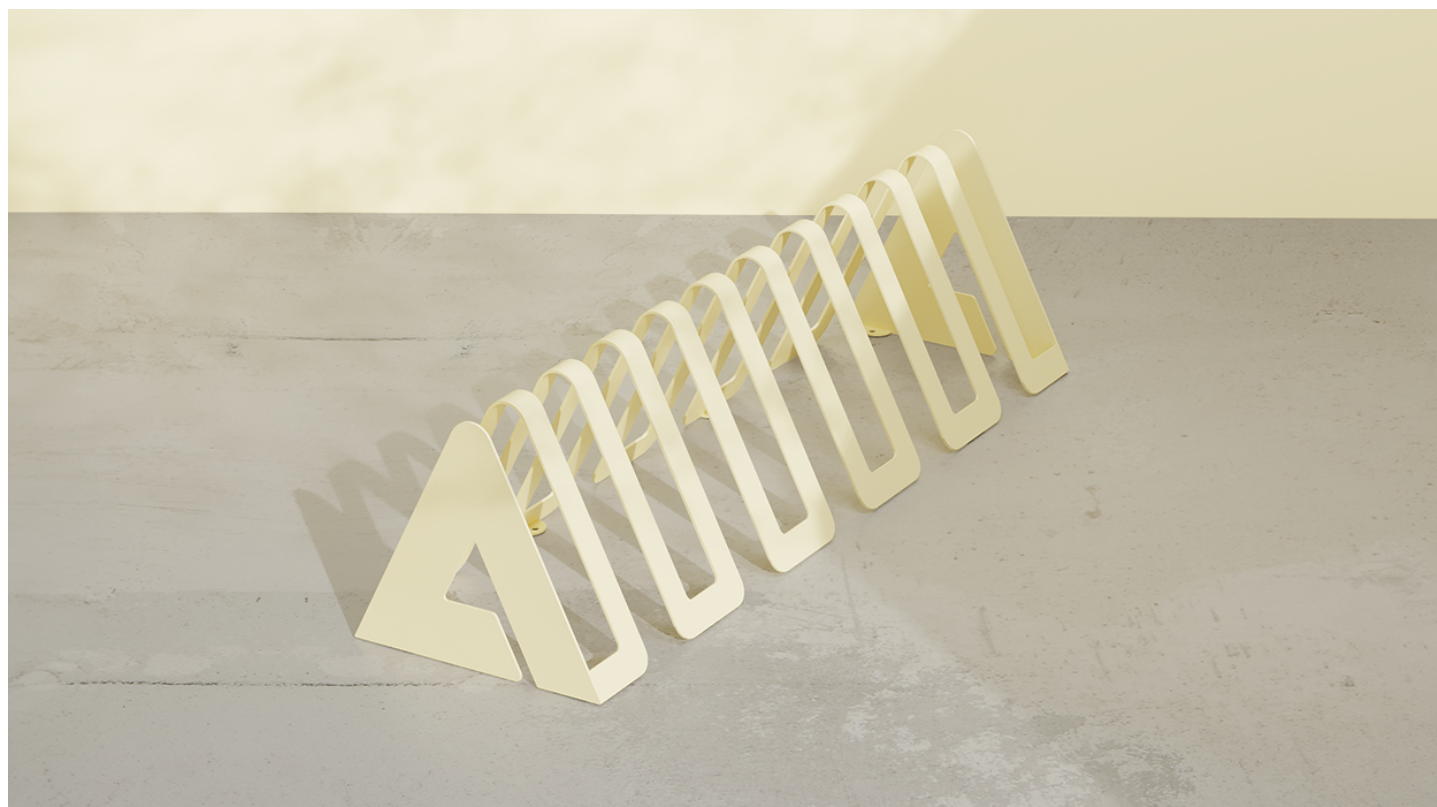


Scheda tecnica

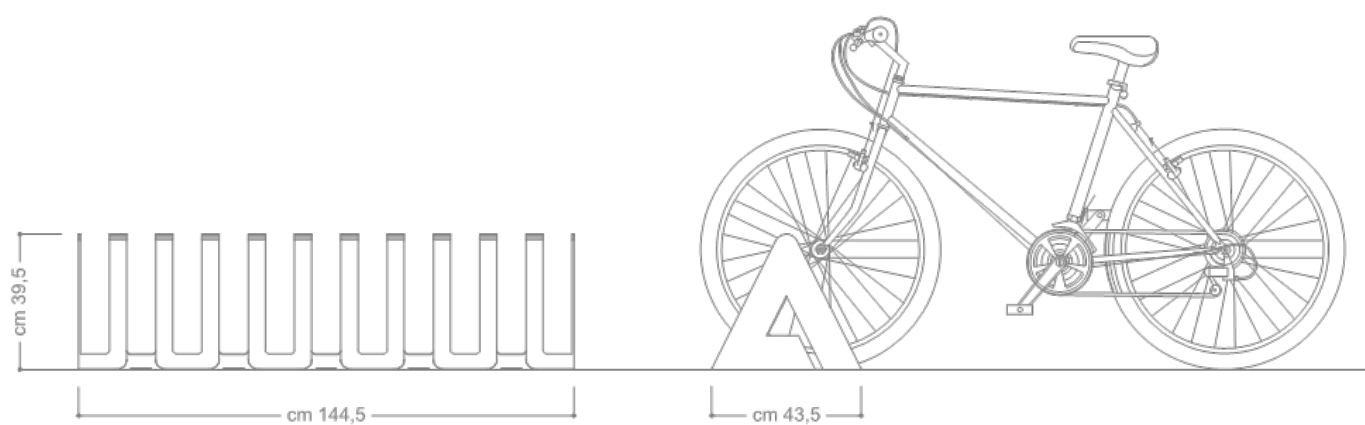
Rastrelliera Snake

Codice D829

Rev. 0 del 14/06/2023



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.

Scheda tecnica

Rastrelliera Snake

Codice D829

Rev. 0 del 14/06/2023



DESCRIZIONE

Struttura

Portabici Snake da N. 9 posti, composto da unica struttura realizzata in lamiera zincata spessore mm. 5, ricavata da taglio a tecnologia laser. Il supporto si distingue per la singolare forma, ricavata da attenta sagomatura che ne dà la forma sinuosa tipica del "Serpente", completo ai lati di sagome triangolari stilizzate, realizzate in lamiera zincata spessore mm. 5, e ricavate da taglio laser.

- La configurazione del portabici permette l'inserimento della ruota tra i supporti e l'aggancio per mezzo catena e lucchetto.
- Il portabici è dotato di piastre alla base per il fissaggio al suolo.

Peso complessivo: 26Kg

Scheda tecnica

Rastrelliera Snake

Codice D829

Rev. 0 del 14/06/2023



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 1015
(Parti in acciaio)

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

Scheda tecnica

Rastrelliera Snake

Codice D829

Rev. 0 del 14/06/2023



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

Rastrelliera Snake

Codice D829

Rev. 0 del 14/06/2023



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