

# Scheda tecnica

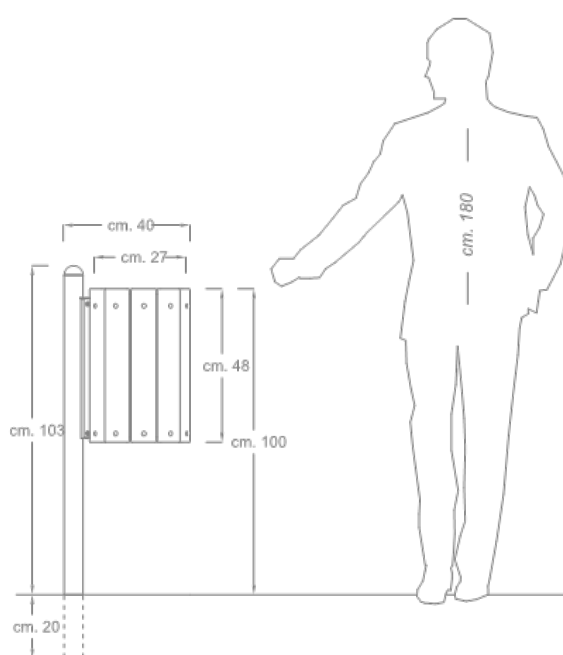
Cestino portarifiuti da esterno Ostuni

Codice 216

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.

# Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Ostuni

Codice 216

Rev. 0 del 10/06/2016



---

## DESCRIZIONE

### Struttura

Il Cestino Ostuni è costituito da montante di sostegno in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 completo di tappo terminale in PVC.

Il Cesto di forma cilindrica viene realizzato in lamiera zincata spessore mm. 0.8; il cesto è rivestito con N. 10 fasce in legno di pino nordico (sez. mm. 80x20), smussate ai quattro angoli Il fondo è in lamiera di acciaio zincata con fori per lo scarico delle acque meteoriche.

**Peso specifico:** 14Kg

# Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Ostuni

Codice 216

Rev. 0 del 10/06/2016



---

## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile  
( Parti in acciaio )

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

---

## OPTIONAL DI PRODOTTO



Codice 431 - Posacenere Bond

# Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Ostuni

Codice 216

Rev. 0 del 10/06/2016



## 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

## PIANO DI MANUTENZIONE PER PARTI IN LEGNO

Per una lunga durata delle doghe in legno, sono necessari periodici lavori di **manutenzione**, pertanto, si consiglia una manutenzione **ogni tre/sei mesi e comunque una volta l'anno**.

Per la manutenzione periodica, effettuare una leggera carteggiatura con una spugnetta abrasiva di grana 150, applicare una mano sottile di Olio Adler evitando assolutamente la formazione di strati.

Per il rinnovo di elementi invecchiati ed ingrigiti, procedere ad un'accurata carteggiatura con spugnetta abrasiva di grana 150 nella direzione delle fibre, eliminando eventuali residui di vernice esistente.

Procedere con una prima applicazione a pennello di impregnante Adler Teak a base acqua. Dopo 12 ore, applicare una seconda mano di Olio Adler Teak chiaro a pennello e successivamente tirare via il prodotto in eccesso con un panno morbido.

Attenzione, i prodotti necessari alla manutenzione quali Oli e impregnanti non sono compresi nella fornitura del prodotto ma possono essere richiesti separatamente.

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.

# Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Ostuni

Codice 216

Rev. 0 del 10/06/2016



---

## CONSEGNA

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio.

---

## FISSAGGIO

Il prodotto deve essere installato mediante cementazione.

---

## 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 in conformità al DM 14 gennaio 2008