

CESTONE EDEN

art. 296



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.

STRUTTURA

Il Cestone Eden è caratterizzato dalla forma cilindrica; realizzato in lamiera zincata spessore 15/10 con fori circolari alternati da Ø mm. 10; parte superiore bordata da anello in tubo tondo di acciaio zincato da mm. Ø 30x1,5. Base del cestone in cemento bianco, effetto pietra.

SVUOTAMENTO

- Mediante estrazione del sacco (sacco non in dotazione).

TRATTAMENTI ANTICORROSIVI E FINITURA

Pre-trattamento:

- Prima di essere verniciato, il manufatto, viene pre-trattato mediante un lavaggio a spruzzo con speciali liquidi sgrassanti. Dopo il lavaggio, il manufatto da verniciare, viene asciugato per 15 minuti in essiccatoio.

Trattamento anticorrosivo:

- Al fine di conferire idonea protezione contro gli agenti atmosferici, il manufatto è sottoposto ad un primo ciclo di verniciatura utilizzando un fondo anticorrosivo in polvere termoindurente a base di resine epossidiche con speciali pigmenti.

Prima cottura (anticorrosivo):

- Il manufatto trattato con il fondo anticorrosivo è sottoposto ad una prima cottura al forno della durata di 15 minuti alla temperatura di 180°, in questa fase l'anticorrosivo polimerizza.

Verniciatura:

- Il manufatto è sottoposto ad un ciclo finale di verniciatura con polvere termoindurente a base di resine poliesteri. Il colore proposto nell'immagine rappresentata è: "canna fucile".

La verniciatura è eseguita con apparecchiature a spruzzo elettrostatico, che consentono alla polvere di depositarsi uniformemente sui pezzi.

Cottura finale:

- Il manufatto verniciato è sottoposto ad una cottura finale al forno della durata di 20 minuti alla temperatura di 160°.

DIMENSIONI

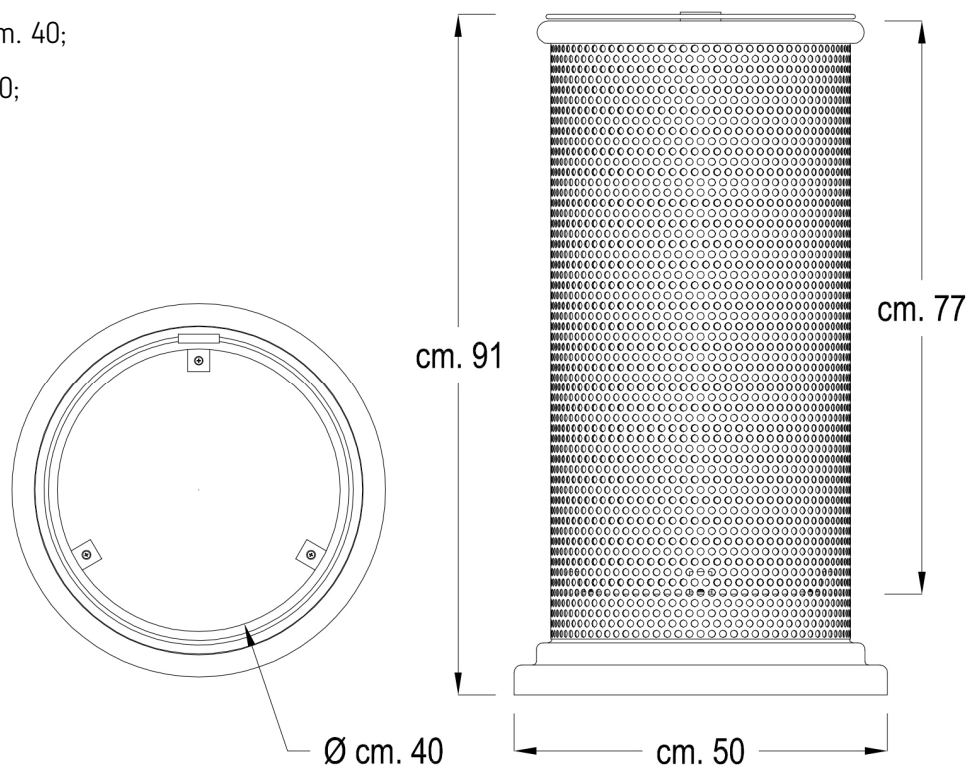
Diametro interno fusto cm. 40;

Diametro alla base cm. 50;

Altezza totale cm. 91;

Capacità lt. 100;

Peso kg. 40.



SPECIFICHE E CARATTERISTICHE MATERIALI UTILIZZATI

Acciaio zincato:

- Il materiale utilizzato per la produzione del manufatto è l'acciaio qualità S275JR+AR e l'acciaio zincato da nastro qualità DX 51D+Z275. Nella sua produzione, l'acciaio zincato da nastro, subisce il processo di zincatura, pertanto, ne consegue che la struttura metallica del manufatto risulta essere già zincata in partenza. La zincatura è uno dei metodi più diffusi per la protezione dei manufatti in acciaio dagli attacchi degli agenti atmosferici esterni. La garanzia che il "metallo" non arrugginisca è data dalla protezione catodica offerta dallo strato di zinco, che in presenza di una scalfittura o di una zona non protetta superficialmente, avendo potenziale minore, si ossida al posto dell'acciaio.

Polvere epossidica:

- L'anticorrosivo utilizzato è una polvere termoindurente a base di resine epossidiche e poliestere, formulata con speciali pigmenti anticorrosivi. La pellicola che si ottiene dall'applicazione di tale

prodotto conferisce, alla struttura metallica, un'adeguata protezione anticorrosiva. La finitura, a base di polvere termoindurente, conferisce al manufatto un ottimo effetto decorativo e protettivo.

CERTIFICAZIONI

Elemento distintivo e garanzia da parte di Dimcar s.r.l. sono le seguenti Certificazioni conseguite:

- Sistema di gestione della qualità conforme alla norma **UNI EN ISO 9001:2015**
- Sistema di gestione delle saldature conforme alla norma **UNI EN ISO 3834-4:2006**
- Attestato "**Centro di Trasformazione**" conforme al **D.M. 14 Gennaio 2008** "Norme Tecniche per le Costruzioni".

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.