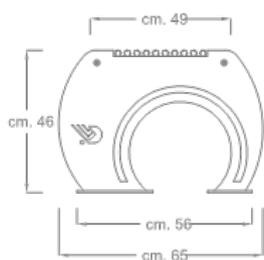


Scheda tecnica  
Panca Osiria da cm. 200  
Codice 1135

Rev. 0 del 10/06/2016



1/5



Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miglioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.

---

**DESCRIZIONE**

**Struttura**

Panca Osiria composta da N. 2 supporti sagomati in lamiera di acciaio zincato spessore mm. 6 con intagli decorativi. Ogni singolo supporto è provvisto di piastre alla base in lamiera zincata.

- Scocca seduta realizzata con N. 2 profili esterni in acciaio zincato ad angolo stondato e n. 10 profili nella parte interna, in tubo tondo di acciaio zincato da  $\varnothing$  mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.

**Peso specifico:** 45Kg

# Scheda tecnica

Panca Osiria da cm. 200  
Codice 1135

Rev. 0 del 10/06/2016



## FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Canna fucile  
( Supporti e profili esterni )



Alluminio brillante  
( Profili interni seduta )

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

## VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 1135-BIS-PI - Panca Osiria da cm.180 con listoni in legno di Pino Nordico



Codice 1135-BIS -



Codice 1135-BIS-OK - Panca Osiria da cm.180 con listoni in legno di Okumè

Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miglioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.

---

## 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 in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio a terra.

---

## FISSAGGIO

Il prodotto è predisposto per il fissaggio al suolo mediante tirafondi e tasselli ad espansione.

---

## 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