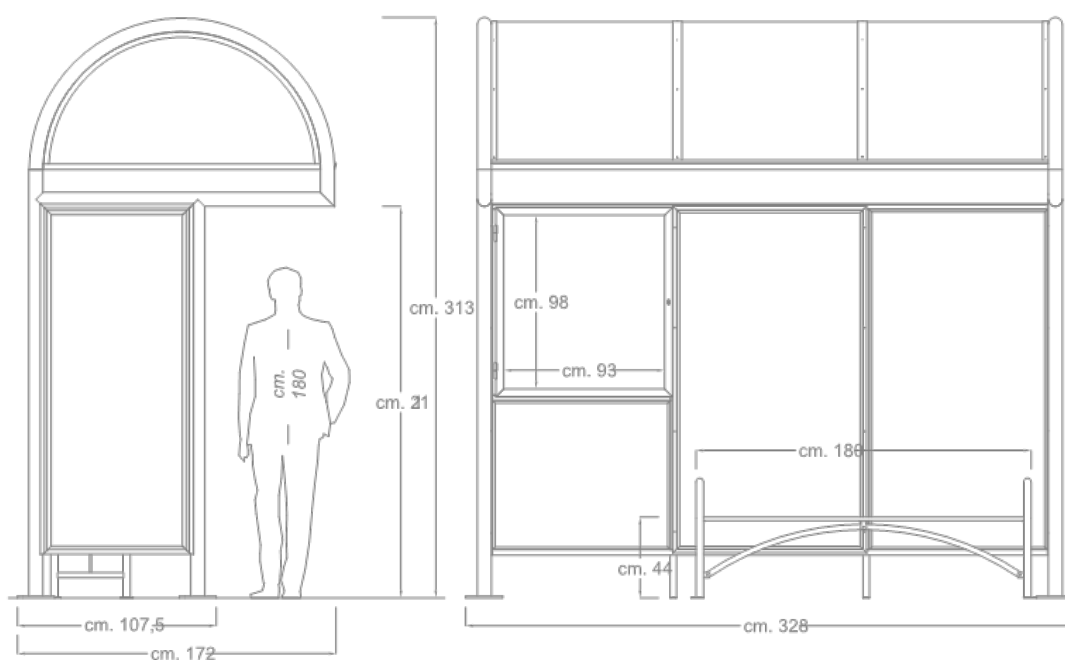


# Scheda tecnica

## Pensilina Modena P95

### Codice 311

Rev. 2 del 16/03/2017



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

Costituita da N. 4 montanti verticali in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 76x2; ogni singolo montante è completo di piastra alla base in lamiera zincata. N. 2 arcate laterali, nella parte superiore, in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 76x2; le arcate sono collegate e rese solidali tra di loro da N. 2 correnti in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x15x1.5 (parte posteriore ed anteriore).

- Parete di fondo costituita da telai in profilati di acciaio zincato con spessore mm. 1.5. Vetro stratificato trasparente spessore 4+4 a filo lucido, inserito nel telaio con apposite guarnizioni e fermavetro in profilato angolare di acciaio zincato. N. 1 bacheca (lato sinistro vista fronte) in scatolato di acciaio zincato spessore mm. 1.2 con anta apribile a libro, realizzata in profilati di acciaio zincato e chiusura a chiave (chiave universale).
- Lato di lettura in polycarbonato compatto trasparente, infrangibile, protetto ai raggi UV e particolarmente adatto per l'esterno spessore mm. 3. Affissione avvisi od altre comunicazione mediante magneti.
- Pareti laterali costituite da telai in profilati di acciaio zincato con spessore mm. 1.5. Vetro stratificato trasparente spessore 4+4 a filo lucido, inserito nel telaio con apposite guarnizioni perimetrali e sostenuto da fermavetro in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm 1.5.
- Copertura tipo a volta realizzata in polycarbonato alveolare fumè spessore mm. 6 sostenuta da archi in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x15x1.5 e mm. 30x15x1.5.
- Timpani laterali in polycarbonato compatto trasparente spessore mm. 3, infrangibile, protetto ai raggi UV e particolarmente adatto per l'esterno.
- Grondaia, nella parte anteriore, per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche. N. 4 bandelle lungo il perimetro della copertura, in lamiera zincata spessore mm 1.5 per apporre l'eventuale denominazione della fermata.

### Panca

Costituita da N. 2 supporti in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 40x1.5 provvisti di piastre alla base in lamiera zincata. N. 1 archetto di irrigidimento in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 30x10x1.5. Seduta composta da N. 6 profili in tubo di acciaio zincato a sezione ovale da mm. 40x20x1.5 completi di tappi terminali.

**Peso complessivo:** 545Kg

---

**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 500 - Impianto Fotovoltaico

---

**VARIANTI DI PRODOTTO**



Codice 311-BIS - Pensilina Modena P165

## 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

La struttura è dotata alla base di piastre con fori per l'ancoraggio al suolo.

---

## CERTIFICAZIONI AZIENDALI

### ISO 9001:2015

Sistema di gestione della qualità.

### UNI EN ISO 3834-3:2021

Sistema di gestione della qualità delle saldature.

### EN 1090-1:2009

Il prodotto è provvisto di Marcatura CE ai sensi della norma EN 1090-1:2009 in classe di esecuzione EXC1.

### Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione