

CALAFERETRI MANUALE art. 600



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

Calaferetri manuale composto da n. 2 arcate laterali superiori, realizzate in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2. Le arcate sono collegate e rese solidali tra loro da n. 4 correnti in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2.

N. 4 gambe, smontabili, in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 dotate di ruote girevoli da Ø 260 (di cui n. 2 ruote complete di freno), in gomma elastica imperforabile con cerchio in acciaio e cuscinetti a sfera.

Bilanciere metallico per il sollevamento del feretro con dispositivo di aggancio cinghie e recupero automatico delle stesse.

Sollevamento a mezzo argano manuale a frizione, da kg. 900 e cavo di acciaio anti-giro da Ø mm. 8, e n. 2 cinghie piatte a doppi occhielli in poliestere.

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 termoindurente 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 termoindurente a base di resine poliestere. Il colore proposto nell'immagine rappresentata è: "grigio agata RAL 7038".

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 calaferetri è fornito in kit di assemblaggio, viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio.

DIMENSIONI

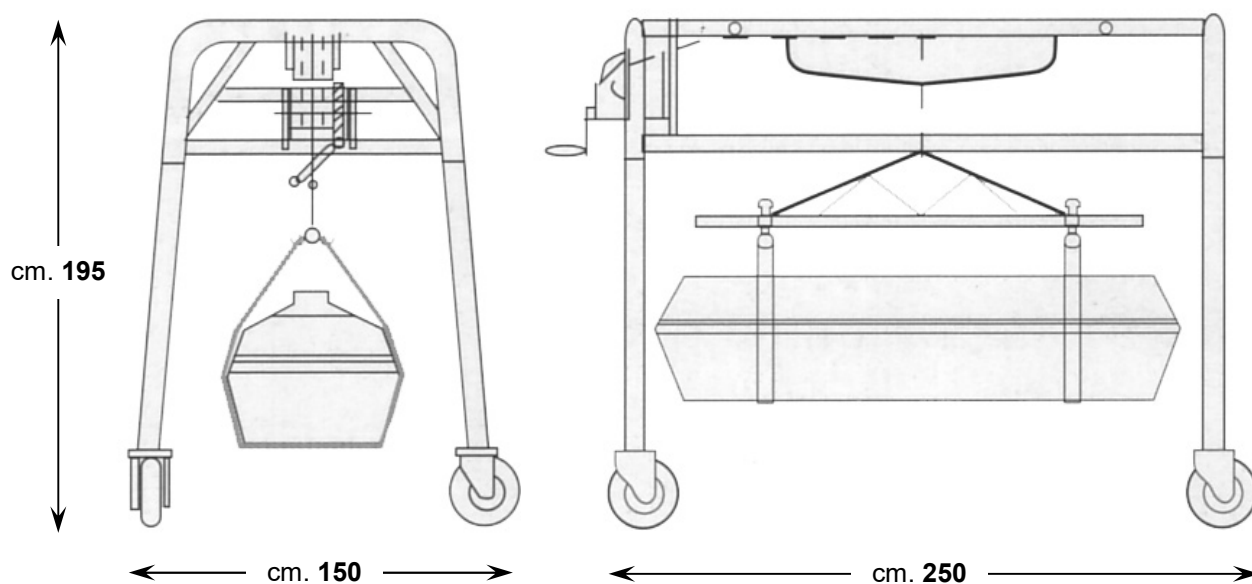
Altezza totale cm. 195;

Larghezza totale cm. 250;

Profondità totale cm. 150;

Portata massima consentita kg. 200;

Peso kg. 120.



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.

SPECIFICHE E CARATTERISTICHE MATERIALI UTILIZZATI

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 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"

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.