

Scheda tecnica

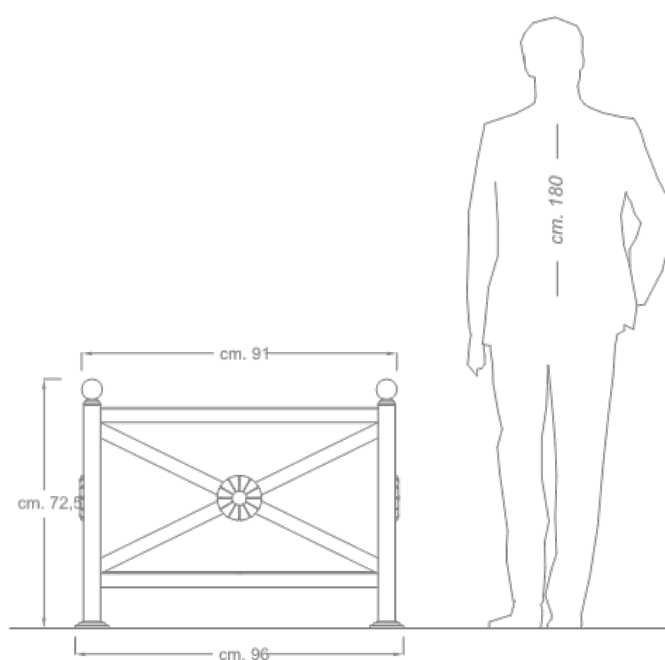
Fioriera Orchidea Maxi

Codice 950

Rev. 2 del 04/08/2023



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

Di forma quadra, composta da N. 4 colonnine in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 50x50x1.5, con elemento decorativo alla sommità; ogni singola colonnina è provvista di piastra alla base in acciaio zincato. Traverse di collegamento e crociere interne in tubo quadro di acciaio zincato da mm. 40x40x1.5; le crociere sono adornate all'esterno da elemento decorativo centrale. Vasca interna realizzata in lamiera zincata.

Peso complessivo: 45Kg

FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



Canna fucile
(Scocca esterna)



RAL 7001
(Vasca interna)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice 950-S-200 - Seduta di collegamento da cm. 200 con schienale (per composizione Orchidea)

Codice 950-S-150 - Seduta di collegamento da cm. 150 con schienale (per composizione Orchidea)

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 950-BIS - Fioriera Orchidea Midi



Codice 950-BIS-R - Fioriera Orchidea Midi con pareti in lamiera forata



Codice 950-R - Fioriera Orchidea Maxi con pareti in lamiera forata

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 a terra.

FISSAGGIO

Il prodotto non necessita di 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.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione