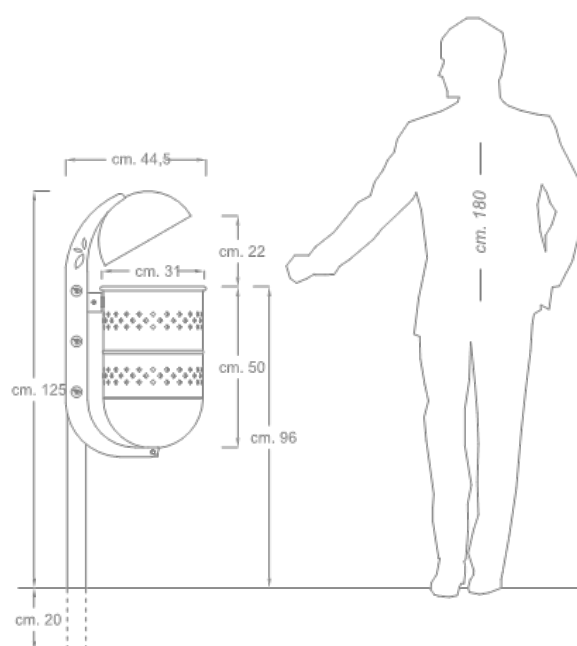


Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Boing

Codice 317

Rev. 0 del 10/06/2016



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

Cestino portarifiuti da esterno Boing

Codice 317

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Dalle forme particolare, il Cestino Boing è costituito da montante di sostegno in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 60x60x2 completo di tappo terminale in PVC; N. 02 supporti contrapposti sagomati a "C" ricavati da taglio plasma ad alta definizione, in lamiera zincata spessore mm. 4 e coperchio costituito da una calotta emisferica posizionata con inclinazione di circa 30° rispetto al cesto, in lamiera zincata spessore mm. 2.

- Cesto di forma cilindrica realizzato in lamiera di acciaio zincato spessore mm. 1 con tre zone piene e due zone caratterizzate da fori disposti a rombi alternati.
- Nella parte centrale il cesto presenta una nervatura di irrigidimento, parte superiore bordata anti-taglio e fondo costituito da una calotta emisferica in lamiera zincata spessore mm. 1.5 con fori per lo scarico delle acque meteoriche.

Peso specifico: 13Kg

Scheda tecnica

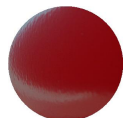
Cestino portarifiuti da esterno Boing

Codice 317

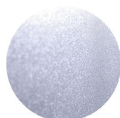
Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 3003
(Supporti e coperchio)



Alluminio brillante
(Montante di sostegno e cesto)

I clienti possono richiedere una finitura diversa tra le opzioni di colore RAL disponibili sul nostro sito web.

OPTIONAL DI PRODOTTO



Codice 431 - Posacenere Bond

Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Boing

Codice 317

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

Cestino portarifiuti da esterno Boing

Codice 317

Rev. 0 del 10/06/2016



CONSEGNA

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio.

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 in conformità al DM 14 gennaio 2008