

Scheda tecnica

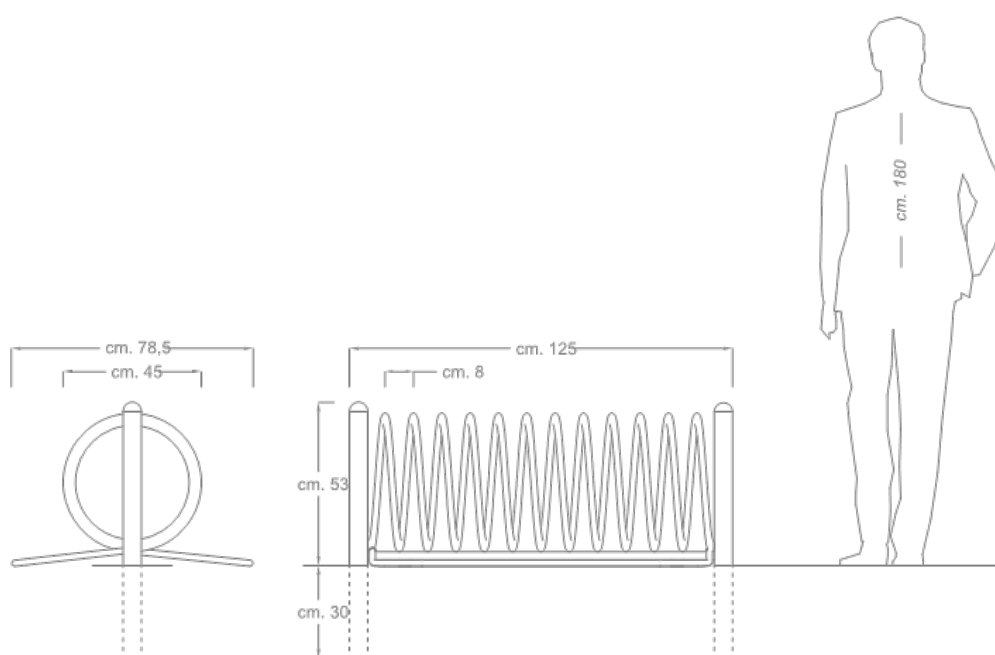
Rastrelliera Elix

Codice 236

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

Rastrelliera Elix

Codice 236

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Portabici Elix composta da N. 2 montanti di sostegno in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.

- Nella parte inferiore, traversa orizzontale di collegamento in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 25x1.5 completa di piedini d'appoggio.
- Elemento ferma-bici elicoidale realizzato in tubo a sezione ovale da mm. 40x20x1.5 con possibilità di parcheggio da ambo i lati. N. 2 elementi ferma-ruota sagomati ad "U" in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5.

Peso complessivo: 29Kg

Scheda tecnica

Rastrelliera Elix

Codice 236

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.

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 236-D - Rastrelliera Elix Display con pannello pubblicitario

Scheda tecnica

Rastrelliera Elix

Codice 236

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

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

Rastrelliera Elix

Codice 236

Rev. 0 del 10/06/2016



CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato con viteria in acciaio ed istruzioni per il fissaggio a terra.

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