

# Scheda tecnica

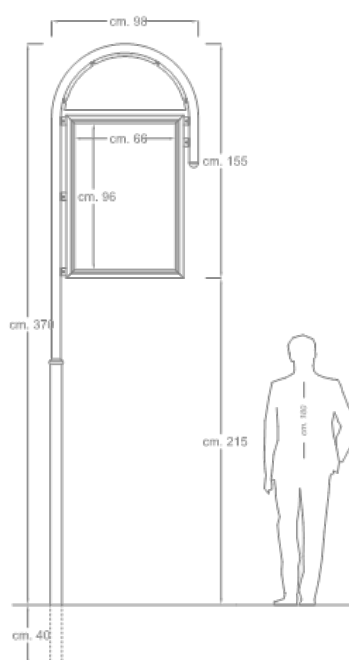
## Tabella Attendi Autobus

### Codice 271

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

Tabella attendi autobus bifacciale composta da cornice perimetrale realizzata in scatolato di acciaio zincato spessore mm. 1.2 collegato alla struttura portante tramite N. 4 piastre.

- Pannello per affissioni in lamiera zincata spessore mm. 1.2 applicato ad incastro all'interno del profilo scatolato.
- Nella parte superiore targhetta semicircolare smontabile per apporre l'eventuale denominazione del Comune.
- Montante di sostegno in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 76x2 (parte inferiore) e da Ø mm. 60x2 (parte superiore) con elemento intermedio decorativo di riduzione.

**Peso complessivo:** 33Kg

---

**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 271-AD - Adesivo semicircolare per lunetta superiore della Tabella Attendi Autobus (N.B. il quantitativo indicato è per un utilizzo monofacciale, nel caso di utilizzo bifacciale occorreranno due adesivi per ogni tabella)

## 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 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