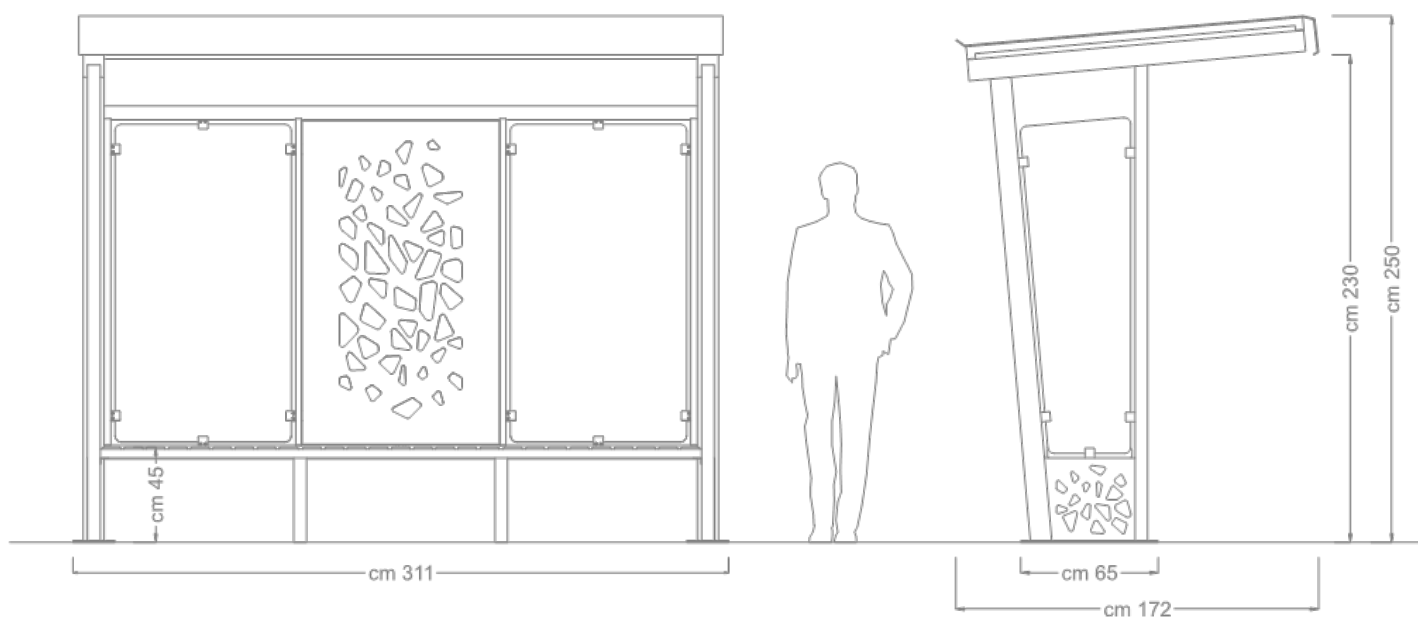


# Scheda tecnica

Pensilina Komete

Codice D818

Rev. 0 del 22/03/2021



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

Pensilina Komete

Codice D818

Rev. 0 del 22/03/2021



## DESCRIZIONE

### Struttura

Dalla particolare forma, la pensilina modello Komete Solar è costituita da due strutture portanti laterali, realizzate in profilo di acciaio zincato a sezione quadra da mm. 100x100x3, dotate alla base di piastra in lamiera zincata con fori per il fissaggio al suolo. Le due strutture sono caratterizzate da pannello inferiore intagliato, realizzato con taglio laser in lamiera zincata.

- Tamponamento laterale costituito da sagoma in vetro stratificato trasparente spessore mm. 5+5 a filo lucido sostenuto da opportuni morsetti. Telaio di copertura realizzato in profili di acciaio zincato a sezione rettangolare da mm. 60x30x3, tamponamento superiore in polycarbonato compatto fumè spessore mm. 5, infrangibile, protetto ai raggi UV e particolarmente adatto per l'esterno.
- Nella parte anteriore è ricavata, a mezzo presso-piegatura, una bandella destinata ad ospitare un adesivo in PVC; grondaia posteriore per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche.
- Nella parte centrale la copertura è caratterizzata in basso da pannello decorativo con intagli stilizzati, ricavato da taglio laser in lamiera zincata. Parete posteriore realizzata in profili di acciaio zincato a sezione quadra da mm. 60x60x3 e sezione rettangolare da mm. 60x30x3.
- Tamponamento posteriore costituito da sagome in vetro stratificato trasparente spessore mm. 5+5 a filo lucido sostenute da opportuni morsetti. Il modulo centrale posteriore è caratterizzato da pannello decorativo con intagli stilizzati identici al pannello di copertura, ricavato da taglio laser in lamiera zincata.

### Panca

Panca interna alla pensilina costituita da seduta realizzata con profili di acciaio zincato e rivestita da profili in legno di tipo Okumè.

- La panca si estende per tutta la lunghezza della pensilina. Dotata di supporti centrali sagomati in profilati di ferro zincati.

**Peso complessivo:** 616Kg

2/5

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

Pensilina Komete

Codice D818

Rev. 0 del 22/03/2021



## FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 9010  
( Struttura )



RAL 5012  
( Pannelli decorativi )

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

## OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice D818-LED - Impianto di illuminazione a LED per Pensilina Komete

## VARIANTI DI PRODOTTO



Codice D818-S - Pensilina Komete Solar



Codice D818-S-B - Pensilina Komete Solar con bacheca



Codice D818 - Pensilina Komete

# Scheda tecnica

Pensilina Komete

Codice D818

Rev. 0 del 22/03/2021



## 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

## PIANO DI MANUTENZIONE PER PARTI IN LEGNO

Per una lunga durata delle doghe in legno, sono necessari periodici lavori di **manutenzione**, pertanto, si consiglia una manutenzione **ogni tre/sei mesi e comunque una volta l'anno**.

Per la manutenzione periodica, effettuare una leggera carteggiatura con una spugna abrasiva di grana 150, applicare una mano sottile di Olio Adler evitando assolutamente la formazione di strati.

Per il rinnovo di elementi invecchiati ed ingrigiti, procedere ad un'accurata carteggiatura con spugna abrasiva di grana 150 nella direzione delle fibre, eliminando eventuali residui di vernice esistente.

Procedere con una prima applicazione di Olio Adler mogano chiaro a pennello. Dopo 12 ore, applicare una seconda mano di Olio Adler mogano chiaro a pennello e successivamente tirare via il prodotto in eccesso con un panno morbido.

Attenzione, i prodotti necessari alla manutenzione quali Oli e impregnanti non sono compresi nella fornitura del prodotto ma possono essere richiesti separatamente.

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

Pensilina Komete

Codice D818

Rev. 0 del 22/03/2021



---

## 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

5/5

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.