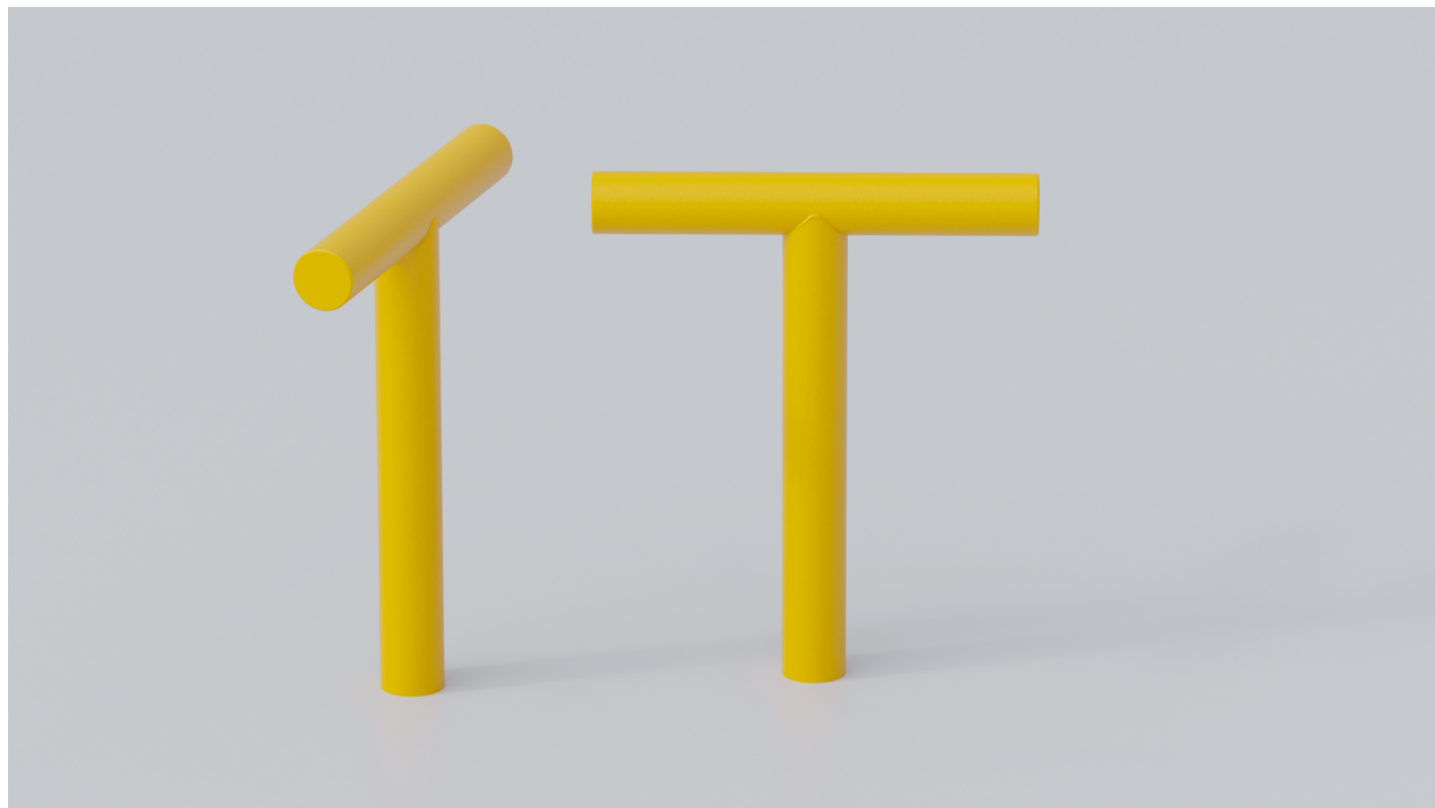


Scheda tecnica

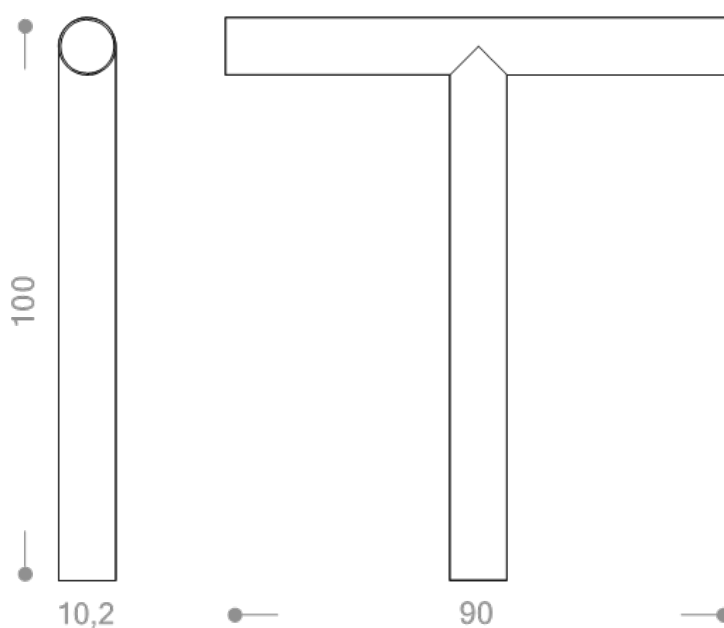
Parapedone Tau

Codice 612

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.

+39 0833 95 50 13

WWW.DIMCAR.IT

INFO@DIMCAR.IT

VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY

P.I. C.F. 031129830752

REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

Scheda tecnica

Parapedone Tau

Codice 612

Rev. 0 del 04/07/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Grazie alla sua estrema essenzialità si adatta a qualsiasi contesto urbano o ambienti chiusi come centri commerciali e polifunzionali. Installato con l'opportuna angolazione sulle piste ciclabili, può essere utilizzato come moderatore del traffico o "pinch point", cioè un restringimento della corsia che ha il compito di rallentare i ciclisti dando un senso visivo di strettoia.

- Composto da due tubolari disposti a "T" realizzati in profilo di acciaio zincato Ø 102x4 mm. Tappi terminali in acciaio zincato.

Peso complessivo: 19Kg

Scheda tecnica

Parapedone Tau

Codice 612

Rev. 0 del 04/07/2024



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 1018
(Parti in acciaio)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 612-D - Dissuasore Tau

Scheda tecnica

Parapedone Tau

Codice 612

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 Tau

Codice 612

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