

Panaro



MALETA DE PROTECCIÓN - 56 LT | MAX-1100

MEDIDAS	INTERIOR	PROFUNDIDAD CUBIERTA	MATERIAL	PESO	CAPACIDAD	OTROS	GARANTÍA
Ancho: 117,7 cms Alto: 45 cms Fondo: 15,8 cms	Ancho: 110 cms Alto: 37 cms Fondo: 14 cms	4,5 + 9,5 cms	Polipropileno, Nylon (cierres) Polímero (junta tórica)	8,82 Kg	56,98 Lt	España interior: Poliéstero expandido (ajustable)	6 meses por defectos fabricación

Presentamos la Maleta Panaro MAX-1100, ultraresistente con seguridad extrema en condiciones adversas, diseñada con un sellado hermético que impide la entrada de agua, polvo, humedad o arena, protegiendo su interior. Certificación de origen italiana., está diseñada para proporcionar la máxima protección a su equipo en cualquier entorno. Fabricada con materiales de alta calidad y cumpliendo rigurosas normas, garantiza que sus objetos valiosos se mantengan seguros y secos, incluso en las condiciones más duras. Tanto si trabaja en condiciones climáticas extremas, como si busca un embalaje industrial o simplemente necesita una protección fiable para artículos delicados.

Colores son sólo referenciales y no representan fielmente el color del producto, éste podría lucir diferente según calibrado de su pantalla/monitor/impresora. Medidas finales, materialidad y colores sujetos a confirmación, consulte detalles con su ejecutivo.

Panaro

MALETAS DE PROTECCIÓN

CERTIFICACIONES MAX CASES: UNA GARANTÍA DE EXCELENCIA TÉCNICA Y SEGURIDAD

En el mundo del embalaje y el transporte, la seguridad y la calidad nunca son opcionales. Panaro, con su línea MAX de estuches impermeables, ha obtenido una serie de certificaciones que van mucho más allá de los simples estándares de la industria. Pero, ¿qué representan exactamente estas certificaciones? ¿Y cómo influyen en el rendimiento y la fiabilidad del producto?



IP67

RESISTENCIA AL AGUA
Y AL POLVO

La certificación IP67 sigue la norma IEC 60529, que especifica los grados de protección proporcionados frente al polvo y el agua. El número "6" indica que las cajas MAX están completamente protegidas contra el polvo, de acuerdo con las pruebas de penetración de polvo al vacío dentro de la "Sala de Polvo" durante 8 horas. El "7" indica que el producto puede sumergirse en agua hasta 1 metro durante 30 minutos sin dejar entrar agua ni humedad en la funda.



ATA300

CAT. 1

TRANSPORTE AÉREO

La certificación ATA 300 Cat. 1 implica que los estuches MAX han superado pruebas rigurosas como la "Prueba de Caída" (280 caídas) y la "Prueba de Impacto", donde se suelta un dardo de 6 kg o desde una altura de 0,5 metros. Esto garantiza que el contenedor pueda soportar impactos comunes durante el transporte aéreo, incluyendo la carga y descarga, y variaciones en la presión atmosférica.



DEF STAN 81-41
STANAG 4280
MIL STD 810H
ESTÁNDARES MILITARES
MÁS ALTOS

Estas certificaciones siguen los estándares de calidad y resiliencia de la OTAN AQAP 1 y 4. Las pruebas incluyen caída vertical y horizontal, alta temperatura y baja temperatura, caída tras baja temperatura, así como pruebas de vibración según DEF STAN, STANAG y MIL STR 810H Mthd 514.6 (vibración) e Mthd 516.6 (caída). El MIL STD 810G Mthd 508.06 (Hongo) e el Mthd 504.1 (Fluido de contaminación) añade pruebas adicionales, como resistencia al moho, hongos y fluidos contaminantes, siguiendo las especificaciones MIL-STD-810G.

Las certificaciones MAX Cases no son solo un conjunto de siglas: son el resultado de rigurosos ensayos de laboratorio y estándares internacionales que atestiguan la calidad, durabilidad y seguridad de nuestros productos. Cada nueva certificación contribuye a reforzar el grado de fiabilidad de nuestros productos con el objetivo de ofrecer a nuestros clientes soluciones de embalaje que cumplan y superen los estándares más exigentes del sector.



Los productos Panaro cuentan con certificación IP67, ofreciendo protección total contra el polvo y resistencia a la inmersión temporal en agua hasta 1 metro de profundidad durante 30 minutos, resguardando eficazmente su contenido.

