

# Scheda tecnica

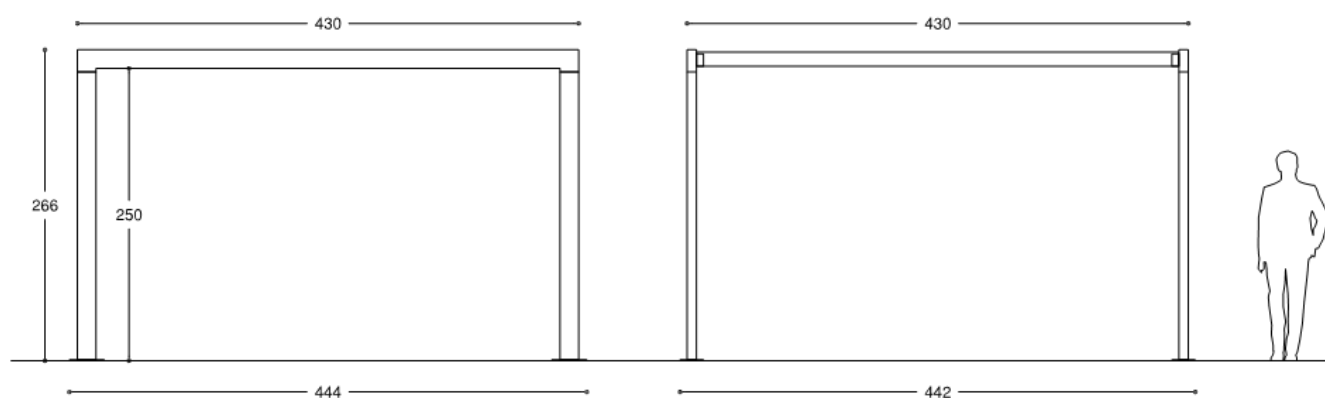
## Aula all'aperto Young

### Codice D862

Rev. 0 del 10/03/2021



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

Aula modello Young costituita da montanti e traverse portanti realizzate in tubolare di acciaio zincato a sezione rettangolare da mm. 160x80; i montanti sono provvisti alla base di piastre in lamiera zincata, ricavate da taglio laser, spessore 8 mm con fori per l'ancoraggio al suolo.

- Traverse longitudinali di collegamento realizzate in tubolare di acciaio zincato a sezione rettangolare da mm. 120x60.
- Telai di copertura realizzati con profili sagomati in lamiera di acciaio zincato con funzione ombreggiante.

**Peso complessivo:** 534Kg

# Scheda tecnica

Aula all'aperto Young

Codice D862

Rev. 0 del 10/03/2021



## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 9010  
( Parti in acciaio )

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

# Scheda tecnica

Aula all'aperto Young

Codice D862

Rev. 0 del 10/03/2021



## 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

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.

---

## CONSEGNA

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

---

## 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