

# PAPELERO 50 LITROS

Características técnicas:  
 Altura total 840 mm,  
 Ancho 350 mm,  
 Abertura tapa 90 mm,  
 Fondo 353 mm.

La papelerina está fabricada en polipropileno de alta densidad. La densidad, de 0,95 gr./cm<sup>3</sup>, reúne las mejores condiciones de fluidez-facilidad de relleno del molde - y ofrece una gran resistencia a los golpes y a las posibles roturas.

Este Modelo permite su ubicación a vacío o elemento portante ya existente, como puede ser el caso de farolas de iluminación, señales, semáforos, etc. Así como en elementos en los lugares de tránsito.

Está compuesto de 3 elementos principales:  
 La cuba, lugar de recepción de los desechos habituales, es de sección circular y forma de tronco cónico invertida. Presenta un ranurado característico a lo largo de toda su superficie exterior salvo pequeña franja en su parte frontal donde podrá ir alojado un termograbado de pequeñas dimensiones con logotipos, esloganes, etc.

La tapa, en forma de casquete semi esférico, protege el interior de la cuba de aguas pluviales y de la visión de los residuos. La tapa está atravesada longitudinalmente por dos curvas hiperbólicas, cuyo interior presenta un rayado característico de la familia, y en cuyo centro dispone de un cuadrado para insertar en relieve el escudo de la ciudad donde se vaya a instalar.

El soporte será de material plástico reforzado con un alma metálica. La cerradura estará alojada en la parte superior, y engancha al cuerpo por su parte trasera. El tipo de cerradura es estándar.

El enganche del cuerpo al soporte se realiza encajando la parte inferior del cuerpo a un resalte en la parte inferior del soporte, y posteriormente encajando la cerradura. Si no se realizan correctamente estos encajes, la papelerina no se mantiene en pie, con lo cual no existe posibilidad de tener papelerinas mal encajadas.

El vaciado se produce liberando la cerradura y desenchajando la cubeta del soporte por su parte inferior.

El proceso de fabricación es el de inyección. Este consiste en la inyección a alta presión y temperatura de plástico (Polietileno de Alta Densidad, a partir de ahora P.E.H.D.). Una vez inyectado, el molde es enfriado con lo que el plástico se solidifica adquiriendo la forma deseada. La principal ventaja de este sistema es la gran calidad de acabado, sumado a una alta productividad, pudiéndose hacer mediante este sistema de fabricación piezas de gran complejidad. Las principales características de este sistema se resumen en los siguientes puntos:  
 • Posibilidad de realizar productos no huecos y con formas complejas.  
 • Máquina compleja.  
 • Molde muy complejo.  
 • Alta producción.  
 • Temperatura de transformación muy alta.  
 • Presión de transformación muy alta.  
 • Calidad de acabado muy alta.

Este modelo permite su ubicación a vacío o elemento portante ya existente, como puede ser el caso de farolas, señales, semáforos, etc.,

Debe llevar grabado en la parte superior del casquete semi esférico el escudo de la Municipalidad de San Miguel de Tucumán. El grabado del escudo se realiza mediante un postizo en un molde.


		Fecha: 2017 Escala: S/E Dibujo: DEPARTAMENTOS: PLANIFICACION URBANA I ESTUDIOS Y PROYECTOS I	Relevamiento:	Plano N°: F13
MUNICIPALIDAD DE SAN MIGUEL DE TUCUMAN SECRETARIA DE OBRAS PUBLICAS		DIRECCION DE PLANIFICACION URBANISTICO AMBIENTAL		
JERARQUIZACION Y PUESTA EN VALOR DE LA PLAZA INDEPENDENCIA Y SU ENTORNO		PLANO: DETALLE PAPELERO 50 LTS		
Sub Secretario: ING. LUIS CHRESTIA Secretario: ARQ. LUIS LOBO CHAKLIAN		Directora: ARQ. ISABEL SALAS		
Jefe Departamento: ARQ. MARCELO BECCARI		Proyecto de arquitectura: ARQ. MARCELO BECCARI		

IMAGEN ILUSTRATIVA

