

Señalización Vertical

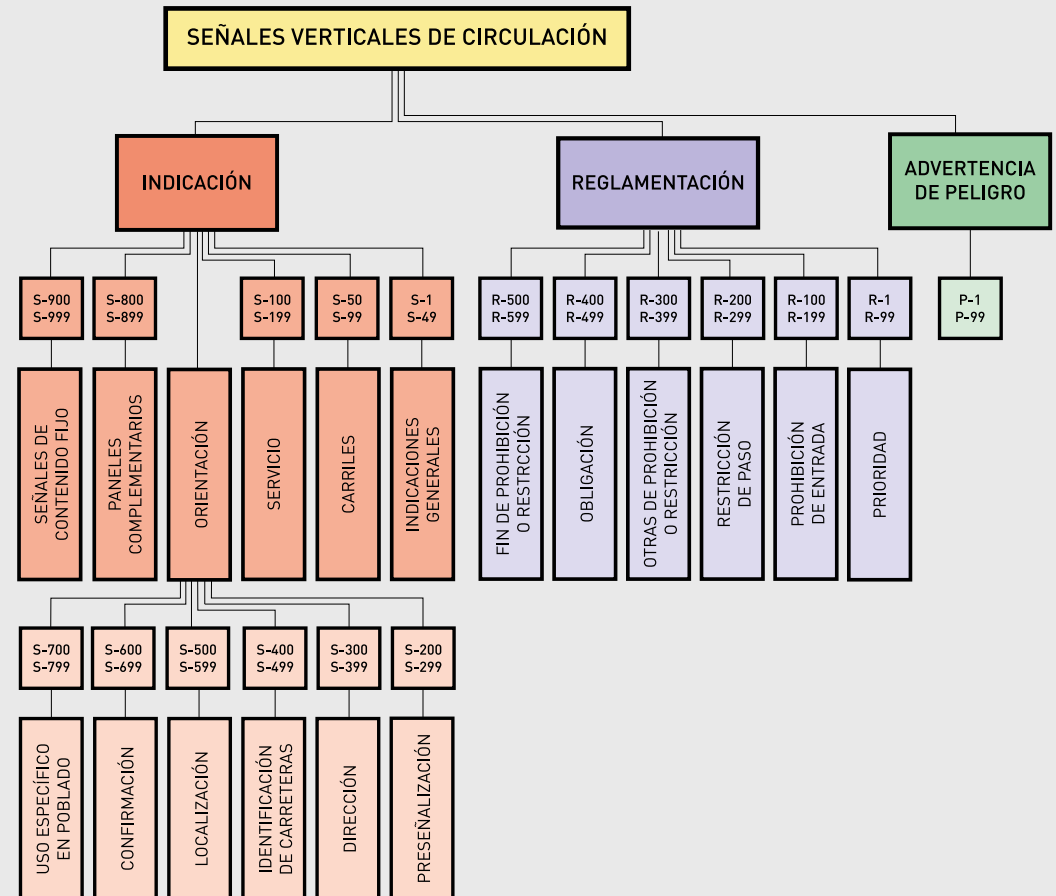
Código



Las señales de tráfico son imprescindibles para la regulación del tráfico tanto en vías urbanas como interurbanas.

Nuestra sociedad fabrica en la planta de Signal Road, s.l. todos los elementos de señalización vertical destinados a dicha regulación de tráfico, tanto en acero como en aluminio, con una excelente calidad y según normativas vigentes, como señales de código, paneles, grandes paneles en perfiles, soportes tubulares, monolitos de señalización y una variedad de elementos destinados a la señalización.

Las señales de tráfico se clasifican de la siguiente forma:

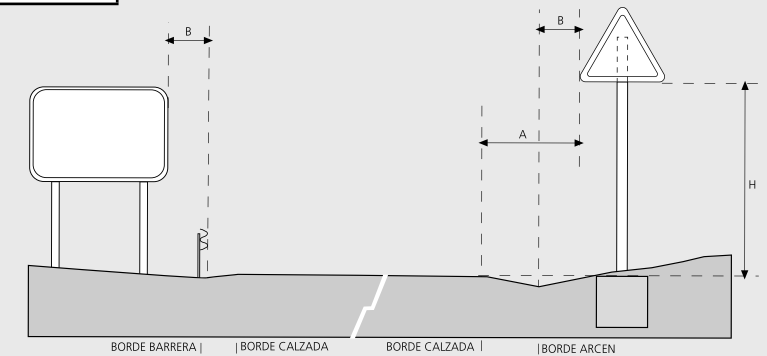


Los **niveles de reflexión** de las señales también cambian dependiendo de su ubicación:

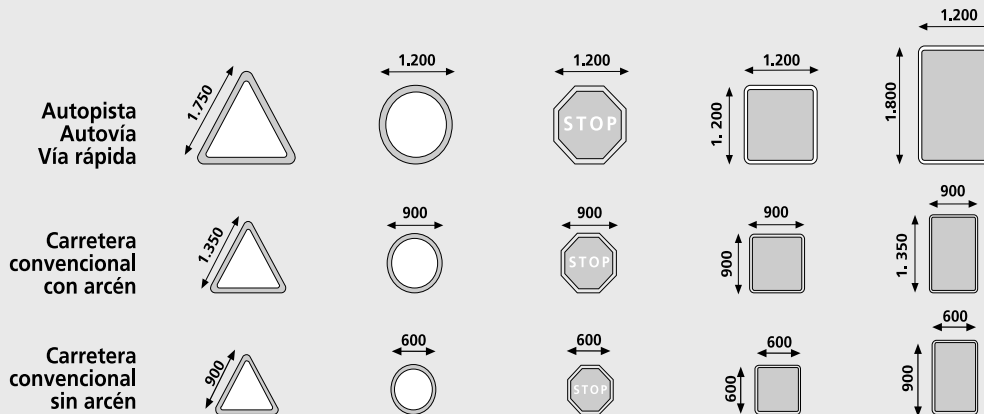
	ENTORNO DE UBICACIÓN DE LA SEÑAL O CARTEL		
TIPO DE SEÑAL O CARTEL	ZONA PREURBANA	AUTOPISTA, AUTOVÍA Y VÍA RÁPIDA	CARRETERA CONVENCIONAL
SEÑALES DE CONTENIDO FIJO	RA2	RA2	RA2
CARTELES Y PANELES COMPLEMENTARIOS	RA3	RA3	RA3

Para la ubicación de las señales se deben respetar unas **distancias preestablecidas para su correcta visualización** como seguridad de los usuarios:

	A	B	H
AUTOPISTA, AUTOVÍA Y VIA RÁPIDA	MÍNIMO 3 m	MÍNIMO 0,7 m	2,0 m
CARRETERA CONVENCIONAL CON ARCÉN	MÍNIMO 2,5 m	MÍNIMO 0,5 m	1,8 m
CARRETERA CONVENCIONAL SIN ARCÉN	MÍNIMO 1 m RECOMENDABLE 1,5 m	MÍNIMO 0,5 m	1,5 m



En función de su ubicación, urbana, carretera convencional con o sin arcén o autovía las señales de código tienen diferentes tamaños:



Todos los elementos de señalización vertical destinados a dicha regulación de tráfico, tanto en acero como en aluminio, con una excelente calidad y según normativas vigentes, como señales de código, paneles, grandes paneles en perfiles, soportes tubulares, monolitos de señalización y una variedad de elementos destinados a la señalización los fabricamos en nuestra planta de Signal Road, en Tona.



Las señales de código se fabrican con diferentes substratos, tanto de acero como de aluminio o de madera, y con terminación reflectante de nivel RA1, RA2 o RA3.

32-33

01. Señales de código de acero (Gama ST)

02. Señales de código de aluminio doble pliegue (Gama A2F)

03. Señales de código de aluminio de perfil perimetral cerradas (Gama AP)



Señales de código de acero (Gama ST)

Para la fabricación de la señal se parte de chapa de acero al carbono galvanizada en continuo por inmersión, con un espesor mínimo de 1,8mm. La masa mínima de espesor de recubrimiento

01.

del galvanizado es, incluyendo ambas caras de la chapa, de 256 g/m², lo que equivale a un espesor del recubrimiento de 18 µm en cada cara.

Mediante corte, embutición o bordonado se consiguen las diferente geometrías y dimensiones con un refuerzo perimetral de ± 25 mm.

Posteriormente se efectúa el tratamiento de las piezas mediante un **desengrasado y pintado en polvo termoendurecible** a base de resina de poliéster

con un recubrimiento de 50-60 µ y polimerización en horno a 200°, tanto la parte trasera como la delantera de los colores correspondientes. Por último se aplicará la lámina retrorreflectante RA1, RA2 o RA3, y rotulada con las formas y símbolos correspondientes según norma 8.1 IC.

La fijación al soporte es por medio de una pieza angular de acero galvanizado alojada en la parte superior y la inferior con tornillos, tuercas y arandelas galvanizadas o dracometizadas.



La fijación al soporte se realiza con un perfil de aluminio extrusionado de longitudes variables en función del tamaño de la señal, el número de raíles por señal será de dos unidades como mínimo para tamaños superiores a 30 cm de altura, la unión del rail a la señal es mediante clinchado de inserto, lo que garantiza la total seguridad de la unión.

Estos railes permitirán la posterior colocación de abrazaderas para la sujeción al soporte.

Señales de código de aluminio doble pliegue (Gama A2F)

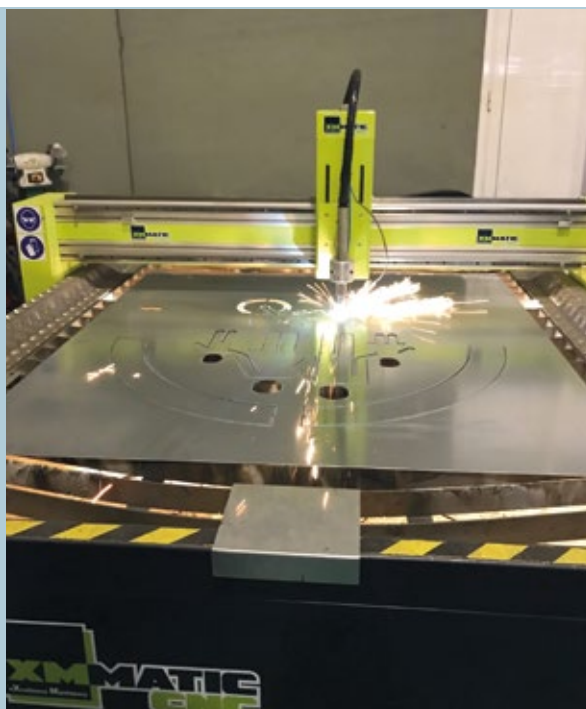
02.

Para la fabricación de las señales se parte de chapa de aluminio apto para embutición de 1.8 mm de espesor y aleación 1050.

Mediante corte y bordonado se consiguen las diferente geometrías y dimensiones con un refuerzo perimetral de doble pliegue de $\pm 20 + \pm 5$ mm.

Posteriormente se efectúa el tratamiento superficial de las piezas mediante un desengrasado y pintado en polvo termoendurecible a base de resina de poliéster, con un recubrimiento de 50-60 μ y polimerización en horno a 200°, tanto la parte trasera como la delantera de los colores correspondientes, por último se aplicará la lámina retrorreflectante RA1, RA2 o RA3, y rotulada con las formas y símbolos correspondientes según norma 8.1 IC.





Señales de código de aluminio de perfil perimetral cerradas (Gama AP)

03.

Las señales de código de aluminio con perfil perimetral forman un cajón cerrado mediante una lámina en la parte delantera y otra trasera de aluminio 1050 AH 287 de espesor 16/10e y un perfil perimetral de 30 mm. de aluminio 6060T5 en las partes rectas y 6060T51 en las partes curvas. **Mediante corte de chapas y curvado del perfil perimetral se consiguen las diferentes geometrías y dimensiones**, insertado un rail de aluminio 6060T5.

Posteriormente se efectúa el **tratamiento superficial de las piezas mediante un desengrasado y pintado en polvo termoendurecible** a base de resina de poliéster, con un recubrimiento de 50-60 μ y polimerización en horno a 200°, tanto la parte trasera como la delantera de los colores correspondientes. Por último se aplica la lámina retrorreflectante RA1, RA2 o RA3, y se rotula con las formas y símbolos correspondientes según norma 8.1 IC.

La fijación al soporte se realiza con un perfil de aluminio extrusionado de longitudes variables en función del tamaño de la señal. El número de raíles por señal será de dos unidades como mínimo para tamaños superiores a 30 cm de altura. La unión del rail a la señal es mediante clinchado de inserto, lo que garantiza la total seguridad de la unión.

Estos raíles permitirán la posterior colocación de abrazaderas para la sujeción al soporte.



Señales direccionales de madera

Las señales de código de madera están formadas por un sustrato de madera tratada y una plancha de aluminio.

Mediante corte se consiguen las geometrías y dimensiones necesarias.

Sobre la chapa de aluminio se aplica la lámina retroreflectante RA1, RA2 o RA3, y rotulada con las formas y símbolos correspondientes según norma 8.1 IC.

