

Scheda tecnica

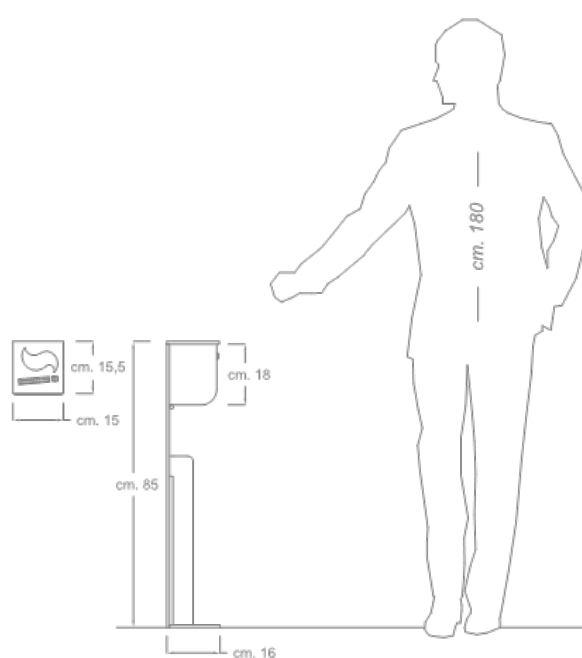
Posacenere Fumino

Codice 367

Rev. 0 del 10/06/2016



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

Posacenere Fumino

Codice 367

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Posacenere Fumino costituito da montante di sostegno realizzato mediante la sagomatura di un piatto zincato da mm. 150x8; dotato di supporto verticale di irrigidimento in ferro piatto zincato da mm. 60x6. Il montante è dotato di fori nella parte inferiore per il fissaggio al suolo. Parte superiore del montante caratterizzata da feritoie stilizzate per l'introduzione dei mozziconi; la prima feritoia contiene all'interno una lamiera microforata destinata allo spegnimento della sigaretta; la seconda feritoia da accesso al contenitore interno.

- Posacenere costituito da un contenitore in lamiera zincata spessore mm. 1.2 con spigolo inferiore arrotondato e munito di chiusura a chiave unica.

Peso complessivo: 13Kg

Scheda tecnica

Posacenere Fumino

Codice 367

Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 3002
(Contenitore)



RAL 9010
(Supporto)

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

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

Scheda tecnica

Posacenere Fumino

Codice 367

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 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 in conformità al DM 14 gennaio 2008