

Scheda tecnica

Carrello Portaferetri

Codice 1080

Rev. 0 del 31/10/2024



1/5

Scheda tecnica

Carrello Portaferetri

Codice 1080

Rev. 0 del 31/10/2024



DESCRIZIONE

Struttura

- Carrello Portaferetri realizzato in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 40x40x1,5 e tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 40x20x1,5, completo di 4 ruote da Ø mm. 200 (di cui n. 2 fisse e n. 2 girevoli con freno) in gomma elastica imperforabile, con cerchio in acciaio.
- Portantina estraibile realizzata in lamiera di acciaio zincata spessore 15/10 e tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 40x20x1,5.
- N. 4 maniglie per la presa, sollevamento e traino del carrello in tubo tondo di acciaio zincato da Ø 32x1,5. N. 4 ganci in tondo pieno zincato e n. 2 cinghie in nylon complete di fibbie per il bloccaggio del feretro

Scheda tecnica

Carrello Portaferetri

Codice 1080

Rev. 0 del 31/10/2024



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 7038
(Parti in acciaio)

I clienti possono richiedere una finitura diversa tra le opzioni di colore RAL disponibili sul nostro sito web.

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 1081 - Carrello Portaferetri Elegance

Scheda tecnica

Carrello Portaferetri

Codice 1080

Rev. 0 del 31/10/2024



TRATTAMENTI ANTICORROSIVI E FINITURE

Lavaggio

Trattamento a spruzzo per la rimozione di oli e grassi dalle superfici metalliche utilizzando speciali liquidi sgrassanti. Successiva asciugatura in essiccatoio per 15 minuti.

Sabbiatura

Processo di sabbiatura manuale con sabbia di fiume, che aumenta la porosità delle superfici metalliche e quindi l'adesione delle polveri termoindurenti.

Applicazione anticorrosivo

Primo ciclo di verniciatura con un fondo anticorrosivo in polvere termoindurente a base di resine epossidiche e speciali pigmenti. Garantisce una protezione adeguata contro gli agenti atmosferici.

Polimerizzazione anticorrosivo

Cottura in forno industriale di polimerizzazione alla temperatura di 180°C. Durante questa fase, la polvere si trasforma in un rivestimento uniforme, liscio e durevole.

Applicazione finitura colorata

Ciclo finale di verniciatura con polveri termoindurenti. L'applicazione segue gli stessi principi dell'anticorrosivo.

Polimerizzazione finitura colorata

Cottura finale in forno industriale di polimerizzazione alla temperatura di 180°C. La procedura segue gli stessi principi della polimerizzazione dell'anticorrosivo. La polvere si trasforma in un rivestimento uniforme e l'aspetto superficiale assume le caratteristiche della tipologia di colore scelto, ad esempio liscio, bucciato, raggrinzato, ecc.

4/5

Scheda tecnica

Carrello Portaferetri

Codice 1080

Rev. 0 del 31/10/2024



CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato, non necessità di viteria per il fissaggio.

FISSAGGIO

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

ISO 9001:2015

Sistema di gestione della qualità.

UNI EN ISO 3834-3:2021

Sistema di gestione della qualità delle saldature.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione