

Scheda tecnica

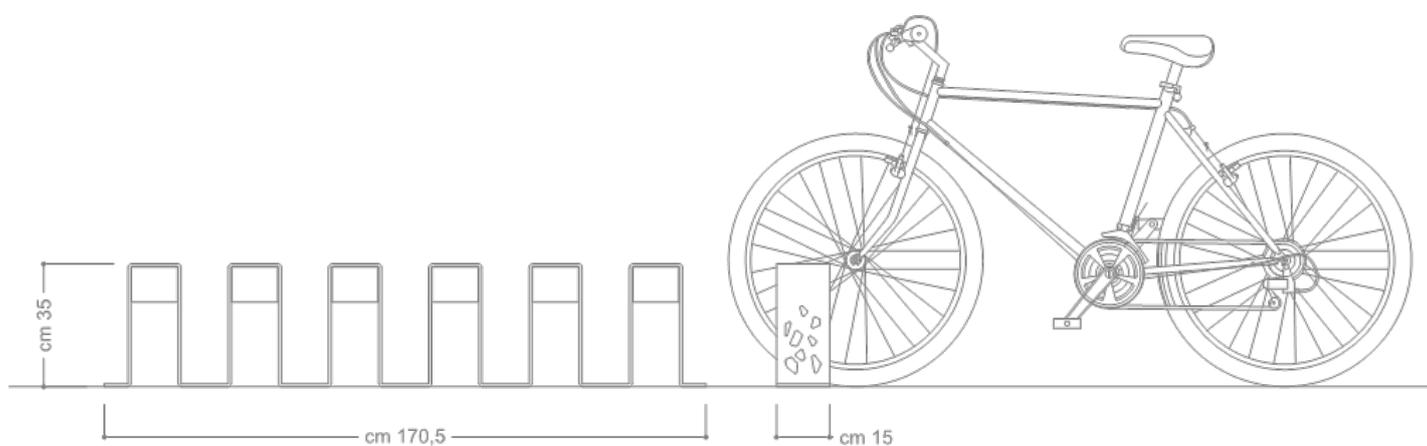
Rastrelliera Komete

Codice D825

Rev. 0 del 05/09/2024



1/5



Scheda tecnica

Rastrelliera Komete

Codice D825

Rev. 0 del 05/09/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Costituita da un supporto sagomato con spigoli arrotondati, realizzato in lamiera zincata sezione mm. 150x8, con facce laterali caratterizzate da intagli decorativi stilizzati ricavati da taglio laser. Supporto provvisto alla base di fori per il fissaggio al terreno.

Elemento decorativo superiore costituito da scatolato di forma trapezoidale realizzato in lamiera zincata che si ripropone su ogni elemento superiore.

Il supporto si predispone per l'inserimento della bici da entrambe i lati.

Peso complessivo: 58Kg

Scheda tecnica

Rastrelliera Komete

Codice D825

Rev. 0 del 05/09/2024



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 9010
(Supporto)



RAL 2000
(Decori)

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

Scheda tecnica

Rastrelliera Komete

Codice D825

Rev. 0 del 05/09/2024



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

Scheda tecnica

Rastrelliera Komete

Codice D825

Rev. 0 del 05/09/2024



CONSEGNA

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio a terra.

FISSAGGIO

Il prodotto è predisposto per il fissaggio al suolo mediante tirafondi e tasselli ad espansione.

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