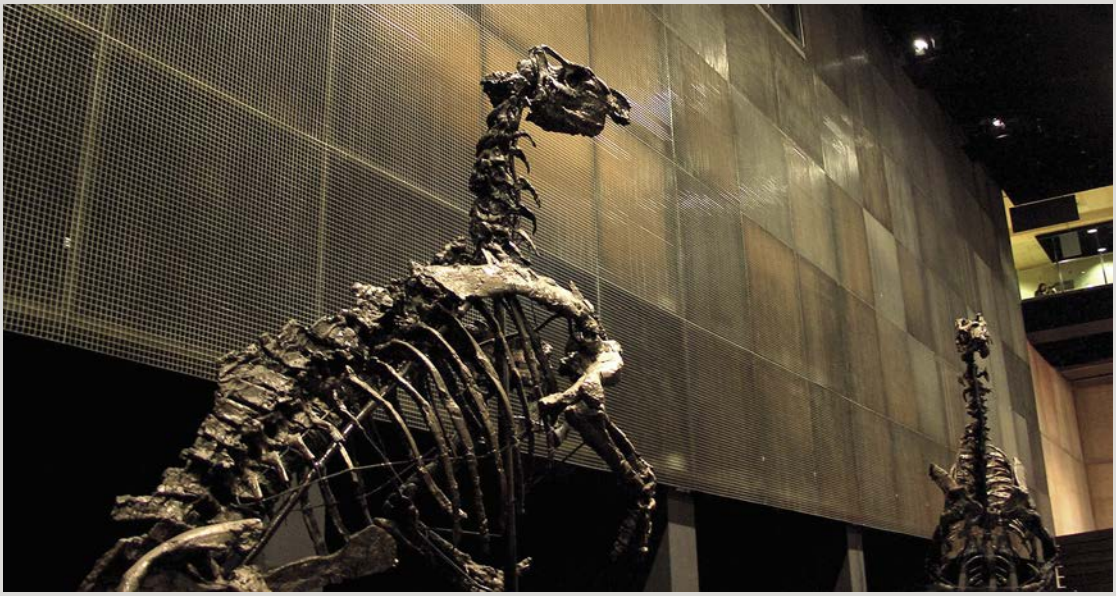
PLANTA INDUSTRIAL, España

AEROGENERADORES, España

SEDE EMT, Madrid - España

Fotografía: Estudio Cano Lasso Arquitectos

COSMO CAIXA, Barcelona - España

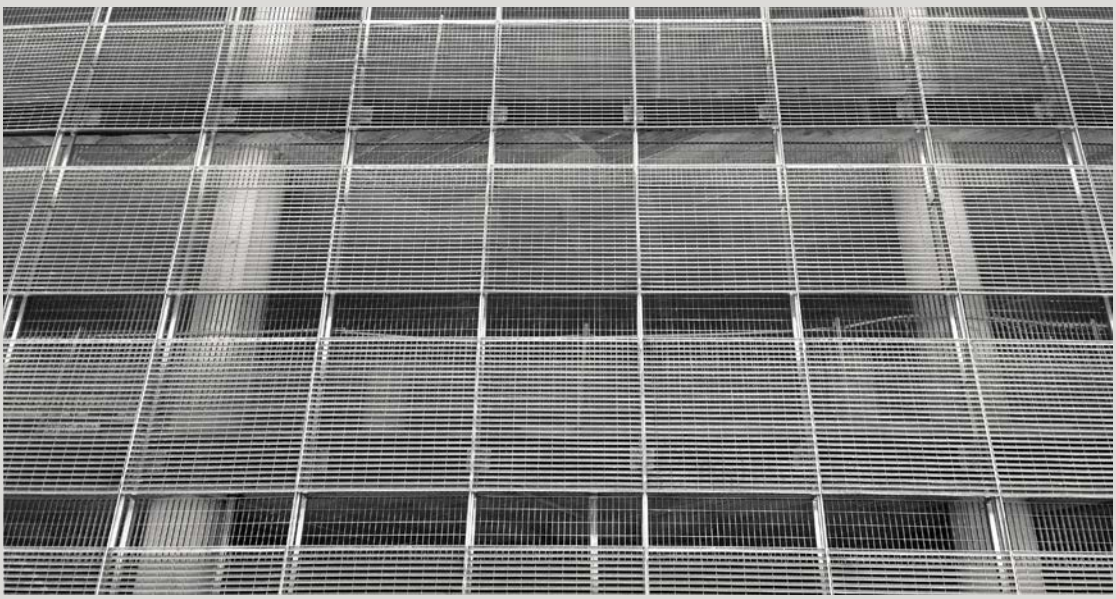


APARCAMIENTO, San Sebastián - España

DISTRITO TELEFÓNICA, Madrid - España

CASTILLO DE PAMBRE, Lugo - España

FGC VALLPARADIS, Barcelona - España



AEROPUERTO DEL PRAT, Barcelona - España

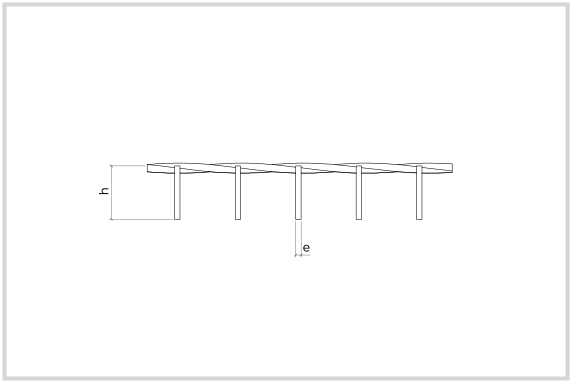
PUENTE COLGANTE, Valladolid - España

ENAGAS, Huelva - España

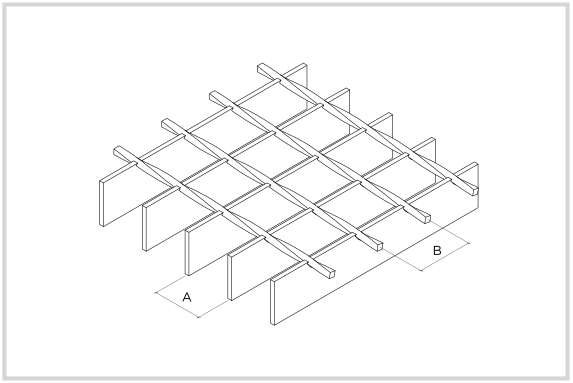
BRAUN, Barcelona - España

1. Rejilla electrosoldada

La rejilla electrosoldada, o electroforjada, es un tipo de rejilla metálica donde la unión de las **pletinas portantes** y los elementos transversales, **cuadradillo entregirado o varilla lisa,** se realiza mediante la acción combinada de **soldadura por fusión, sin aporte de material,** y de presión concentrada sobre los nudos. Se garantiza la unión rígida en cada intersección, el **monolitismo de la rejilla** y la ausencia de intersticios que merman la protección del galvanizado, y puede ser fabricada en acero al carbono, galvanizado o sin tratamiento, y en acero inoxidable.



Vista lateral



Vista isométrica

Elementos principales de una rejilla electrosoldada:
A, distancia entre ejes de pletinas portantes
B, distancia entre ejes de redondos entregirados
h, altura de pletinas portantes
e, espesor de pletinas portantes

REJILLA ELECTROSOLDADA CON CUADRADILLO ENTREGIRADO

Esta rejilla electrosoldada es uno de nuestros productos industriales más extendidos. Ligereza, rigidez y capacidad portante la convierten en una opción ideal para tu proyecto.

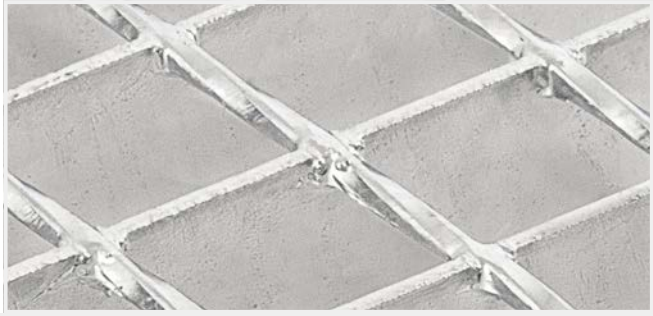


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)													
(A)	(B)												
21	23	24	38	48	-	50,8	76	76,2	-	100	101,6	105	-
25	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
30	23	24	38	-	50	50,8	76	-	90	100	101,6	105	-
34	23	24	38	-	50	50,8	76	76,2	90	100	102	105	135
40	23	-	38	48	-	-	76	-	90	-	-	105	-
42	23	24	38	48	50	-	76	76,2	-	100	101,6	105	-
50	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
60	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
62	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
63	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
68	23	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	105	135
84	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
90	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
102	23	-	38	-	-	-	76	-	90	-	-	105	-
103	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
120	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)			
e=2mm	e=3mm	e=4mm	e=5mm
20/2	20/3	20/4	20/5
25/2	25/3	25/4	25/5
30/2	30/3	30/4	30/5
-	32/3	-	32/5
35/2	35/3	35/4	35/5
-	38/3	-	38/5
40/2	40/3	40/4	40/5
45/2	45/3	45/4	45/5
50/2	50/3	50/4	50/5
60/2	60/3	60/4	60/5
70/2	70/3	70/4	70/5
-	-	-	80/5
-	-	-	90/5
-	-	-	100/5

REJILLA ELECTROSOLDADA CON VARILLA LISA

Variante de rejilla electrosoldada frecuentemente utilizada en paramentos verticales y decoración.

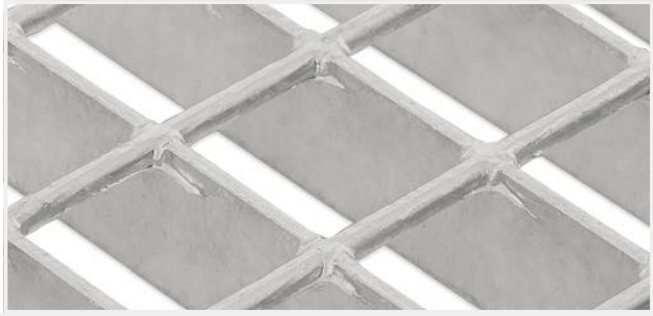
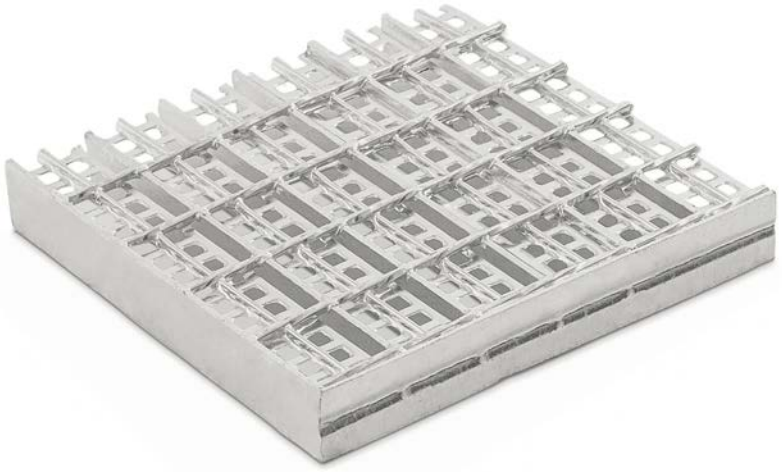


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)													
(A)	(B)												
21	23	24	38	48	-	50,8	76	76,2	-	100	101,6	105	-
25	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
30	23	24	38	-	50	50,8	76	-	90	100	101,6	105	-
34	23	24	38	-	50	50,8	76	76,2	90	100	102	105	135
40	23	-	38	48	-	-	76	-	90	-	-	105	-
42	23	24	38	48	50	-	76	76,2	-	100	101,6	105	-
50	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
60	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
62	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
63	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
68	23	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	105	135
84	23	-	38	48	-	-	76	-	-	-	-	105	-
90	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
102	23	-	38	-	-	-	76	-	90	-	-	105	-
103	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-
120	-	24	38	-	50	-	76	-	-	100	-	-	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)			
e=2mm	e=3mm	e=4mm	e=5mm
20/2	20/3	20/4	20/5
25/2	25/3	25/4	25/5
30/2	30/3	30/4	30/5
-	32/3	-	32/5
35/2	35/3	35/4	35/5
-	38/3	-	38/5
40/2	40/3	40/4	40/5
45/2	45/3	45/4	45/5
50/2	50/3	50/4	50/5
60/2	60/3	60/4	60/5
70/2	70/3	70/4	70/5
-	-	-	80/5
-	-	-	90/5
-	-	-	100/5

REJILLA ELECTROSOLDADA CON PERFIL DE PROTECCIÓN



Rejilla electrosoldada a la que se le incorpora un perfil de protección que impide el paso de objetos mayores de ocho milímetros para cumplir con la normativa española según Real Decreto 486/1997.

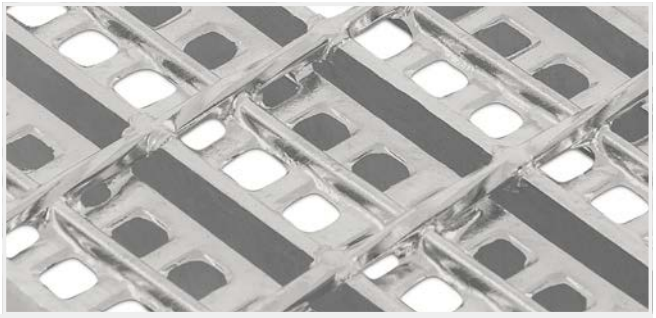


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)			
(A)	(B)		
34	38	76	101
40	38	76	101

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)	
e=2mm	e=3mm
20/2	20/3
25/2	25/3
30/2	30/3
32/2	32/3
35/2	35/3
38/2	38/3
40/2	40/3
45/2	45/3
50/2	50/3

REJILLA ELECTROSOLDADA CON DENTADO ONDULADO

Rejilla con superficie antideslizante gracias al dentado ondulado aplicado sobre las pletinas portantes que garantiza un grado de resbaladicidad, mínimo R11 y máximo R12, en función de la dimensión de la malla y del espesor de la pletina portante.

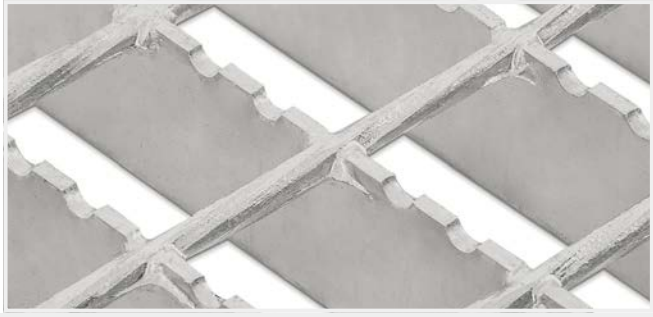
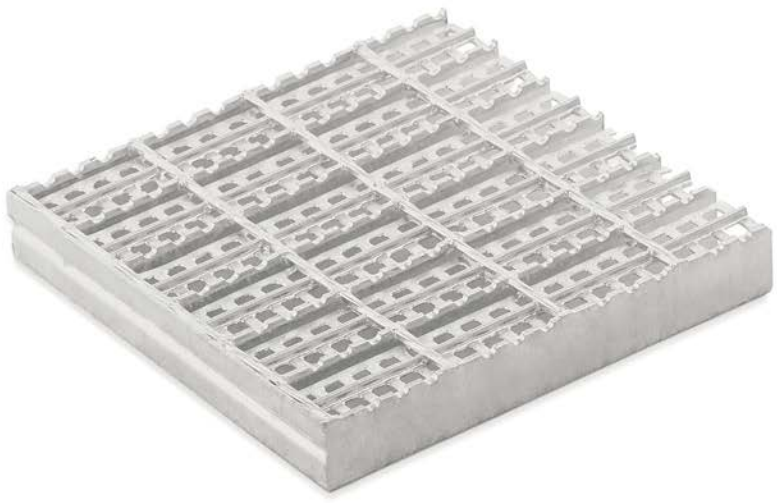


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)				
(A)	(B)			
21	-	50	76	101
30	38	50	76	101
34	38	50	-	101
42	-	50	76	101

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)			
e=2mm	e=3mm	e=4mm	e=5mm
20/2	20/3	20/4	20/5
25/2	25/3	25/4	25/5
30/2	30/3	30/4	30/5
-	32/3	-	32/5
35/2	35/3	35/4	35/5
-	38/3	-	38/5
40/2	40/3	40/4	40/5
45/2	45/3	45/4	45/5
50/2	50/3	50/4	50/5
60/2	60/3	60/4	60/5
70/2	70/3	70/4	70/5
-	-	-	80/5
-	-	-	90/5
-	-	-	100/5

REJILLA ELECTROSOLDADA CON DENTADO ONDULADO Y PERFIL DE PROTECCIÓN



Rejilla con superficie antideslizante gracias al dentado ondulado aplicado sobre las pletinas portantes que garantiza un grado de resbaladicidad, mínimo R11 y máximo R12, en función de la dimensión de la malla y del espesor de la pletina portante.
Además, incorpora un perfil de protección que impide el paso de objetos mayores de 8 mm para cumplir con la normativa española, según Real Decreto 486/1997.

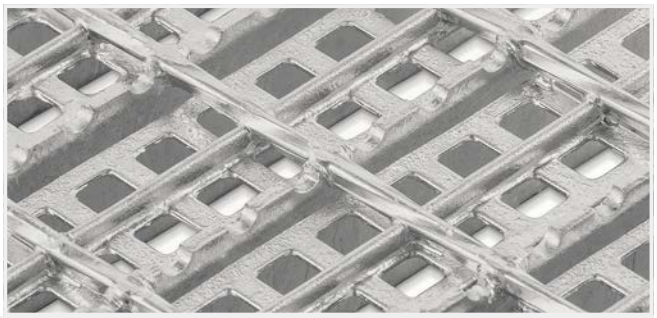
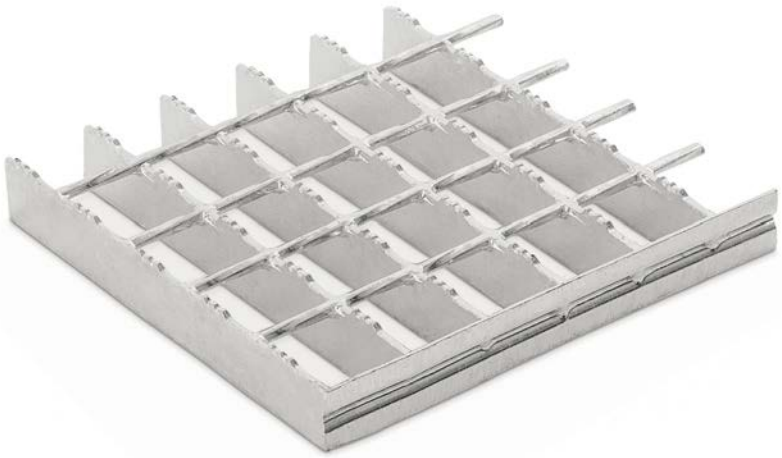


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)			
(A)	(B)		
34	38	76	101
40	38	76	101

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)	
e=2mm	e=3mm
-	20/3
25/2	25/3
30/2	30/3
35/2	35/3
40/2	40/3
45/2	45/3
50/2	50/3

REJILLA ELECTROSOLDADA CON DENTADO DE SIERRA DISCONTINUO



Rejilla con superficie antideslizante, gracias al dentado en diente de sierra discontinuo de las pletinas portantes, que garantiza un grado de resbaladicidad máximo R13.

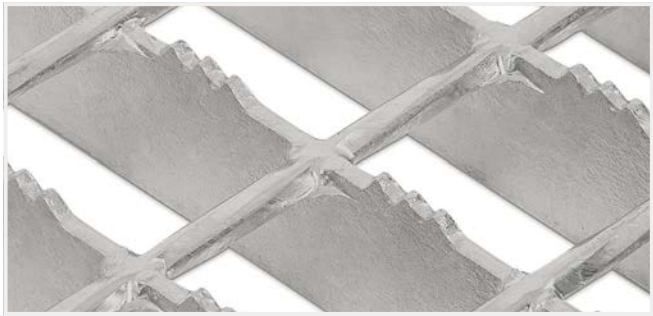


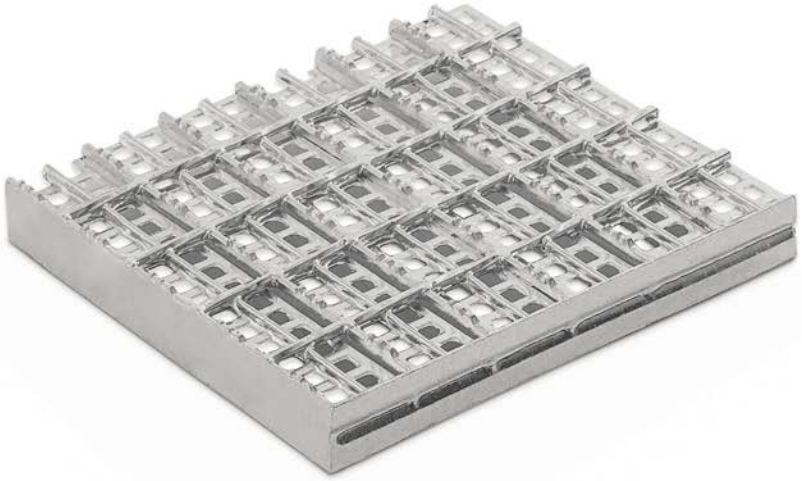
Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) (ESPESORES DE PLETINA 2 Y 3mm)			
(A)	(B)		
21	38	76	114
25	38	76	114
30	38	76	114
34	38	76	114
42	38	76	114

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)		
e=2mm	e=3mm	e=4mm
20/2	20/3	20/4
25/2	25/3	25/4
30/2	30/3	30/4
-	32/3	-
35/2	35/3	35/4
-	38/3	-
40/2	40/3	40/4
45/2*	45/3*	45/4
50/2*	50/3*	-
60/2*	60/3*	-

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) (ESPESORES DE PLETINA 4mm)		
(A)	(B)	
25	35	70
30	35	70
34	35	70
40	35	70

REJILLA ELECTROSOLDADA CON DENTADO DE SIERRA DISCONTINUO Y PERFIL DE PROTECCIÓN



El diente de sierra discontinuo en las pletinas portantes garantiza el máximo grado antideslizante (R13), mientras que el perfil de protección impide el paso de objetos mayores de 8 milímetros para cumplir con la normativa española, según Real Decreto 486/1997.

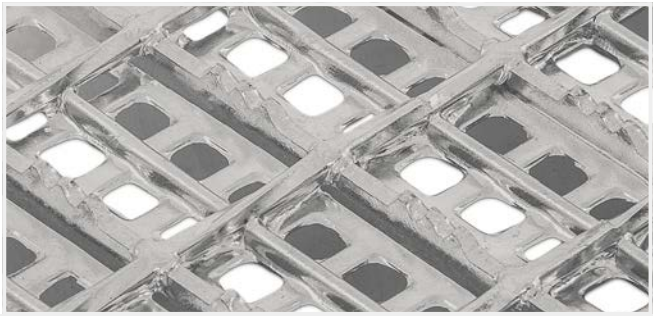


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)		
(A)	(B)	
34	38	76
40	38	76

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)	
e=2mm	e=3mm
-	20/3
25/2	25/3
30/2	30/3
32/2	32/3
35/2	35/3
38/2	38/3
40/2	40/3
45/2	45/3
50/2	50/3

REJILLA ELECTROSOLDADA TIPO OFFSHORE

Rejilla electrosoldada diseñada para su uso en la industria Offshore, especialmente como pavimento en plataformas petrolíferas.

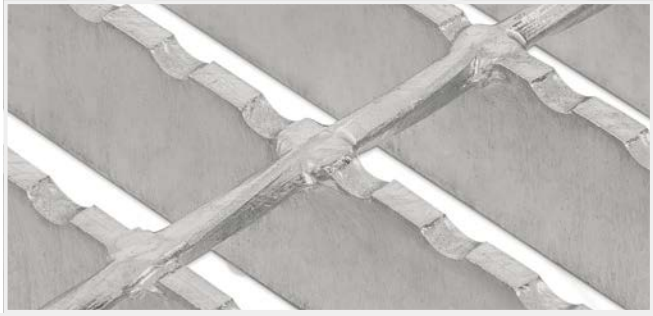


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)		
(A)	(B)	
34	50,8	101,6
40	50,8	101,6
41	50,8	101,6

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)	
e=3mm	e=5mm
25/3	25/5
30/3	30/5
32/3	32/5
35/3	35/5
38/3	38/5
40/3	40/5
-	50/5
-	60/5

REJILLA ELECTROSOLDADA TIPO OFFSHORE DE SEGURIDAD

Rejilla electrosoldada, diseñada para la industria Offshore, que incorpora varillas intermedias entre las pletinas portantes dentadas, para impedir el paso de objetos mayores de 15 milímetros y cumplir las especificaciones del Norwegian Petroleum Directorate.

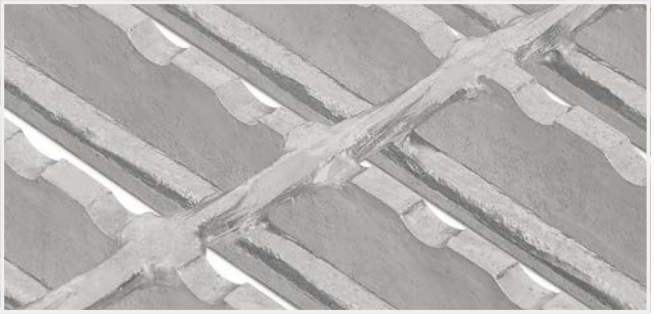


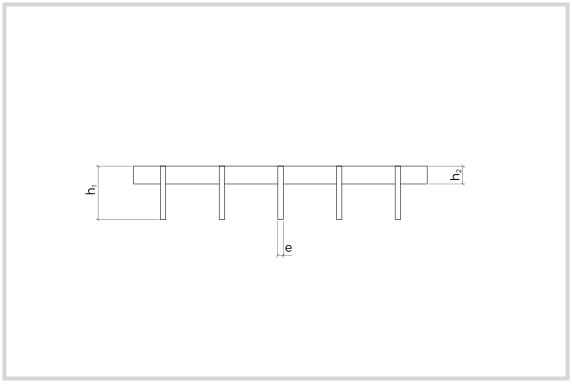
Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB)		
(A)	(B)	
34	50,8	101,6
40	50,8	101,6
41	50,8	101,6

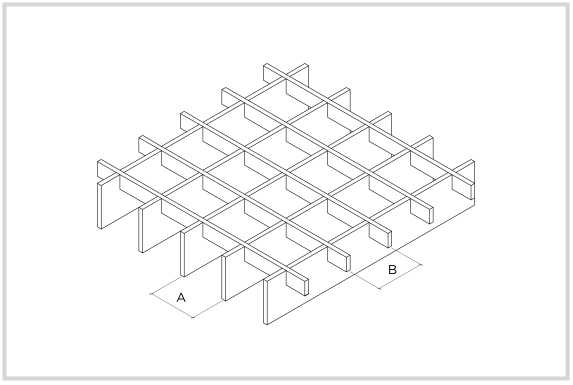
SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)	
e=3mm	e=5mm
25/3	25/5
30/3	30/5
32/3	32/5
35/3	35/5
38/3	38/5
40/3	40/5
-	50/5
-	60/5

2. Rejilla prensada

La rejilla prensada es un tipo de rejilla metálica compuesta por **pletinas portantes y pletinas separadoras,** donde la unión entre ambas se realiza mediante **encastre por presión,** dando como resultado un producto con un **excelente comportamiento mecánico y gran valor estético.** Este modelo de rejilla se suministra con marco perimetral, en T o soldado, que garantiza la rigidez de la pieza. La rejilla prensada puede ser fabricada en acero al carbono, acero inoxidable y acero corten.



Vista lateral



Vista isométrica

Elementos principales de una rejilla prensada:
A, distancia entre ejes de pletinas portantes
B, distancia entre ejes de pletinas separadoras
h_1, altura de pletinas portantes
h_2, altura de pletinas separadoras
e, espesor de pletinas

REJILLA PRENSADA DE FLEJES DIFERENTES

Rejilla compuesta por pletinas portantes y separadoras de diferente altura, cuya unión se realiza mecánicamente sin soldadura, consiguiéndose un producto con un excelente acabado estético.

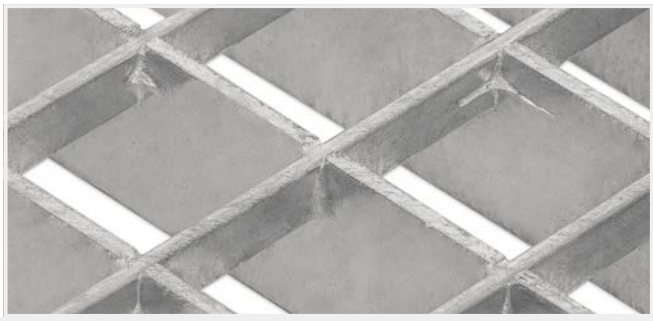


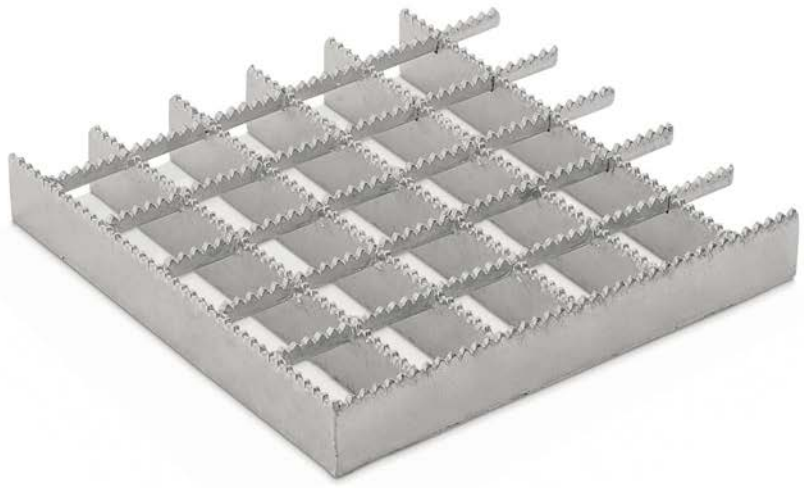
Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO AL CARBONO Y CORTEN										
(A)	(B)									
10	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
11,1	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
20	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
22,2	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
30	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
40	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
44,4	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
50	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
55,5	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
60	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
70	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
77,7	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
80	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
88,8	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
90	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h_1) / SECCIÓN SEPARADORA (h_2)	
e=2mm	e=3mm
25/10	25/10
30/10	30/10
35/10	35/10
40/20	40/20
45/20	45/20
50/20	50/20

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO INOXIDABLE									
(A)	(B)								
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9

REJILLA PRENSADA DE FLEJES DIFERENTES CON DENTADO DE SIERRA CONTINUO



Rejilla compuesta por pletinas portantes y separadoras de diferente altura, cuya unión se realiza mecánicamente sin soldadura. Para mejorar el grado de resbaladicidad se aplica un dentado de sierra continuo en la pletina portante, en la separadora o en ambas.

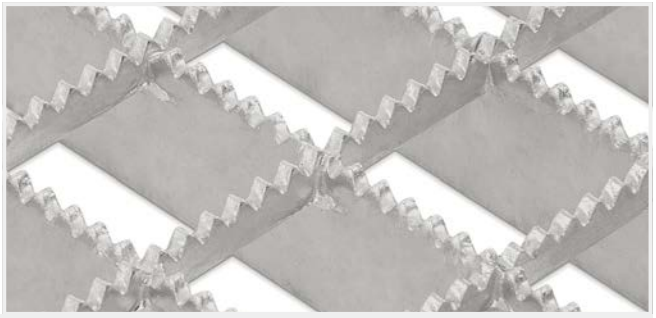


Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO AL CARBONO Y CORTEN										
(A)	(B)									
10	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
11,1	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
20	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
22,2	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
30	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
40	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
44,4	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
50	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
55,5	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
60	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
70	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
77,7	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
80	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
88,8	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
90	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h_1) / SECCIÓN SEPARADORA (h_2)	
e=2mm	e=3mm
25/10	25/10
30/10	30/10
35/10	35/10
40/20	40/20
45/20	45/20
50/20	50/20

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO INOXIDABLE									
(A)	(B)								
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9

REJILLA PRENSADA DE FLEJES DIFERENTES CON DENTADO ONDULADO

Rejilla compuesta por pletinas portantes y separadoras de diferente altura, cuya unión se realiza mecánicamente sin soldadura. Para mejorar el grado de resbaladicidad se aplica un dentado ondulado en la pletina portante, en la separadora o en ambas.

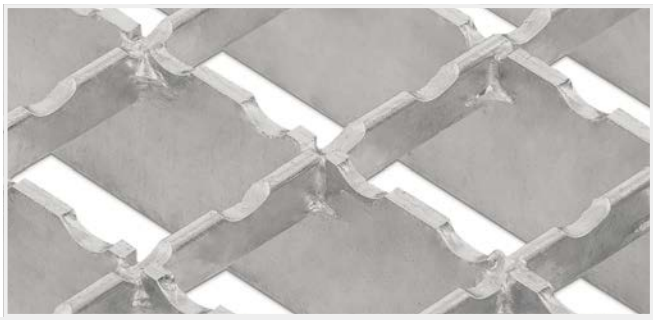


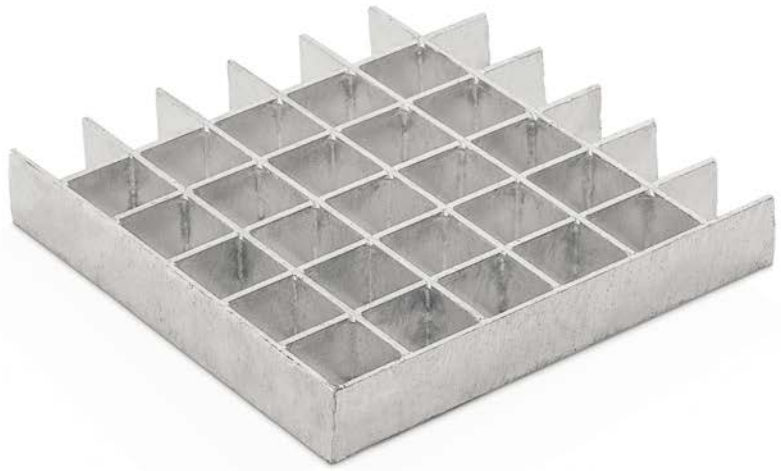
Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO AL CARBONO Y CORTEN										
(A)	(B)									
10	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
11,1	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
20	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
22,2	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
30	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
40	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
44,4	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
50	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
55,5	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
60	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
70	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
77,7	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
80	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
88,8	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
90	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h_1) / SECCIÓN SEPARADORA (h_2)	
e=2mm	e=3mm
25/10	25/10
30/10	30/10
35/10	35/10
40/20	40/20
45/20	45/20
50/20	50/20

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO INOXIDABLE									
(A)	(B)								
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9

REJILLA PRENSADA DE FLEJES IGUALES



Rejilla compuesta por pletinas portantes y separadoras de la misma altura, cuya unión se realiza mecánicamente sin soldadura, consiguiéndose un producto con un excelente valor estético.

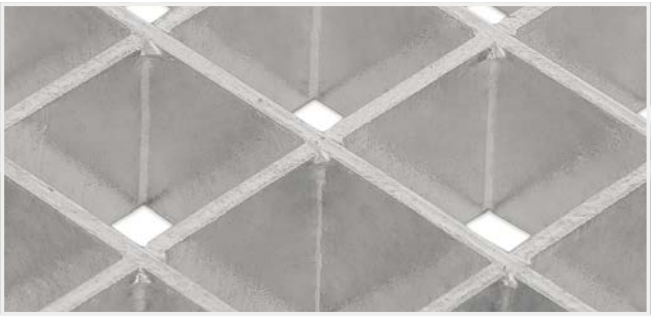


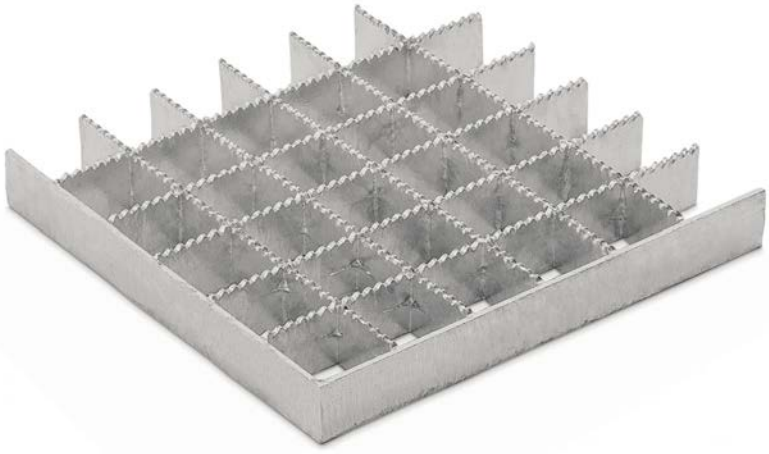
Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO AL CARBONO Y CORTEN										
(A)	(B)									
10	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
11,1	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
20	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
22,2	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
30	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
40	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
44,4	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
50	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
55,5	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
60	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
70	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
77,7	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
80	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
88,8	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
90	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h_1) / SECCIÓN SEPARADORA (h_2)	
e=2mm	e=3mm
25/25	25/25
30/30	30/30
35/35	35/35
40/40	40/40
45/45	45/45
50/50	50/50

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO INOXIDABLE									
(A)	(B)								
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9

REJILLA PRENSADA DE FLEJES IGUALES CON DENTADO DE SIERRA CONTINUO



Rejilla compuesta por pletinas portantes y separadoras de la misma altura, cuya unión se realiza mecánicamente sin soldadura. Para mejorar el grado de resbaladicidad se aplica un dentado de sierra continuo en la pletina portante, en la separadora o en ambas.

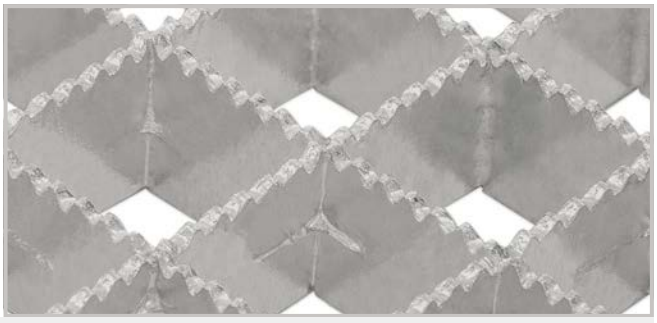


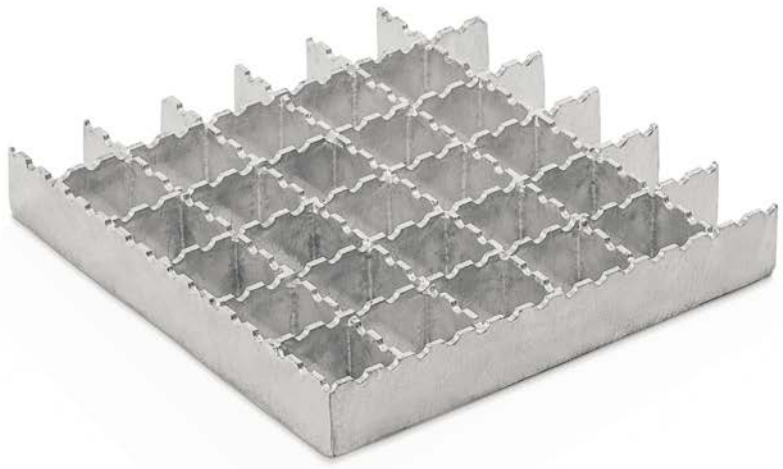
Tabla de fabricación

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO AL CARBONO Y CORTEN										
(A)	(B)									
10	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
11,1	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
20	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
22,2	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
30	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
40	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
44,4	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
50	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
55,5	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
60	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
70	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
77,7	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
80	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
88,8	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
90	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h_1) / SECCIÓN SEPARADORA (h_2)	
e=2mm	e=3mm
25/25	25/25
30/30	30/30
35/35	35/35
40/40	40/40
45/45	45/45
50/50	50/50

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO INOXIDABLE									
(A)	(B)								
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9

REJILLA PRENSADA DE FLEJES IGUALES CON DENTADO ONDULADO



Rejilla compuesta por pletinas portantes y separadoras de la misma altura, cuya unión se realiza mecánicamente sin soldadura. Para mejorar el grado de resbaladicidad se aplica un dentado de sierra continuo en la pletina portante, en la separadora o en ambas.

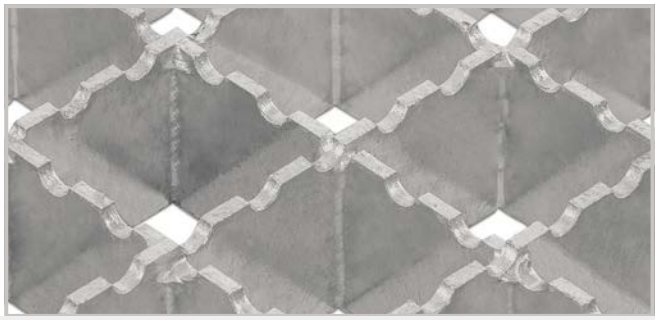


Tabla de fabricación

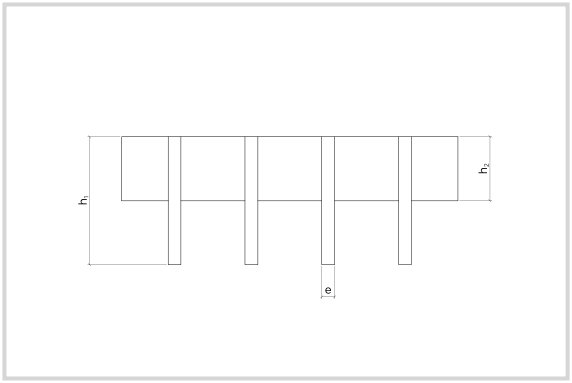
DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO AL CARBONO Y CORTEN										
(A)	(B)									
10	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
11,1	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
20	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
22,2	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
30	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
40	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
44,4	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
50	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
55,5	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
60	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
70	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
77,7	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
80	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
88,8	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-
90	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9	-

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h_1) / SECCIÓN SEPARADORA (h_2)	
e=2mm	e=3mm
25/25	25/25
30/30	30/30
35/35	35/35
40/40	40/40
45/45	45/45
50/50	50/50

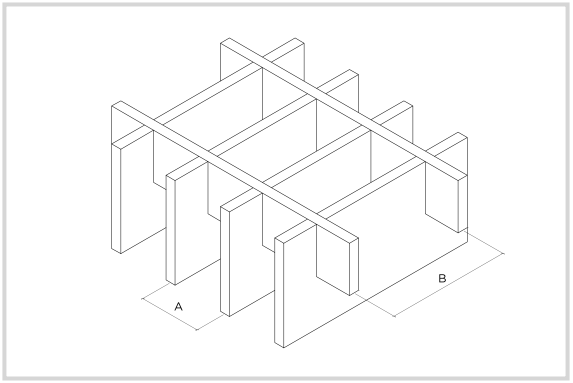
DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) PARA ACERO INOXIDABLE									
(A)	(B)								
33,3	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
66,6	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9
99,9	11,1	22,2	33,3	44,4	55,5	66,6	77,7	88,8	99,9

3. Rejilla manual

La rejilla manual es un tipo de rejilla metálica compuesta por **pletinas portantes y pletinas separadoras,** donde la unión entre ambas se realiza mediante el encastre de ambas sin presión y refuerzos de soldadura en nudos alternos. Los **elevados espesores de las pletinas** le confieren **altas prestaciones mecánicas.** Este modelo de rejilla se suministra con marco perimetral soldado que garantiza la rigidez de la pieza. Puede ser fabricada en acero al carbono, acero inoxidable y acero corten.



Vista lateral



Vista isométrica

Elementos principales de una rejilla manual:
A, distancia entre ejes de pletinas portantes
B, distancia entre ejes de pletinas separadoras
h_1, altura de pletina portante
h_2, altura de pletina separadora
e, espesor de pletinas

REJILLA MANUAL

Rejilla compuesta por pletinas portantes y separadoras de espesor elevado que le confieren altas prestaciones mecánicas.

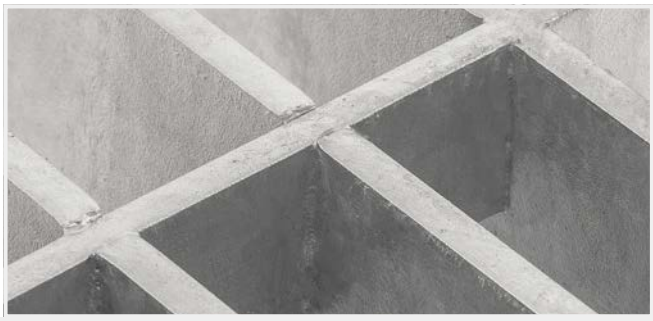


Tabla de fabricación

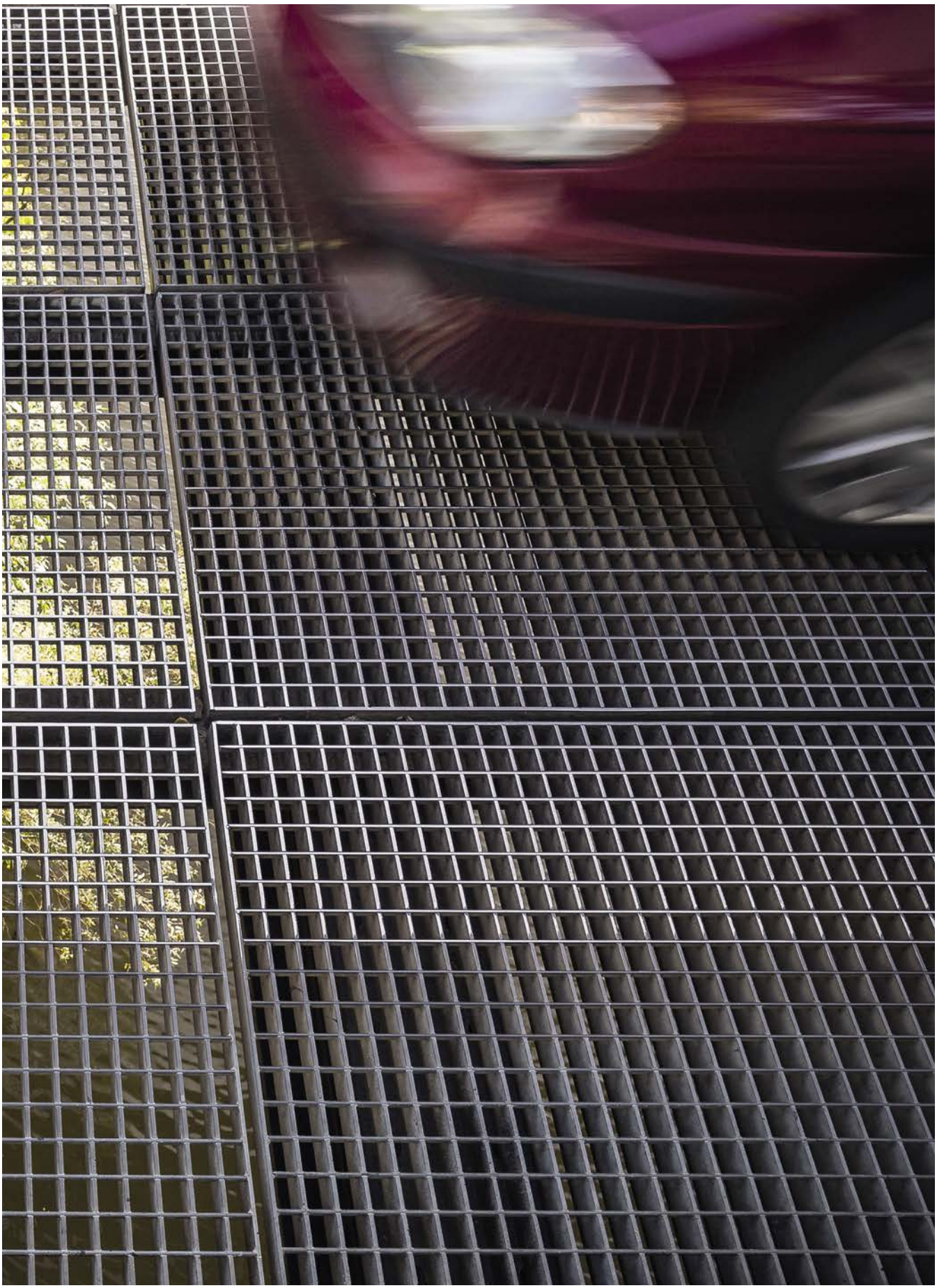
DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) DE ESPESOR 4mm						
(A)	(B)					
22	22	44	66	88	110	132
35	35	70	105	140	-	-
44	22	44	66	88	110	132
66,2	22	44	66	88	110	132
70	35	70	105	140	-	-
88,3	22	44	66	88	110	132
105	35	70	105	140	-	-
110	22	44	66	88	110	132
132	35	70	105	140	-	-
140	22	44	66	88	110	132

SECCIÓN DE PLETINAS PORTANTES (h/e)			
e=4mm	e=5mm	e=8mm	e=10mm
20/4	20/5	-	-
25/4	25/5	-	-
30/4	30/5	-	-
35/4	35/5	-	-
40/4	40/5	40/8	40/10
50/4	50/5	50/8	50/10
60/4	60/5	60/8	60/10
70/4	70/5	70/8	70/10
80/4	80/5	80/8	80/10
90/4	90/5	90/8	90/10
100/4	100/5	70/8	100/10

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) DE ESPESOR 5mm					
(A)	(B)				
15	15	30	45	60	75
30	15	30	45	60	75
35	35	70	105	140	175
45	15	30	45	60	75
60	15	30	45	60	75
70	35	70	105	140	175
75	15	30	45	60	75
80	35	70	105	140	175
105	35	70	105	140	175
140	35	70	105	140	175
175	35	70	105	140	175

DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) DE ESPESOR 10mm					
(A)	(B)				
50	50	87	100	150	200
100	50	-	100	150	200
150	50	-	100	150	200
200	50	-	100	150	200

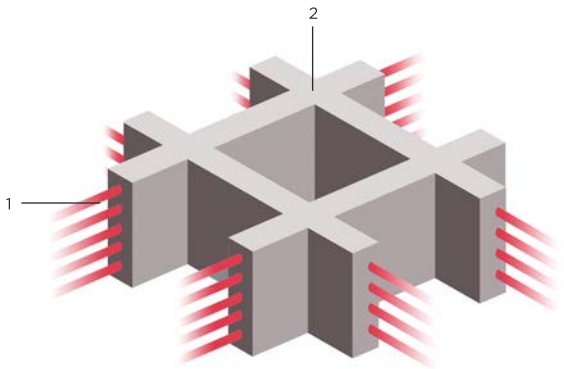
DIMENSIÓN DE MALLAS (AxB) DE e=8 Y 10mm		
(A)	(B)	
48	48	96
96	48	96



4. Rejilla PRFV

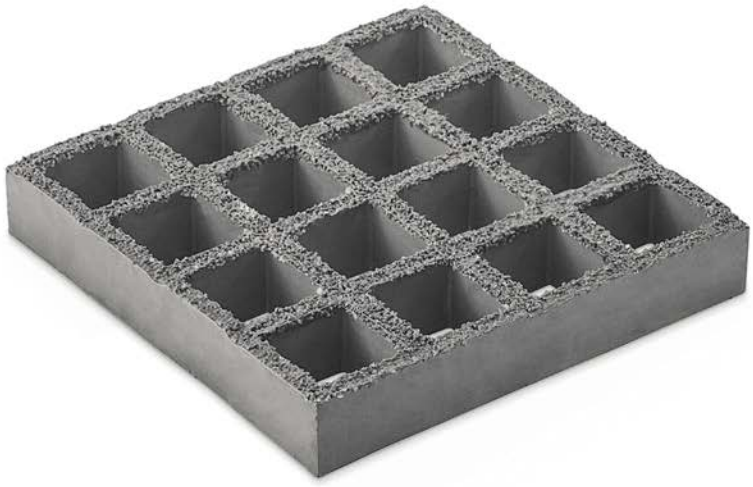
La rejilla PRFV (Plástico Reforzado con Fibra de Vidrio) es un material combinado, constituido por una **matriz de plástico o resina y reforzada con una estructura filamentosa de fibra de vidrio.** Esta última le confiere al compuesto resistencia mecánica, estabilidad dimensional y resistencia térmica. Por su parte, la resina aporta resistencia química dieléctrica y garantiza la durabilidad ante agentes externos.

El material viene definido por el tipo de resina que compone la rejilla con propiedades diferenciadas entre ellas, y son viniléster, isoftálica y ortoftálica. El acabado superficial del producto es antideslizante debido a la aplicación de una capa de arena de cuarzo.



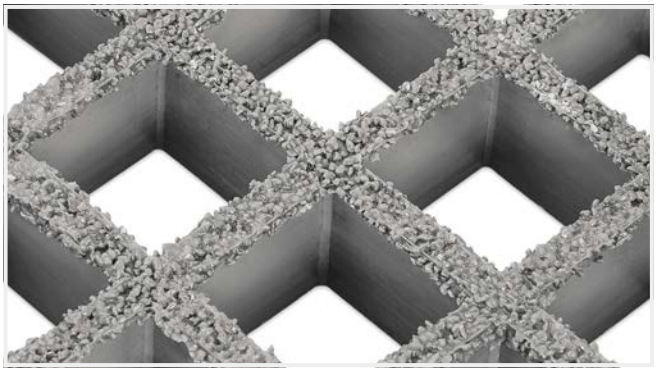
Elementos principales de una rejilla PRFV:
1. Fibra de vidrio
2. Resina

REJILLA DE PRFV 38x38

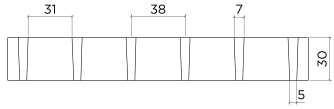


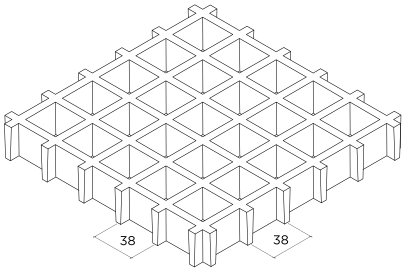
Rejillas de plástico reforzado con fibra de vidrio de malla 38x38 milímetros.

Producto disponible en stock.
Si necesita otra variante de rejilla de PRFV, consúltenos.



Representación gráfica

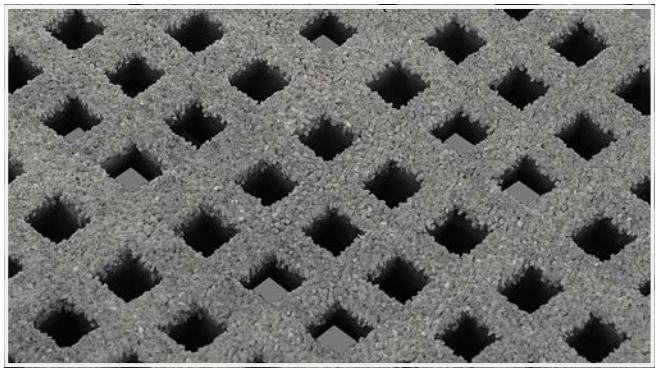




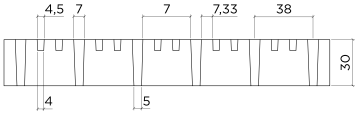
REJILLA DE PRFV 8x8

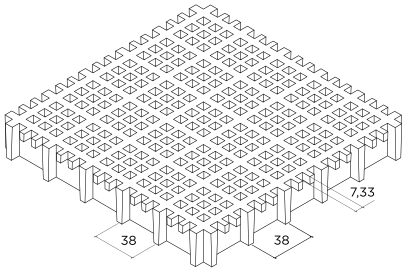
Rejillas de plástico reforzado con fibra de vidrio de malla 8x8 milímetros.

Producto disponible en stock.
Si necesita otra variante de rejilla de PRFV, consúltenos.



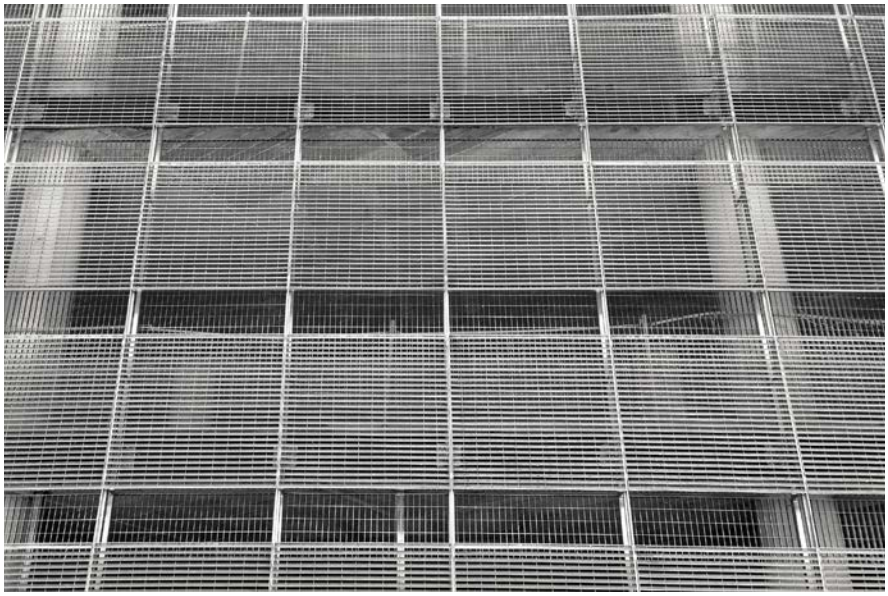
Representación gráfica





5. Más productos

En Grupo Relesa hemos estandarizado las principales soluciones entre las que encontramos **peldaños, alcorques, canaletas de drenaje, estanterías o vallados.** No dude en requerir nuestro asesoramiento para otros usos como **fachadas, balconeras, falsos techos o sobre cualquier otra propuesta que quiera desarrollar.** Además disponemos de un stock de rejas, paneles y peldaños listos para enviar. **Pregunta por nuestro servicio Relesa Express.**



Peldaños

En **Grupo Relesa** fabricamos peldaños a partir de cualquier tipo de rejilla metálica descrita en apartados anteriores. Una vez elegido el tipo de pavimento y las dimensiones del peldaño (LxH) se clasifican según su disposición: apoyar, soldar o atornillar. Generalmente, todos los peldaños incorporan un frontal antideslizante que mejora la percepción visual del desnivel y la seguridad frente al deslizamiento.

PELDAÑO PARA APOYAR

Peldaño de rejilla metálica, con laterales de la misma altura que las pletinas portantes que se monta sobre la estructura auxiliar de las zancas.

Representación gráfica

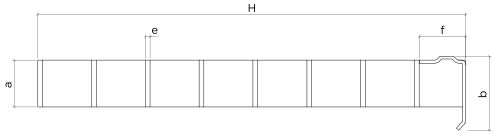


Tabla de fabricación

LARGO (L)	ANCHO (H)	a	e	b	f
700	240	30	2	45	30
	275				
	310				
800	240				
	275				
	310				
900	240				
	275				
	310				
1000	240		3		
	275				
	310				

Si necesita otras medidas de peldaños, no dude en consultarnos.

PELDAÑO PARA SOLDAR

Peldaño de rejilla metálica, con laterales de mayor altura que las pletinas portantes, que se suelda a las zancas de escalera.

Representación gráfica

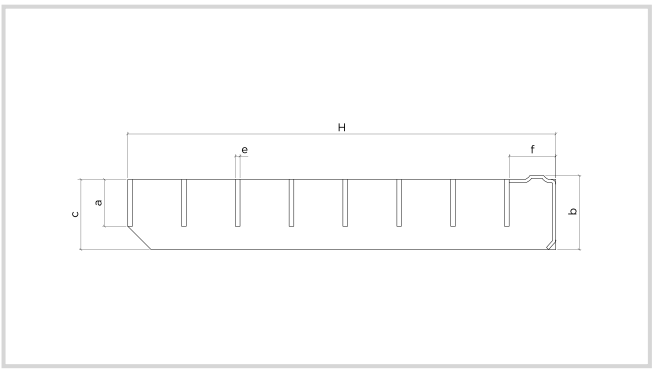


Tabla de fabricación

LARGO (L)	ANCHO (H)	a	e	c	b	f
700	240	30	2	45	45	30
	275					
	310					
800	240					
	275					
	310					
900	240					
	275					
	310					
1000	240		3			
	275					
	310					

Si necesita otras medidas de peldaños, no dude en consultarnos.

PELDAÑO PARA ATORNILLAR

Peldaño de rejilla metálica, con laterales de mayor altura que las pletinas portantes, que se atornilla directamente a las zancas de escalera.

Representación gráfica

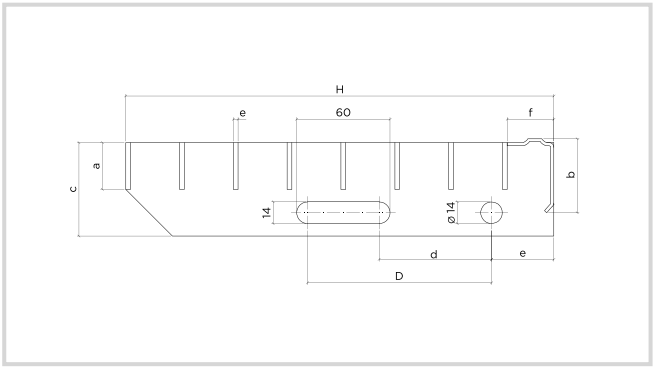


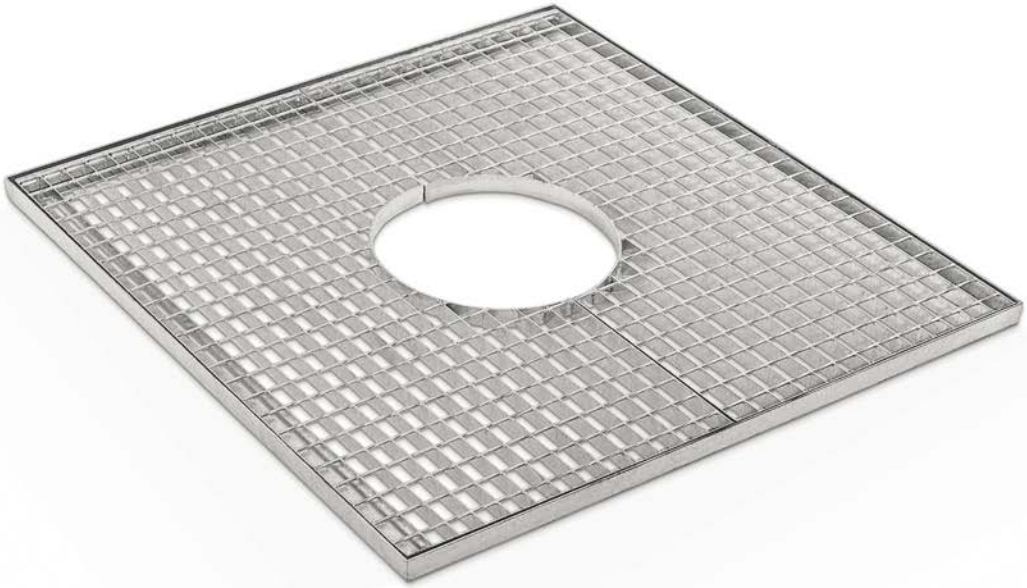
Tabla de fabricación

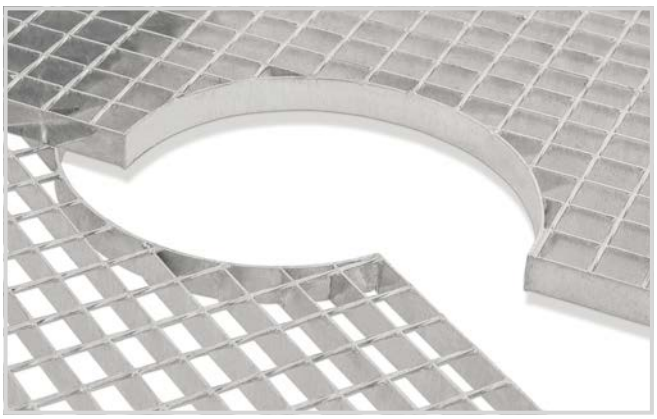
LARGO (L)	ANCHO (H)	a	e	b	c	d/D	e
700	240	30	2	45	60	70/116	40
	275						
	310					110/156	
800	240					70/116	
	275						
	310					110/156	
900	240					70/116	
	275						
	310					110/156	
1000	240		3			70/116	
	275						
	310					110/156	

Si necesita otras medidas de peldaños, no dude en consultarnos.

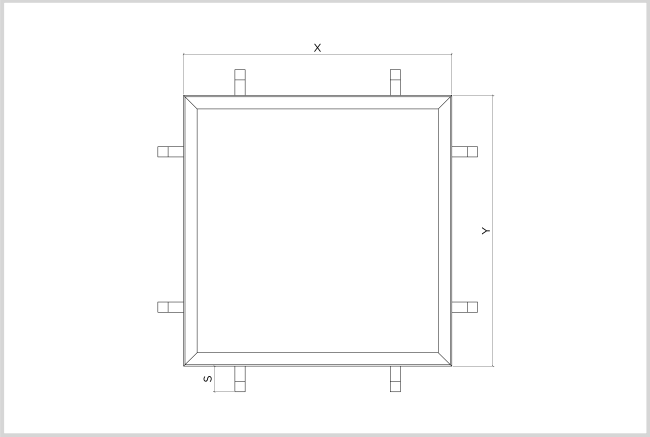
ALCORQUES

Rejilla que cubre el hueco que se deja en la base de los árboles y arbustos en zonas pavimentadas, para permitir su riego y crecimiento, y que evita el riesgo de caída. El alcorque se define por el panel de rejilla y por el cerco perimetral donde se encaja.

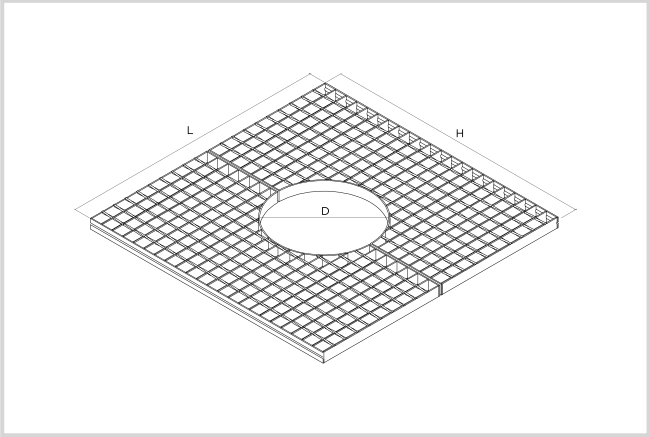




Representación gráfica



Vista lateral



Vista isométrica

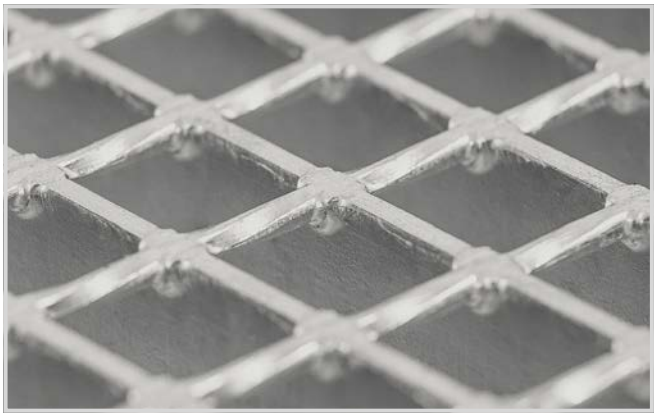
Tabla de fabricación

DIMENSIONES PANEL DE ALCORQUE						
REFERENCIA	A	B	h	e	D	ACABADO
RE-ALC-1	490	490	30	2	300	GALVANIZADO
RE-ALC-2	560	560				
RE-ALC-3	695	695				
RE-ALC-4	765	765				
RE-ALC-5	900	900				
RE-ALC-6	970	970	35			
RE-ALC-7	1105	1105				
RE-ALC-8	1175	1175				

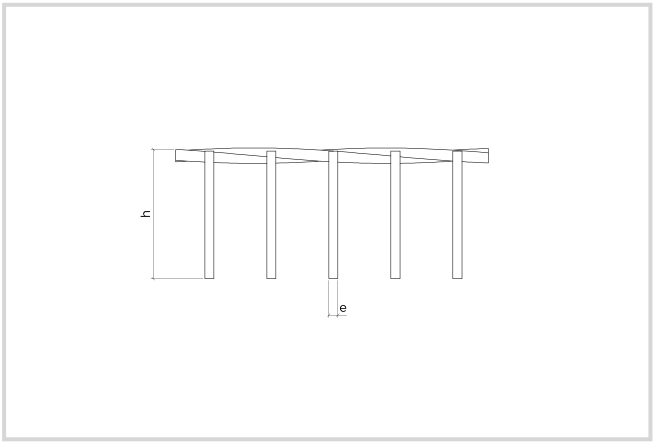
DIMENSIONES DE CERCO PARA ALCORQUE				
REFERENCIA	X	Y	S	ACABADO
CR-ALC-1	504	504	35	GALVANIZADO
CR-ALC-2	574	574		
CR-ALC-3	709	709		
CR-ALC-4	779	779		
CR-ALC-5	914	914		
CR-ALC-6	984	984	40	
CR-ALC-7	1119	1119		
CR-ALC-8	1189	1189		

CANALETAS DE DRENAJE

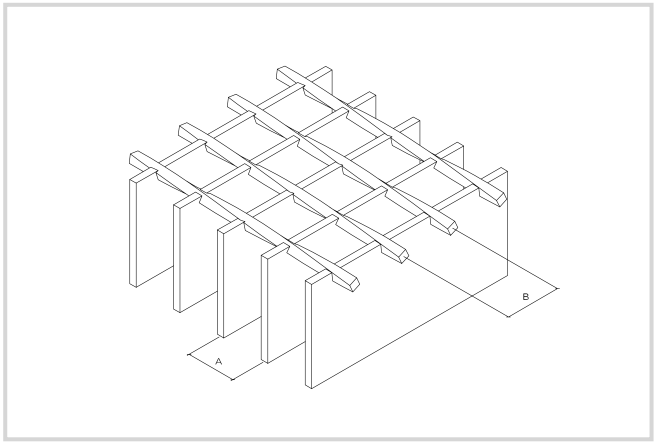
Las rejillas para canaletas de drenaje regulan los dispositivos de cubrimiento y cierre para zonas de circulación utilizadas por peatones y vehículos, y clasificándose en categorías según la función del lugar de instalación.



Representación gráfica



Vista lateral



Vista isométrica

Tabla de fabricación

TABLA DE CARGAS TEÓRICAS PARA ACERO S235 JR (NORMA DE CÁLCULO: CTE/EC3) MALLA AxB(mm): 34x38 Y 34x76 (UNE 36750)							
GRANDES CARGAS		LUZ MÁXIMA RECOMENDADA (mm) PARA FLECHA ACTIVA ≤ L/200 Y ≤ 5mm					
DENOMINACIÓN DE MALLA		34X38		34X76			
CLASES DE VEHÍCULOS	HUELLAS	40x3	40x4	40x5	50x5	60x5	70x5
CLASE 2 (10KN)	200x200	421	515	620	877	1166	1513
CLASE 3 (30KN)	400x200	292	332	372	460	558	677
CLASE 4 (90KN)	600x250	228	260	291	358	421	487

TABLA DE CARGAS TEÓRICAS PARA ACERO S235 JR (NORMA DE CÁLCULO: UNE-EN 1991-1-1 2003/CTE/EC3) MALLA AxB(mm): 34x38 Y 34x76								
GRANDES CARGAS			LUZ MÁXIMA RECOMENDADA (mm) PARA FLECHA ACTIVA ≤ L/200 Y ≤ 5mm					
DENOMINACIÓN DE MALLA (AXB)			34X38		34X76			
CLASE DE VEHÍCULO DE HORQUILLA ELEVADORA (carga por eje)	TIPO DE RUEDAS	CARGA SOBRE RUEDA (KN)	40x3	40x4	40x5	50x5	60x5	70x5
FL 1 (26KN)	RUEDAS NEUMÁTICAS	18,2	276	328	386	529	689	884
	RUEDAS MACIZAS	26	224	260	301	400	513	650
FL 2 (40KN)	RUEDAS NEUMÁTICAS	28	215	249	286	379	484	611
	RUEDAS MACIZAS	40	-	204	230	295	369	458
FL 3 (63KN)	RUEDAS NEUMÁTICAS	44,1	-	-	218	277	344	425
	RUEDAS MACIZAS	63			-	224	271	327
FL 4 (90KN)	RUEDAS NEUMÁTICAS	63			-	224	271	327
	RUEDAS MACIZAS	90			-	-	220	259
FL 5 (140KN)	RUEDAS NEUMÁTICAS	98			-	-	210	246
	RUEDAS MACIZAS	140			-	-	-	202
FL 6 (170KN)	RUEDAS NEUMÁTICAS	119			-	-	-	220
	RUEDAS MACIZAS	170			-	-	-	-

Para otros valores de carga, consulte con nuestro departamento de técnico.

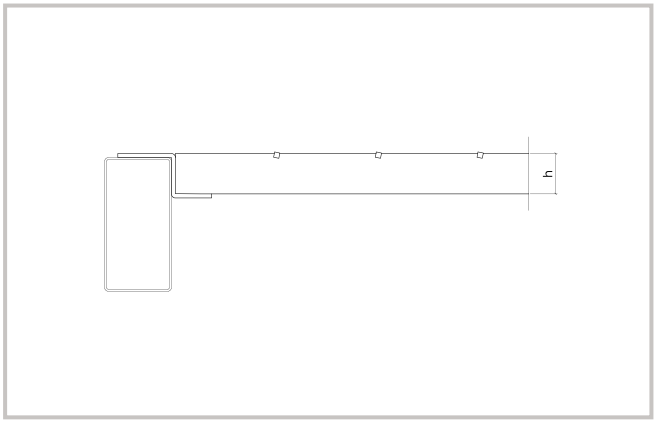
Estanterías

Grupo Relesa lanza una línea de estanterías, especialmente dirigida a los sistemas de almacenamiento logístico. La alta capacidad resistente, junto con una alta permeabilidad del material, hacen de este producto una solución idónea para tu proyecto.

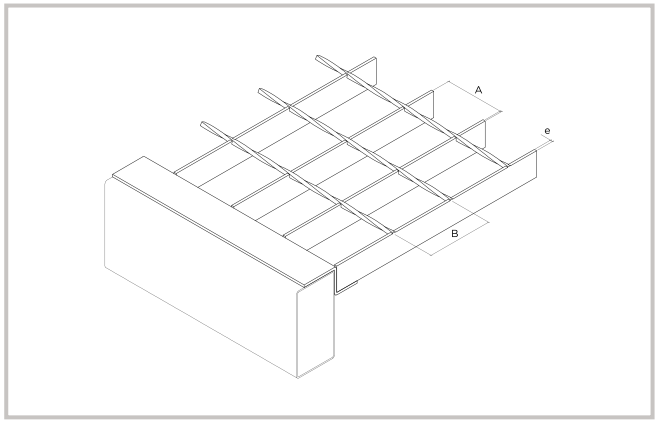
ESTANTERÍA INSERTADA CON MARCO EN Z

Modelo de rejilla electrosoldada o prensada para estantería, con marco en Z soldado, que se inserta en la estructura, optimizando el espacio libre de almacenaje en sistemas logísticos.

Representación gráfica



Vista lateral

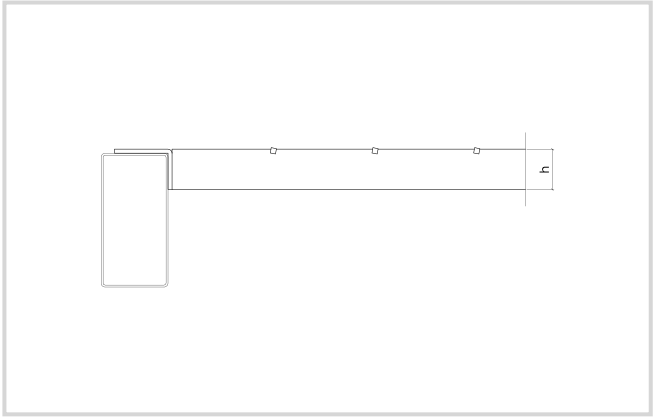


Vista isométrica

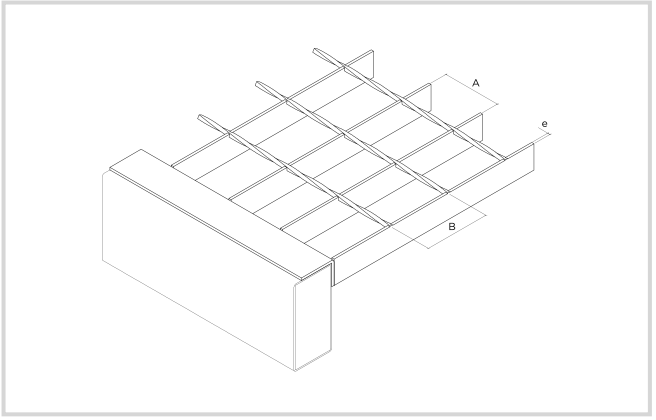
ESTANTERÍA INSERTADA CON MARCO EN L

Modelo de rejilla electrosoldada o prensada para estantería, con marco en L soldado, que se inserta en la estructura, optimizando el espacio libre de almacenaje en sistemas logísticos.

Representación gráfica



Vista lateral

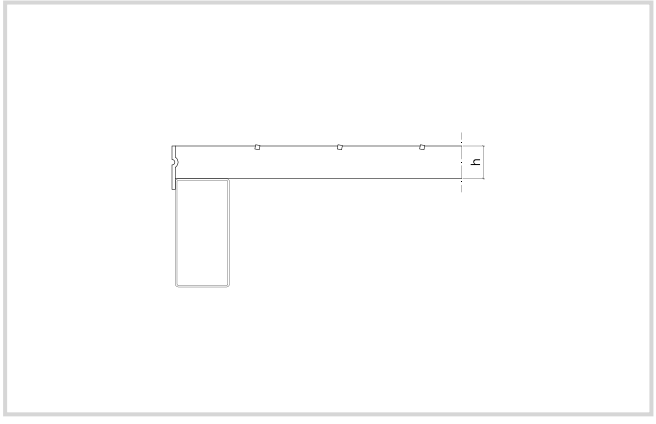


Vista isométrica

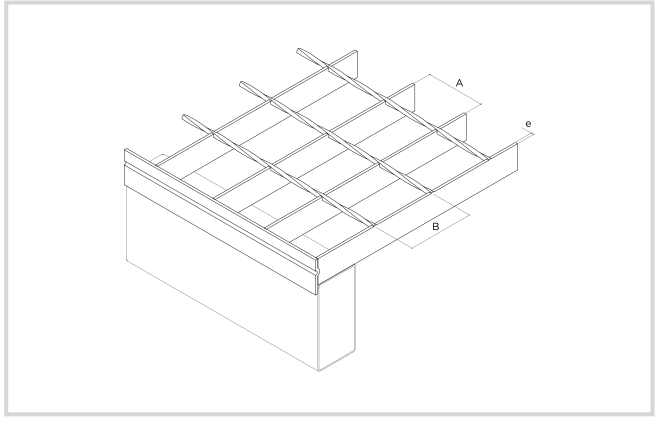
ESTANTERÍA APOYADA CON MARCOS DE MAYOR ALTURA

Modelo de rejilla electrosoldada o prensada para estantería, con marco electrosoldado de mayor altura, que impide el desplazamiento de la rejilla en sistemas de almacenamiento logístico.

Representación gráfica



Vista lateral

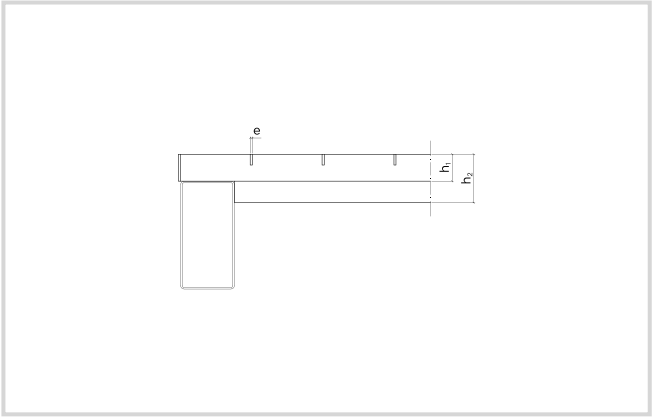


Vista isométrica

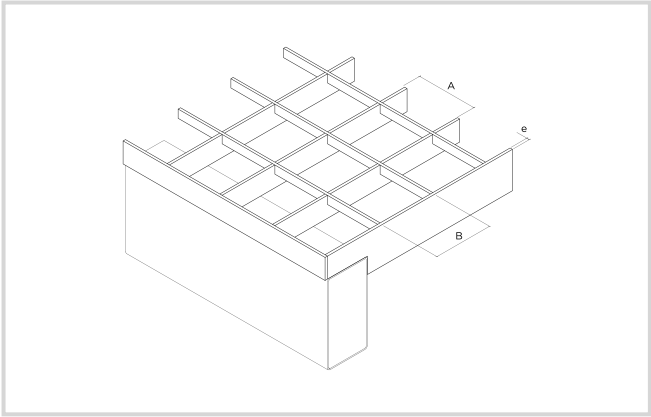
ESTANTERÍA APOYADA CON PLETINAS PERIMETRALES DE MAYOR ALTURA

Modelo de rejilla prensada para estantería, con pletinas perimetrales de mayor altura matrizadas para encajar en la estructura e impedir el esplazamiento de la rejilla en sistemas de almacenamiento logístico.

Representación gráfica



Vista lateral

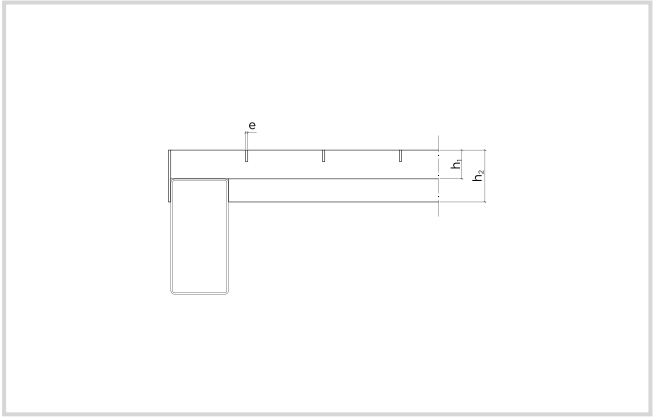


Vista isométrica

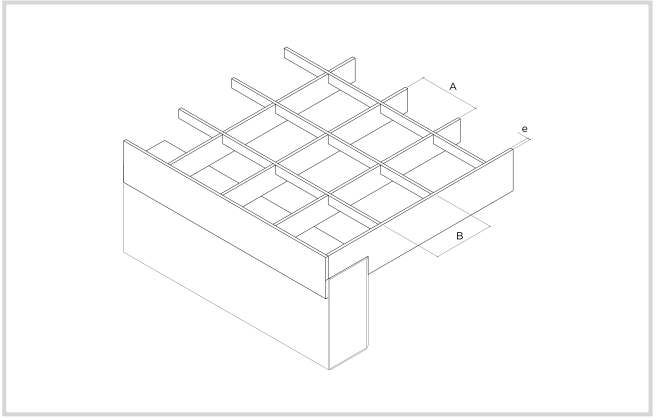
ESTANTERÍA APOYADA CON MARCOS Y PLETINAS PERIMETRALES DE MAYOR ALTURA

Modelo de rejilla prensada para estantería, con marcos soldados y pletinas perimetrales matrizadas de mayor altura, que encajan en la estructura e impiden el desplazamiento de la rejilla en sistemas de almacenamiento logístico.

Representación gráfica



Vista lateral

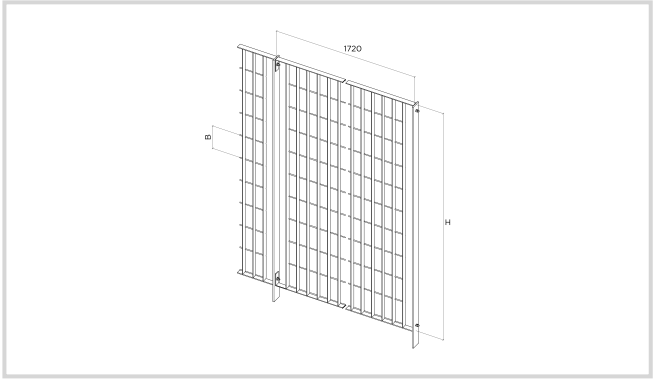


Vista isométrica

VALLADO DE REJILLA

La cobertura de rejilla electrosoldada ha sido diseñada como una solución resistente, duradera y económica para el vallado de espacios. Al ser suministrada en módulos, el montaje se facilita y abarata al no precisar de mano de obra especializada. Puede ir montada sobre pletinas o sobre postes.

Representación gráfica



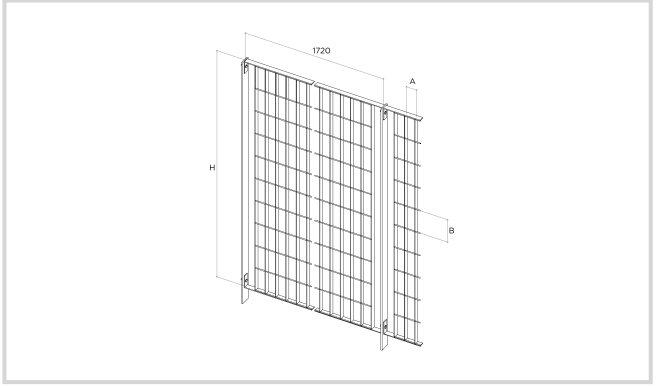


Tabla de fabricación

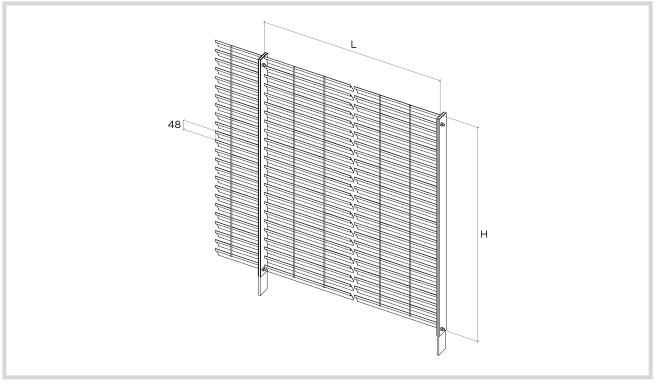
MALLA (AXB)	ALTURA H	EMPOTRAMIENTO DE MONTAJE
68x76 68x135 68x200	H<1000	250
	1000<H<1700	250
	1701<H<2100	300
	2100<H2500	350

VALLADO DE LAMAS DE OCULTACIÓN

Vallado de rejilla electrosoldada, provista de lamas inclinadas, que controla el paso de aire e impide las visuales a través de ella. Al ser suministrada en módulos, el montaje se facilita y abarata al no precisar de mano de obra especializada.

Además, pueden ser suministradas en paneles.

Representación gráfica



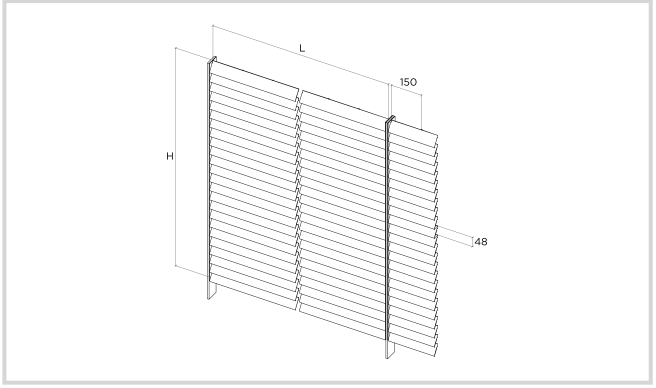


Tabla de fabricación de vallado

MALLA (AXB)	LxH (mm)
48x150	1500x1250

Tabla de fabricación de paneles

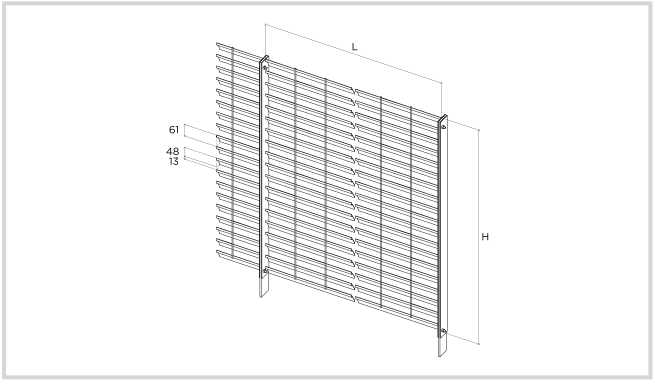
MALLA (AXB)	DIMENSIÓN DEL PANEL (mm)	EMPOTRAMIENTO DE MONTAJE
48x150	3000x1250	20,9

VALLADO DE LAMAS DE SEMIOCULTACIÓN

Vallado de rejilla electrosoldada, provista de lamas inclinadas, que controla el paso de aire y limita las visuales a través de ella. Al ser suministrada en módulos, el montaje se facilita y abarata al no precisar de mano de obra especializada.

Además, pueden ser suministradas en paneles.

Representación gráfica



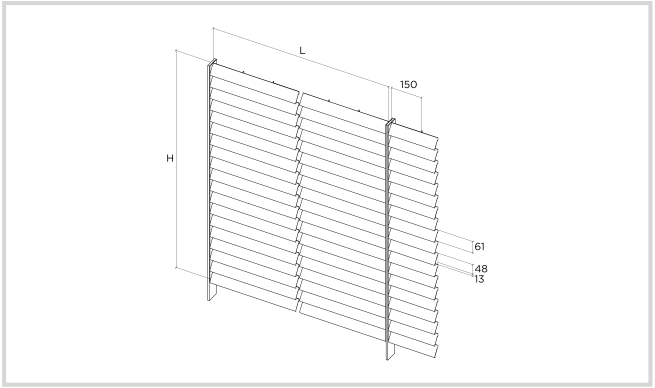


Tabla de fabricación de vallado

MALLA (AXB)	LxH (mm)
61x150	1500x1200

Tabla de fabricación de paneles

MALLA (AXB)	DIMENSIÓN DEL PANEL (mm)	EMPOTRAMIENTO DE MONTAJE
61x150	3000x1200	16,6

RELESA EXPRESS

Grupo Relesa pone a tu disposición un suministro inmediato de rejillas, paneles y peldaños en stock. No dude en contactar con nosotros.

Tabla de fabricación

PANELES Y REJILLAS EN STOCK							
TIPO	PRODUCTO	MALLA	ALTURA REJILLA	ESPESOR PLETINA	SEPARADOR	LARGO	ANCHO
ELECTROSOLDADA	REJILLA	34X38	30	2	Ø4E	200 250 300 400 500 600 700 800 900 1000 1200 1500 2000	1000
					Ø4E+PP8x8	1000 2000	
	PANEL			3	Ø4E+PP8x8	1000 2000	
					Ø5E	1000 1500 2000	
	REJILLA			2	Ø4E	3050 6100	
	PANEL			3	Ø5E		
PRENSADA	REJILLA	33X33	30	2	10x2	1000 2000	
					30x2		
				3	10x3		
					30x3		

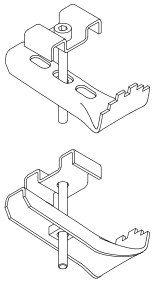
PELDAÑOS EN STOCK							
TIPO	MALLA	ALTURA REJILLA	ESPESOR PLETINA	LARGO (PLETINA)	ANCHO (VARILLA)	PERFIL DE PROTECCIÓN	ACABADO
ELECTROSOLDADA	34X38	30	2	600	240	NO	GALVANIZADO
				700			
				800	275	DISPONIBLE CON Y SIN PERFIL 8X8	
				900			
			3	1000			

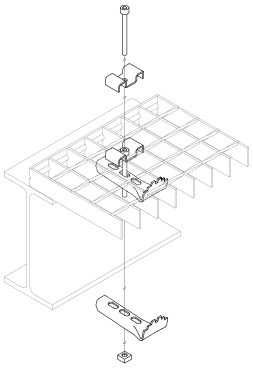
PIEZAS DE SUJECIÓN

Anclajes que fijan la rejilla a la estructura.

PIEZA DE SUJECIÓN 1

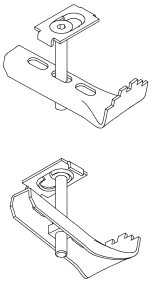
Diseñada para luces entre malla de 33, 34* y 35 milímetros. **A excepción de aquellas con perfil de protección y la malla 34x23.*

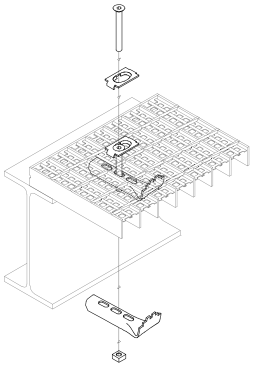




PIEZA DE SUJECIÓN 2

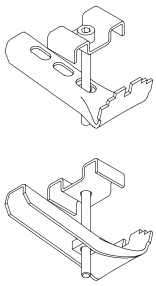
Diseñada para rejillas con perfil de protección y luces entre malla de 34 milímetros.

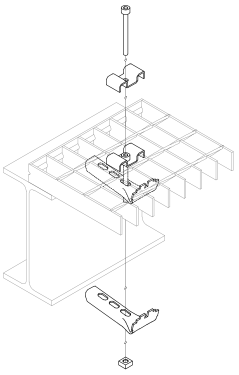




PIEZA DE SUJECIÓN 3

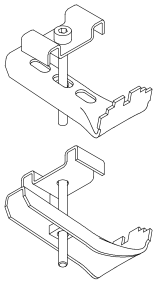
Diseñada para luces entre malla de 30 milímetros.

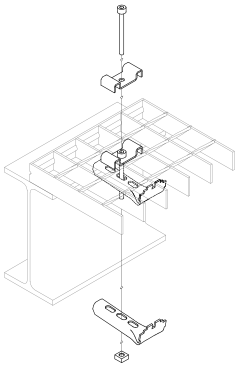




PIEZA DE SUJECIÓN 4

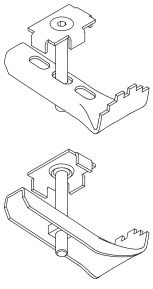
Diseñada para luces entre malla de 41 y 42 milímetros.

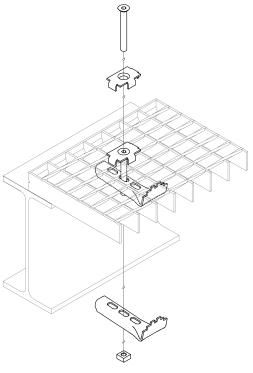




PIEZA DE SUJECIÓN 5

Diseñada para las mallas 21x23 y 34x23.

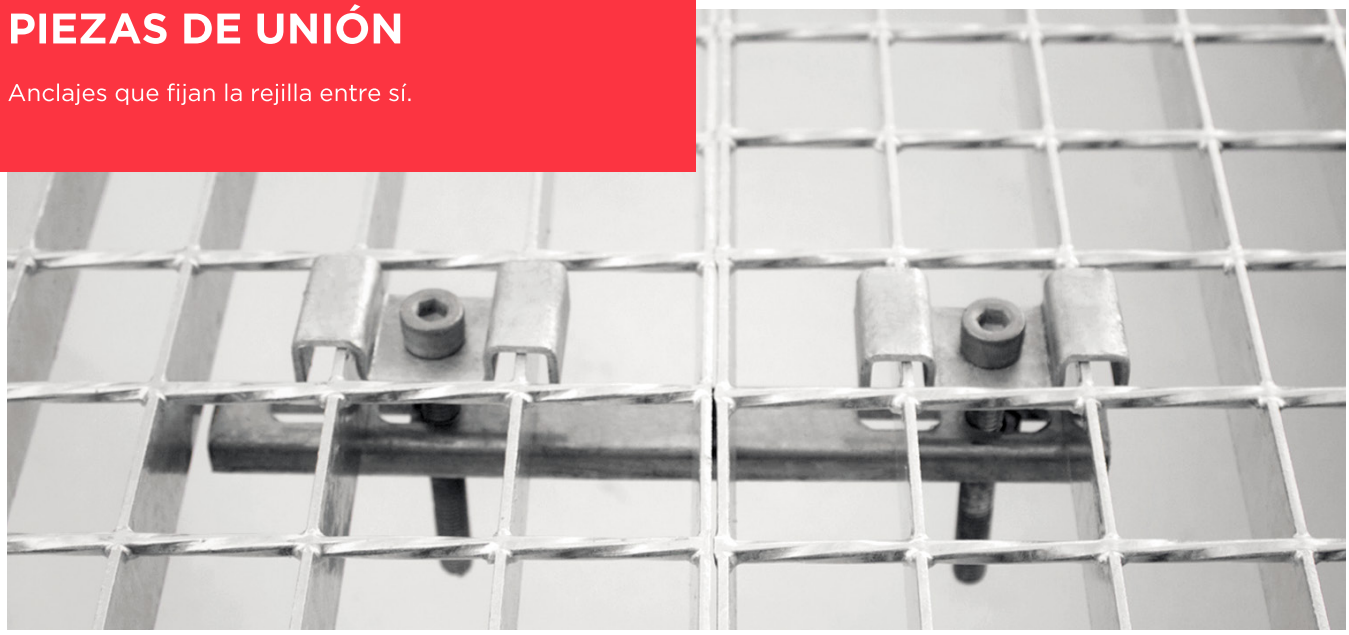




Para cualquier requerimiento especial, consúltenos.

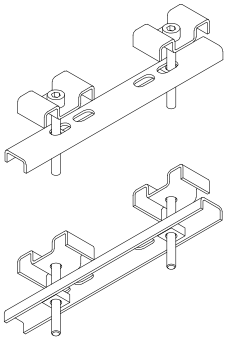
PIEZAS DE UNIÓN

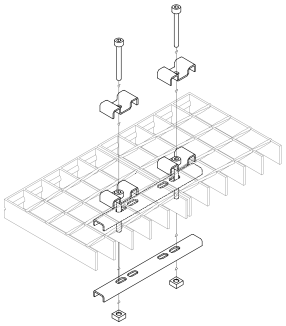
Anclajes que fijan la rejilla entre sí.



PIEZA DE UNIÓN 1

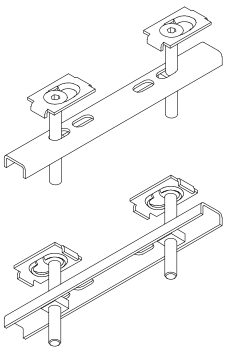
Diseñada para luces entre malla de 30, 33, 34* y 35 milímetros. **A excepción de aquellas con perfil de protección y la malla 34x23.*

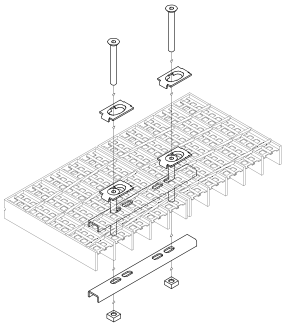




PIEZA DE UNIÓN 2

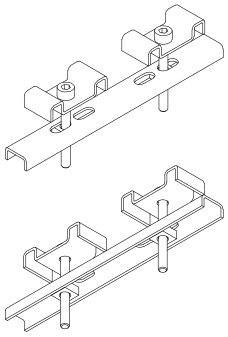
Diseñada para rejillas con perfil de protección y luces entre malla de 34 milímetros.

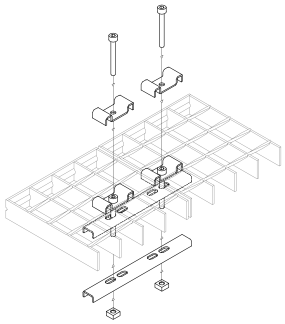




PIEZA DE UNIÓN 3

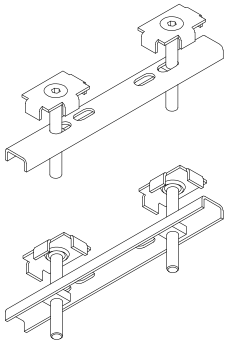
Diseñada para luces entre malla de 41 y 42 milímetros.

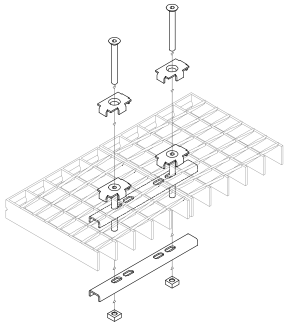




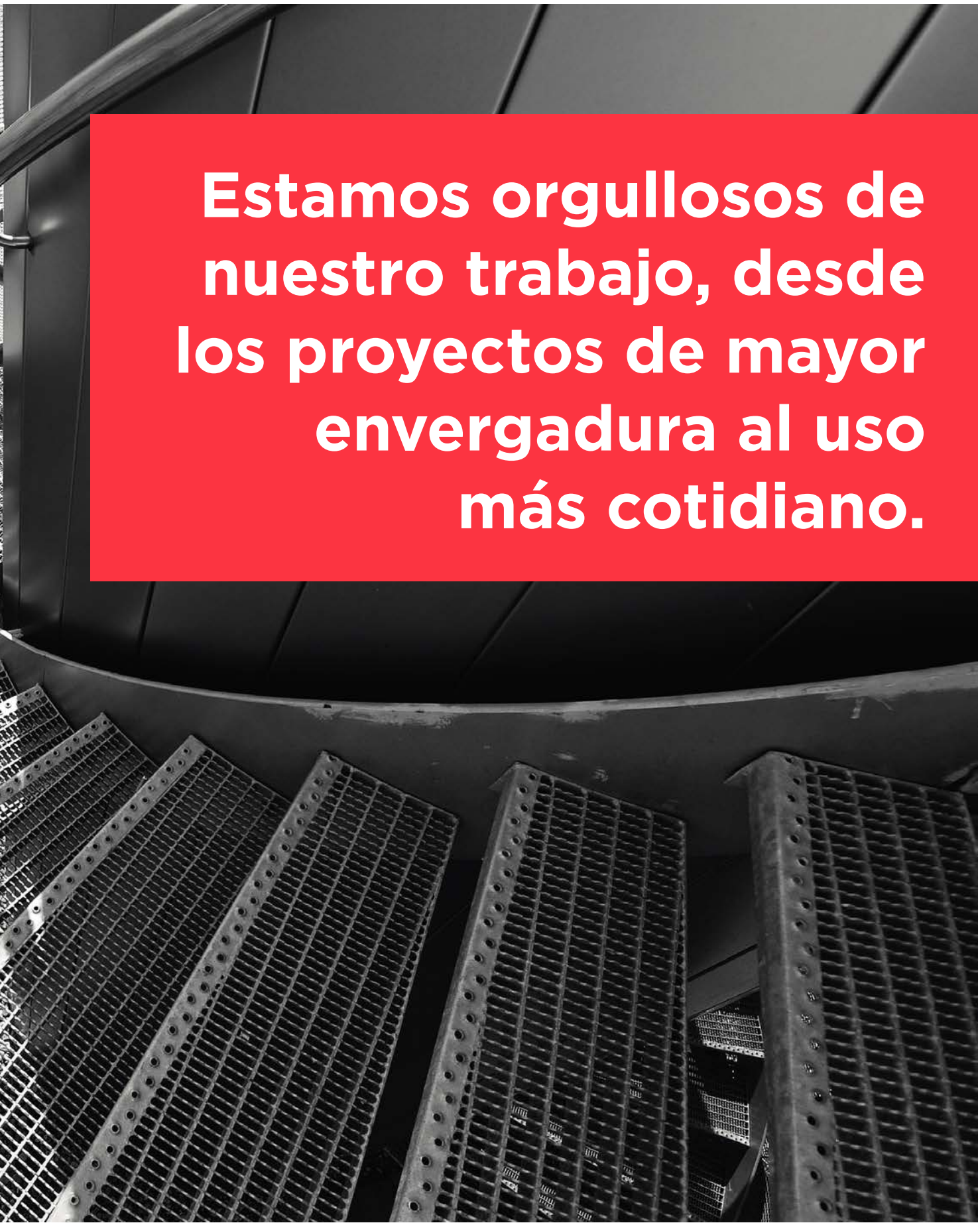
PIEZA DE UNIÓN 4

Diseñada para las mallas 21x23 y 34x23.





Para cualquier requerimiento especial, consúltenos.



Estamos orgullosos de nuestro trabajo, desde los proyectos de mayor envergadura al uso más cotidiano.

Galvanización

En Galvame, una de las tres empresas que componen Grupo Relesa, trabajamos con la ilusión y el compromiso de ofrecer a nuestros clientes el mejor servicio. Nuestras instalaciones cuentan con la tecnología más avanzada, lo que nos permite realizar un control **exhaustivo sobre el proceso de galvanizado y ser respetuosos con el medio ambiente.**

La galvanización en caliente es el proceso por el cual se obtienen recubrimientos de zinc en productos y artículos de acero u otros materiales férricos, que proporcionan **protección frente a la oxidación y la corrosión,** y garantizan su uso y conservación a lo largo del tiempo.

El recubrimiento no es únicamente una deposición superficial, sino que se produce una aleación metalúrgica, dando lugar a tres capas con diferentes composiciones de zinc y acero, y una cuarta, más externa, compuesta por zinc puro. Estas aleaciones son más duras que el acero base y **resistentes a los golpes y a la abrasión.**

No necesita mantenimiento y es económico, pues la protección queda garantizada mientras quede recubrimiento de zinc sobre la superficie del material y, en el caso de que parte del acero quedara al descubierto, se autoprotegería mediante par galvánico.

Si necesitan más especificaciones técnicas no duden en contactar con nosotros y acceder a **www.galvame.com**

La norma **UNE-EN ISO 1461 Recubrimientos galvanizados en caliente sobre productos acabados en hierro y acero**, establece los valores mínimos admisibles de masa y espesor del recubrimiento del galvanizado:

ESPESOR DE LA PIEZA	RECUBRIMIENTO LOCAL (MÍNIMO)		RECUBRIMIENTO MEDIO (MÍNIMO)	
	g/m2	µm	g/m2	µm
ACERO > 6 mm	505	70	610	85
ACERO > 3 mm hasta ≤ 6 mm	395	55	505	70
ACERO ≥ 1,5 mm hasta ≤ 3mm	325	45	395	55
ACERO < 1,5 mm	250	35	325	45
PIEZAS MOLDEADAS ≥ 6 mm	505	70	575	80
PIEZAS MOLDEADAS < 6 mm	430	60	505	70

Las características y la calidad del zinc empleado para la galvanización viene recogido según NORMA UNE-EN 1179 zinc y aleaciones de zinc, zinc primario.

Por otro lado, **la norma UNE-EN ISO 14713-1:2011** establece distintas categorías de corrosividad atmosférica y las relaciona con la velocidad de corrosión del zinc.

CATEGORÍA	AMBIENTES TÍPICOS	VELOCIDAD DE CORROSIÓN DEL ZINC (µm/año)
C1	Interior: Seco	≤ 0,1
C2	Interior: Condensación ocasional Exterior: Exposición rural en el interior del país	0,1 a 0,7
C3	Interior: Humedad elevada, aire ligeramente contaminado Exterior: Urbano en el interior del país o costero suave	0,7 a 2
C4	Interior: Piscinas, plantas químicas, etc Exterior: Industrial en el interior del país o urbano costero	2 a 4
C5	Exterior: Industrial muy húmedo o costero de elevada salinidad	4 a 8

La tabla no incluye la categoría CX (Zonas industriales severas, zonas tropicales,...), solicite nuestro asesoramiento.

Documentación Técnica

Tu proyecto es nuestro mayor compromiso. Por ello queremos facilitarte la elección y el diseño del material con los siguientes documentos.

¿Quieres saber más sobre nuestros productos?

Regístrate y recibe nuestro catálogo completo en tu bandeja de email.

DESCARGAR

GRUPO RELESA