

Scheda tecnica

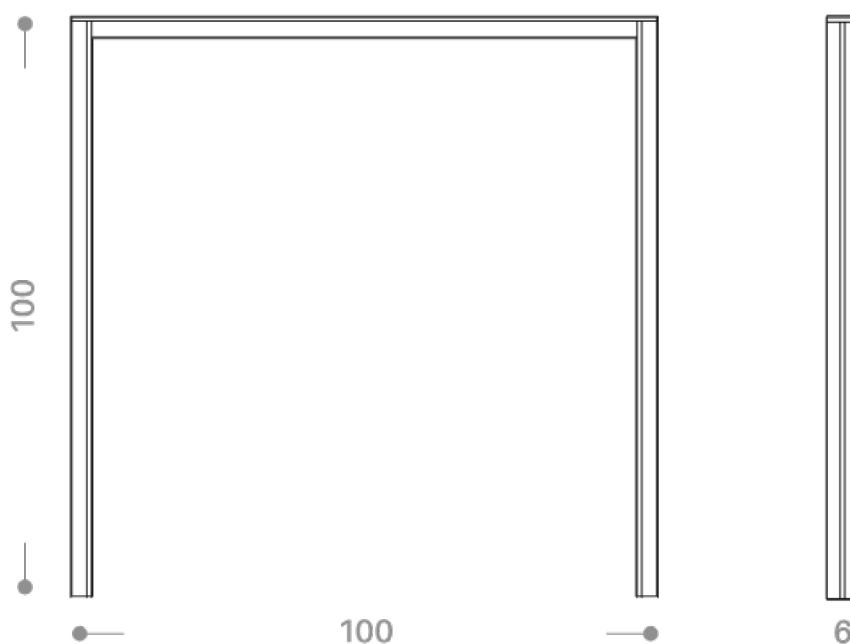
Parapedone Zen da interrare

Codice 610

Rev. 0 del 04/07/2024



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

Parapedone Zen da interrare

Codice 610

Rev. 0 del 04/07/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Ideato per raggiungere una combinazione di rara semplicità e impatto visivo sorprendente, capace di distinguersi senza artifici e forzature. Semplice nella forma basata sulla combinazione di profili a "T", si inserisce facilmente in tutti gli ambienti. Si adatta molto bene in contesti contemporanei ma anche in contesti architettonici storici.

- Supporti verticali e traversa superiore realizzati interamente in profilo di acciaio tipo TB30 sezione mm 60x30x6; traversa superiore sagomata all'estremità.

Peso complessivo: 20Kg

Scheda tecnica

Parapedone Zen da interrare

Codice 610

Rev. 0 del 04/07/2024



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile
(Parti in acciaio)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice 610-P - Parapedone Zen con piastra di fissaggio

Scheda tecnica

Parapedone Zen da interrare

Codice 610

Rev. 0 del 04/07/2024



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

Parapedone Zen da interrare

Codice 610

Rev. 0 del 04/07/2024



CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato, non necessità di viteria per il fissaggio.

FISSAGGIO

Il prodotto deve essere installato mediante cementazione.

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