

## CESTONE VIRTUS art. 422



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.

## STRUTTURA

Il Cestone Virtus è caratterizzato dalla forma cilindrica; è realizzato in lamiera di acciaio zincato spessore 10/10, con fascia inferiore caratterizzata da fori decorativi circolari ed oblunghi inclinati. Parte superiore del cesto con bordatura anti-taglio. N. 1 anello reggi-sacco in tondo pieno zincato.

Coperchio superiore, di tipo apribile, realizzato in lamiera zincato spessore 15/10, con un foro centrale per l'introduzione dei rifiuti; l'apertura è assicurata da una serratura a chiave universale.

Base con fondo in lamiera zincata, con fori per lo scolo delle acque meteoriche; anelli in tubo zincato a sezione ovale da mm. 40x20x1,5.



*Particolare apertura coperchio*

## SVUOTAMENTO

- Mediante apertura del coperchio ed estrazione del sacco (sacco non in dotazione)

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 FINITURA

### Pre-trattamento:

- Prima di essere verniciato, il manufatto, viene pre-trattato mediante un lavaggio a spruzzo con speciali liquidi sgrassanti. Dopo il lavaggio, il manufatto da verniciare, viene asciugato per 15 minuti in essiccatoio.

### Trattamento anticorrosivo:

- Al fine di conferire idonea protezione contro gli agenti atmosferici, il manufatto è sottoposto ad un primo ciclo di verniciatura utilizzando un fondo anticorrosivo in polvere termoidurente a base di resine epossidiche con speciali pigmenti.

### Prima cottura (anticorrosivo):

- Il manufatto trattato con il fondo anticorrosivo è sottoposto ad una prima cottura al forno della durata di 15 minuti alla temperatura di 180°, in questa fase l'anticorrosivo polimerizza.

### Verniciatura:

- Il manufatto è sottoposto ad un ciclo finale di verniciatura con polvere termoidurente a base di resine poliestere. I colori proposti nell'immagini rappresentate sono:

“Bronzo” (fusto e base) e “alluminio brillante” (coperchio).

La verniciatura è eseguita con apparecchiature a spruzzo elettrostatico, che consentono alla polvere di depositarsi uniformemente sui pezzi.

### Cottura finale:

- Il manufatto verniciato è sottoposto ad una cottura finale al forno della durata di 20 minuti alla temperatura di 160°.

## FISSAGGIO

- Il cestone è dotato alla base di piastre forate per l'ancoraggio al terreno a mezzo tirafondi e tasselli ad espansione.

## DIMENSIONI

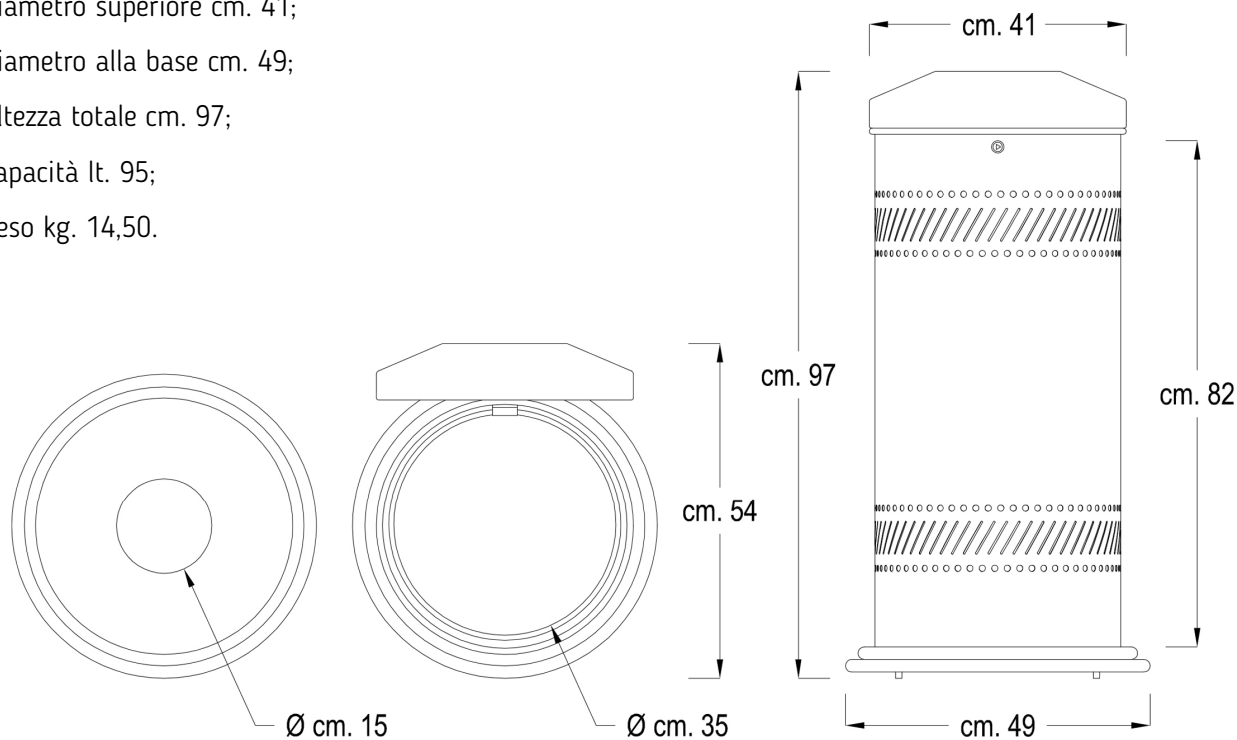
Diametro superiore cm. 41;

Diametro alla base cm. 49;

Altezza totale cm. 97;

Capacità lt. 95;

Peso kg. 14,50.



## SPECIFICHE E CARATTERISTICHE MATERIALI UTILIZZATI

Acciaio zincato:

- Il materiale utilizzato per la produzione del manufatto è l'acciaio qualità S275JR e l'acciaio zincato da nastro qualità DX 51D+Z275. Nella sua produzione, l'acciaio zincato da nastro, subisce il processo di zincatura, pertanto, ne consegue che la struttura metallica del manufatto risulta essere già zincata in partenza. La zincatura è uno dei metodi più diffusi per la protezione dei manufatti in acciaio dagli attacchi degli agenti atmosferici esterni. La garanzia che il "metallo" non arrugginisca è data dalla protezione catodica offerta dallo strato di zinco, che in presenza di una scalfittura o di una zona non protetta superficialmente, avendo potenziale minore, si ossida al posto dell'acciaio.

Polvere epossidica:

- L'anticorrosivo utilizzato è una polvere termoindurente a base di resine epossidiche e poliestere, formulata con speciali pigmenti anticorrosivi. La pellicola che si ottiene dall'applicazione di tale

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.

prodotto conferisce, alla struttura metallica, un'adeguata protezione anticorrosiva. La finitura, a base di polvere termoindurente, conferisce al manufatto un ottimo effetto decorativo e protettivo.

## CERTIFICAZIONI

Elemento distintivo e garanzia da parte di Dimcar s.r.l. sono le seguenti Certificazioni conseguite:

- Sistema di gestione della qualità conforme alla norma **UNI EN ISO 9001:2015**
- Sistema di gestione delle saldature conforme alla norma **UNI EN ISO 3834-4:2006**
- Attestato "**Centro di Trasformazione**" conforme al **D.M. 14 Gennaio 2008** "Norme Tecniche per le Costruzioni".