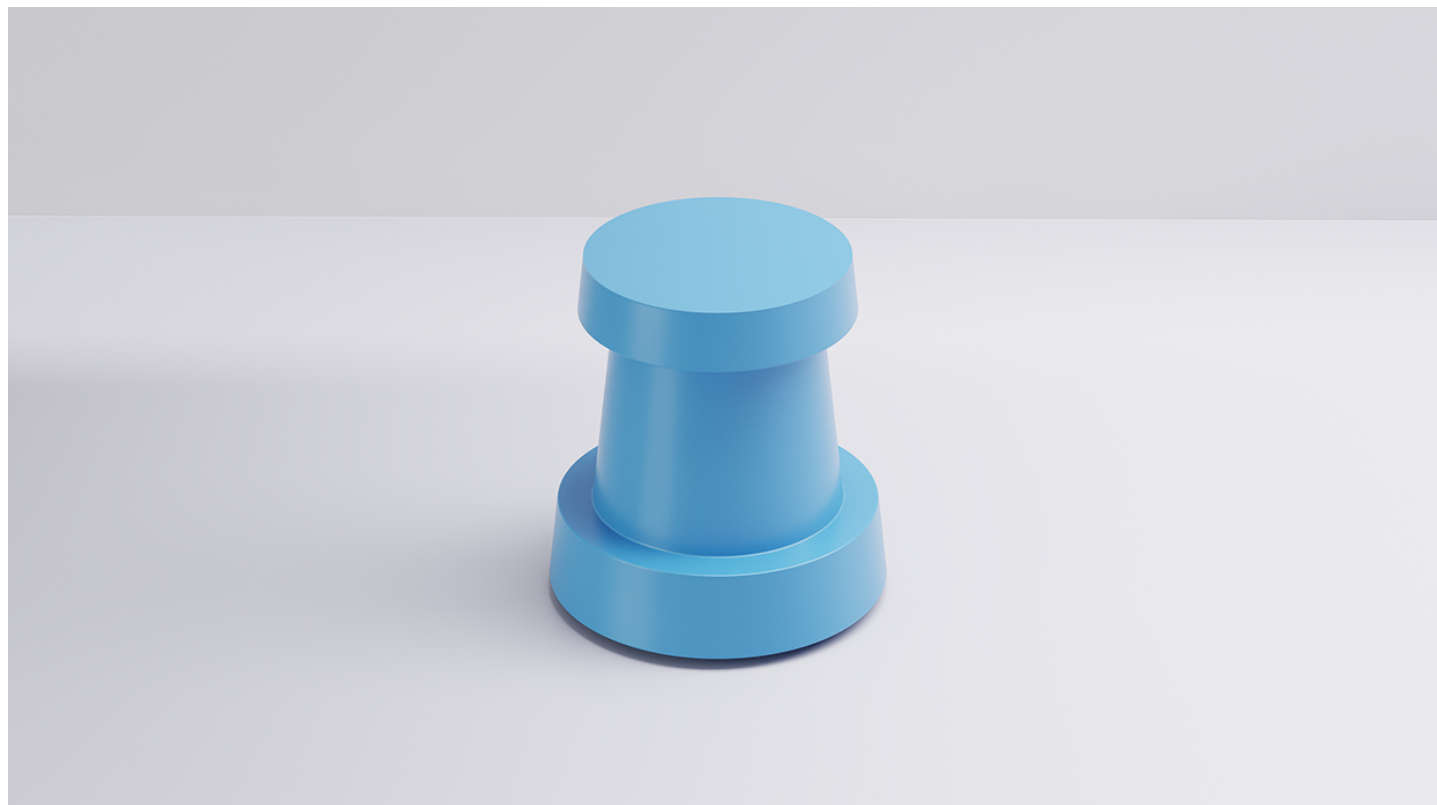


# Scheda tecnica

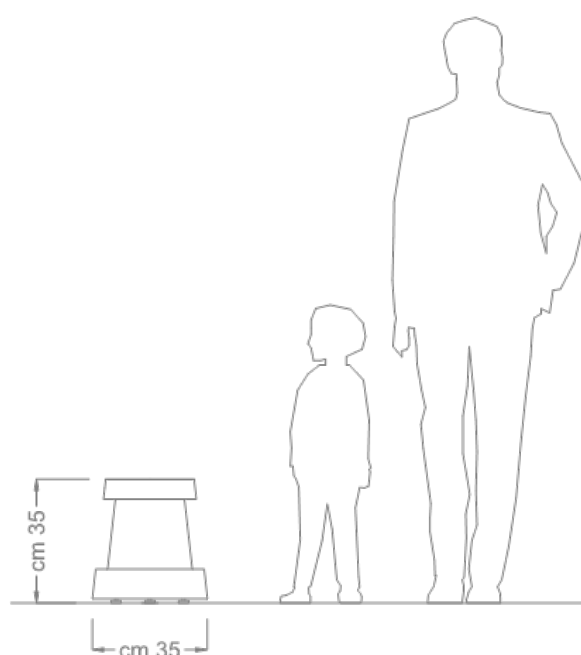
Seduta S-It

Codice D868

Rev. 0 del 10/07/2023



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

Seduta S-It

Codice D868

Rev. 0 del 10/07/2023



## DESCRIZIONE

### Struttura

Seduta singola S-It concepita per l'utilizzo da parte dei bambini. Linee giocose e colori vivaci, il tutto a misura di bambino. La seduta è costituita da unico scatolato sagomato, dalla caratteristica forma di "puntina", realizzato in lamiera zincata spessore mm. 1.5, con pannelli sagomati con taglio a tecnologia laser. Seduta circolare superiore realizzata in lamiera zincata spessore mm. 3.

La seduta è dotata alla base di contropiastra per il fissaggio al suolo.

**Peso complessivo:** 8Kg

# Scheda tecnica

Seduta S-It

Codice D868

Rev. 0 del 10/07/2023



## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 5012  
( Parti in acciaio )

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

# Scheda tecnica

Seduta S-It

Codice D868

Rev. 0 del 10/07/2023



## 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

Seduta S-It

Codice D868

Rev. 0 del 10/07/2023



---

## CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato con viteria in acciaio ed istruzioni per il 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