

Scheda tecnica

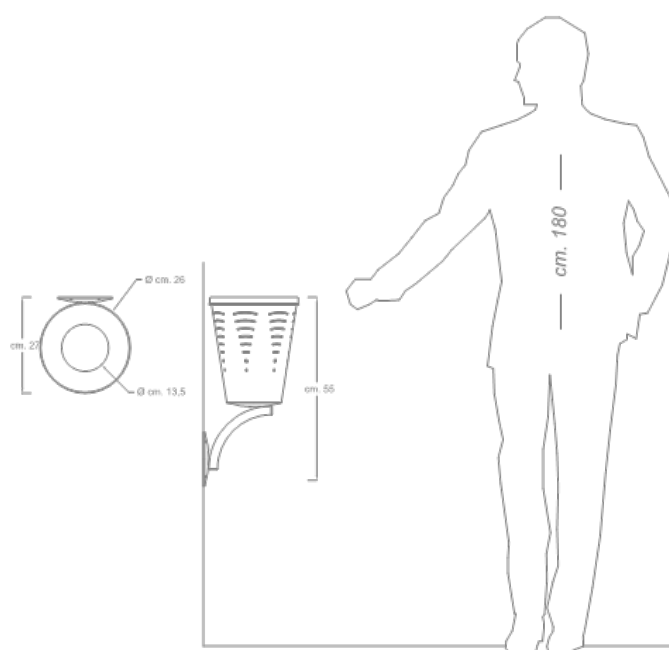
Posacenere Twister con attacco a muro

Codice 424

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 Twister con attacco a muro

Codice 424

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Posacenere Twister a muro costituito da fusto di forma tronco-conica, realizzato in lamiera zincata spessore mm. 1 con intagli decorativi stilizzati; il fusto è provvisto di fondo in lamiera zincata. Supporto inferiore sagomato in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 25x25x1.5 completo di piastra circolare in lamiera zincata dotata di fori per il fissaggio a muro.

- Coperchio sagomato di tipo estraibile realizzato in lamiera zincata spessore mm. 1.2 con bordatura anti-taglio; il coperchio è provvisto di foro per l'introduzione delle sigarette.
- Contenitore interno di forma tronco-conica estraibile realizzato in acciaio zincato; provvisto di apposita maniglia.

Peso complessivo: 4Kg

Scheda tecnica

Posacenere Twister con attacco a muro

Codice 424

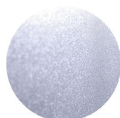
Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Canna fucile
(Scocca esterna)



Alluminio brillante
(Contenitore interno)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 424-BIS - Posacenere Twister con colonnino

Scheda tecnica

Posacenere Twister con attacco a muro

Codice 424

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

Posacenere Twister con attacco a muro

Codice 424

Rev. 0 del 10/06/2016



CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato con viteria in acciaio ed istruzioni per il fissaggio.

FISSAGGIO

Il prodotto è predisposto per il fissaggio a muro 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