

Scheda tecnica

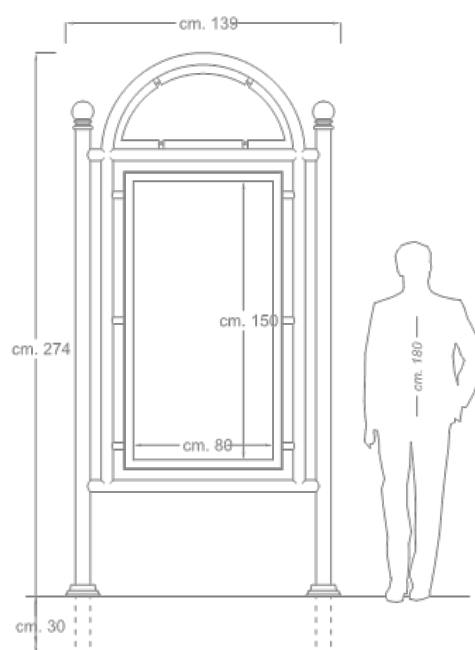
Bacheca Athena

Codice 276

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

Bacheca Athena

Codice 276

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Bacheca in scatolato di acciaio zincato spessore mm. 1.2 completa di gocciolatoio nella parte superiore; anta anteriore apribile in profilati di acciaio zincato munita di chiusura a chiave (cifratrice unica).

- Facciata per la lettura realizzata in policarbonato compatto trasparente spessore mm. 3, infrangibile, protetto ai raggi UV e particolarmente adatto per l'esterno; affissione mediante magneti.
- Cornice perimetrale in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2.
- Targhetta superiore semicircolare (smontabile), per l'applicazione di eventuale denominazione del Comune (adesivo non in dotazione).
- Montanti di sostegno in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 80x2 adornati nella parte superiore da fregi decorativi, flange di base decorative, a copertura del foro praticato per l'interraggio.

Peso complessivo: 77Kg

Scheda tecnica

Bacheca Athena

Codice 276

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 276-AD - Adesivo con stampa a richiesta per cimasa superiore Bacheca Athena

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

Bacheca Athena

Codice 276

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

Bacheca Athena

Codice 276

Rev. 0 del 10/06/2016



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