

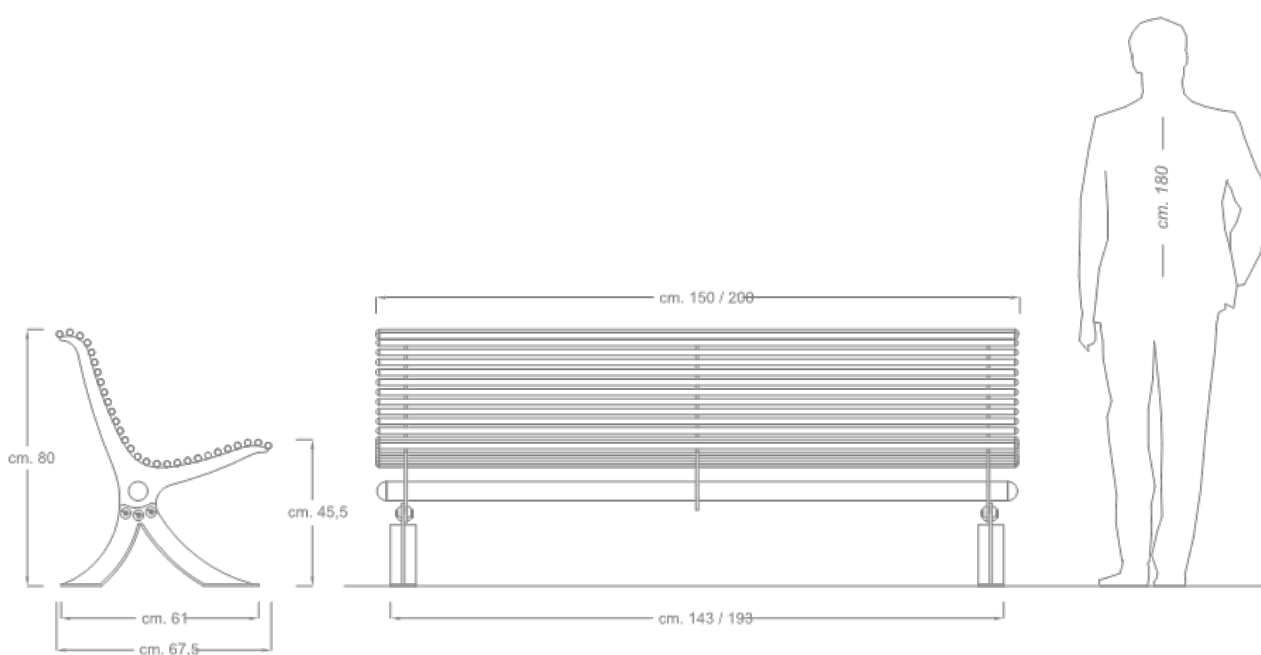
Scheda tecnica

Panchina Vera da cm. 150
Codice 334-150

Rev. 0 del 12/04/2017



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

Panchina Vera composta da N. 2 supporti a "V" rovesciata, ricavati da taglio plasma ad alta definizione in lamiera zincata spessore mm. 8. Ogni supporto è bordato nella parte interna da piatto zincato da mm. 80x6 ed è provvisto di fori per l'ancoraggio al suolo. N. 1 traversa di collegamento in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 completa di tappi terminali in PVC a testa sferica.

- Scocca seduta-schienale realizzata con N. 29 profili in tubo tondo di acciaio zincato da mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.
- I profili sono saldati su apposite sagome in acciaio zincato che ne conferiscono la forma anatomica.

Peso complessivo: 55Kg

Scheda tecnica

Panchina Vera da cm. 150
Codice 334-150

Rev. 0 del 12/04/2017



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.

VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice 334-P-200 - Panca Vera da cm. 200](#)



[Codice 334-P-150 - Panca Vera da cm. 150](#)



[Codice 334-200 - Panchina Vera da cm. 200](#)

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.

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 è predisposto per il fissaggio al suolo mediante tirafondi e tasselli ad espansione.

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

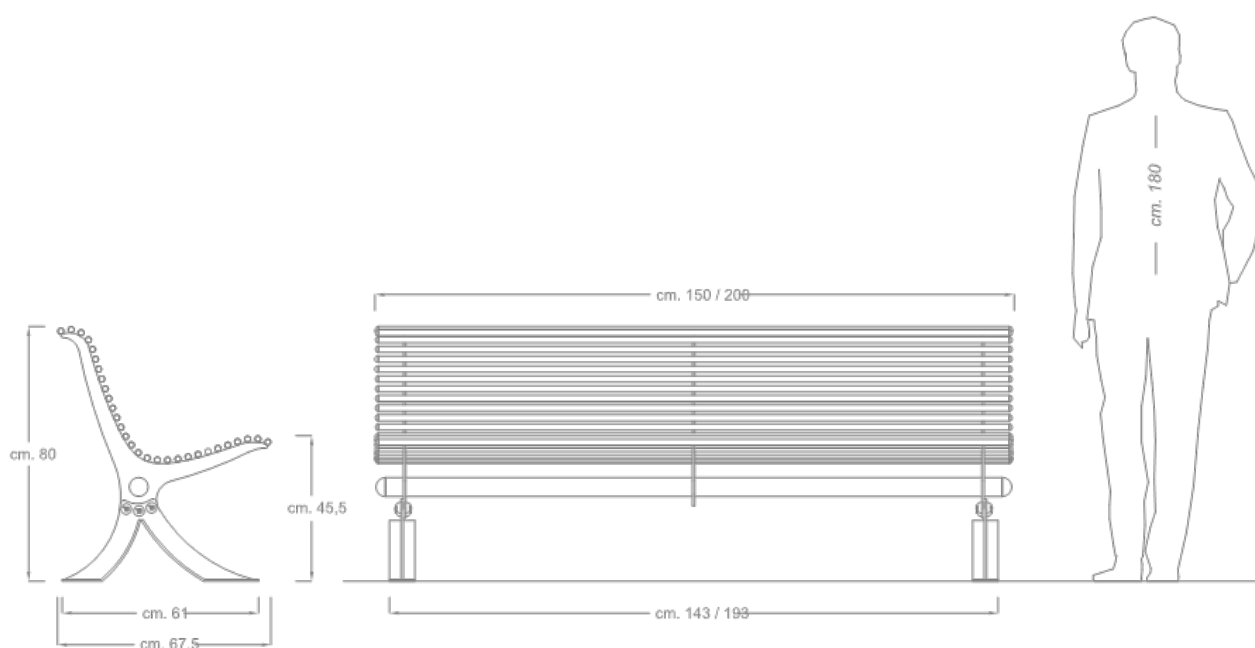
Scheda tecnica

Panchina Vera da cm. 200
Codice 334-200

Rev. 0 del 12/04/2017



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

Panchina Vera composta da N. 2 supporti a "V" rovesciata, ricavati da taglio plasma ad alta definizione in lamiera zincata spessore mm. 8. Ogni supporto è bordato nella parte interna da piatto zincato da mm. 80x6 ed è provvisto di fori per l'ancoraggio al suolo. N. 1 traversa di collegamento in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 completa di tappi terminali in PVC a testa sferica.

- Scocca seduta-schienale realizzata con N. 29 profili in tubo tondo di acciaio zincato da mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.
- I profili sono saldati su apposite sagome in acciaio zincato che ne conferiscono la forma anatomica.

Peso complessivo: 67Kg

Scheda tecnica

Panchina Vera da cm. 200
Codice 334-200

Rev. 0 del 12/04/2017



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile
(Componenti in acciaio)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice 334-P-200 - Panca Vera da cm. 200](#)



[Codice 334-P-150 - Panca Vera da cm. 150](#)



[Codice 334-150 - Panchina Vera da cm. 150](#)

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.

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 è predisposto per il fissaggio al suolo mediante tirafondi e tasselli ad espansione.

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