

# Scheda tecnica

## Tavolo per Autopsie Econ.

Codice 1123

Rev. 0 del 31/10/2024



1/5

# Scheda tecnica

Tavolo per Autopsie Econ.

Codice 1123

Rev. 0 del 31/10/2024



## DESCRIZIONE

### STRUTTURA

- Realizzato in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 40x40x2; dotato di longheroni di collegamento in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 20x20x1,5. Elementi decorativi ed anello ferma-contenitore in acciaio zincato.
- Piano di appoggio feretro realizzato in lamiera di acciaio inox AISI 304 spessore 15/10 con bordo perimetrale a tenuta stagna, nervature convogliatrici e foro per lo scolo dei liquidi. Contenitore per liquidi in plastica.

### DIMENSIONI

- Lunghezza totale cm. 240;
- Larghezza totale cm. 90;
- Altezza totale cm. 90;
- Peso kg. 65.

# Scheda tecnica

Tavolo per Autopsie Econ.

Codice 1123

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.

# Scheda tecnica

Tavolo per Autopsie Econ.

Codice 1123

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

---

## CONSEGNA

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

---

## FISSAGGIO

Fissaggio non necessario

---

## 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