

Scheda tecnica

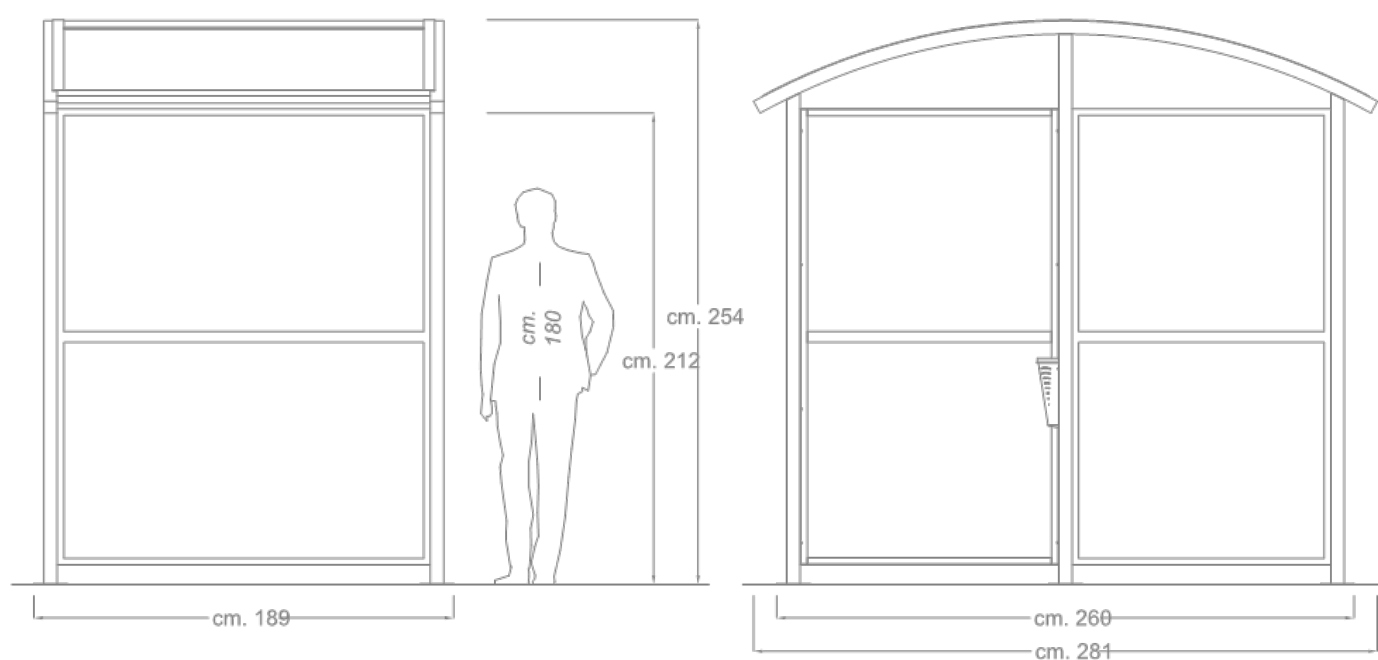
Saletta Fumatori Smoky

Codice 436

Rev. 0 del 29/01/2018



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.

DESCRIZIONE

Struttura

Saletta fumatori Smoky costituita da N. 6 montanti verticali in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 60x60x2 completi di piastra alla base in lamiera zincata spessore mm. 6; ogni singola piastra è provvista di fori circolari per il fissaggio al suolo. Collegamento dei montanti verticali mediante N. 2 arcate in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 60x60x2 (parte posteriore ed anteriore). Possibilità di accesso dal lato frontale.

- Pareti perimetrali costituite da telaio perimetrale in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm. 3. Policarbonato alveolare tipo trasparente spessore mm. 10 sostenuto da profili in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 30x10x1.5 e mm. 50x10x1.5.
- Copertura in policarbonato alveolare tipo opaco spessore mm. 6 sostenuto da profili in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x15x1.5. Grondaie laterali per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche.
- Posacenere 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 in lamiera zincata per il fissaggio sul montante.
- 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 dei mozziconi.
- Contenitore interno di forma tronco-conica estraibile, realizzato in acciaio zincato; il contenitore è provvisto di apposita maniglia. Lo svuotamento avviene mediante rimozione del coperchio ed estrazione del contenitore interno dall'alto.

Peso complessivo: 247Kg

FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Alluminio brillante
(Contenitore interno e coperchio posacenere)



Canna fucile
(Struttura e posacenere)

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

CONSEGNA

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio.

FISSAGGIO

La struttura è dotata alla base di piastre con fori per l'ancoraggio al suolo.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

ISO 9001:2015

Sistema di gestione della qualità.

UNI EN ISO 3834-3:2021

Sistema di gestione della qualità delle saldature.

EN 1090-1:2009

Il prodotto è provvisto di Marcatura CE ai sensi della norma EN 1090-1:2009 in classe di esecuzione EXC1.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione in conformità al DM 14 gennaio 2008