

# Scheda tecnica

## Carrello Portaferetri Elegance

### Codice 1081

Rev. 0 del 31/10/2024



1/5

## DESCRIZIONE

### Struttura

- Carrello portaferetri Elegance realizzato in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 30x1,5 sagomato e tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 40x20x1,5; la struttura è resa solidale da traverse in profilati di acciaio zincato. Sui due lati contrapposti, cerchi decorativi in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1,5; ogni cerchio è caratterizzato, nella parte interna, da croci cristiane realizzate in tondo pieno zincato da Ø mm. 12.
- N. 3 ruote in gomma elastica imperforabile da Ø mm. 400 ca. con cerchio in acciaio (di cui n. 1 girevole con freno).
- 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 a traino del carrello in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 32x1,5; al fine di consentire una presa sicura, le maniglie sono dotate di manopole in PVC. N. 4 ganci in tondo pieno zincato e n. 2 cinghie in nylon complete di fibbie per il bloccaggio del feretro.

### Dimensioni

- Altezza totale cm. 75;
- Larghezza totale cm. 80;
- Lunghezza totale cm. 240;
- Lunghezza piano appoggio cm. 160;
- Portata massima consentita kg. 200;
- Peso kg. 73,

# Scheda tecnica

## Carrello Portaferetri Elegance

### Codice 1081

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 1080 - Carrello Portaferetri

## 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.

---

## 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