

# Scheda tecnica

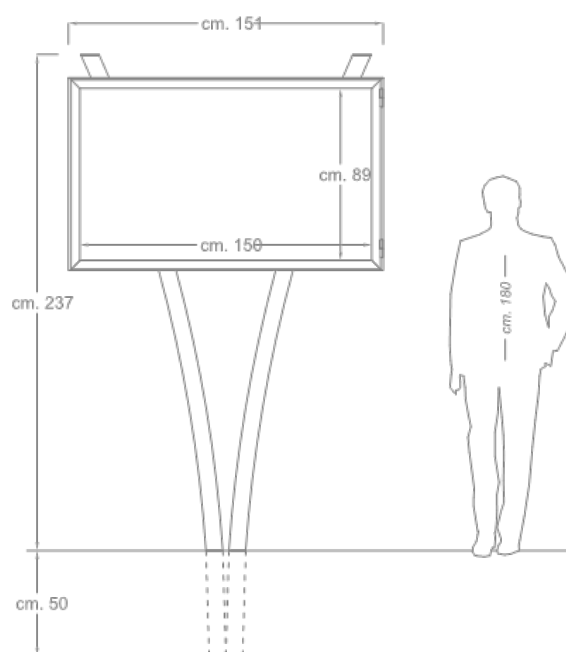
Bacheca Vista

Codice 366

Rev. 1 del 20/11/2018



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 Vista

Codice 366

Rev. 1 del 20/11/2018



## DESCRIZIONE

### Struttura

Bacheca realizzata in scatolato di acciaio zincato spessore mm. 1.5, completa di gocciolatoio nella parte superiore. Anta frontale apribile realizzata in profilati di acciaio zincato e dotata di chiusura a chiave unica; facciata per la lettura realizzata in polycarbonato compatto trasparente spessore mm. 3, infrangibile, protetto ai raggi UV e particolarmente adatto per l'esterno; affissione mediante magneti. Montante di sostegno costituito da N. 2 profilati in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 80x40x3, dalla forma arcuata, posizionati in modo contrapposto tali da formare un "V" stilizzata.

- I profilati rettangolari sono collegati e resi solidali tra loro a mezzo traverse in tubolati a sezione quadra (parte superiore), e da piastra in acciaio zincato spessore mm. 8 (base inferiore).
- Le arcate sono chiuse nella parte superiore da tappi in acciaio zincato.

**Peso complessivo:** 77Kg

# Scheda tecnica

Bacheca Vista

Codice 366

Rev. 1 del 20/11/2018



## 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.

# Scheda tecnica

Bacheca Vista

Codice 366

Rev. 1 del 20/11/2018



## 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 Vista

Codice 366

Rev. 1 del 20/11/2018



---

## 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