

Scheda tecnica

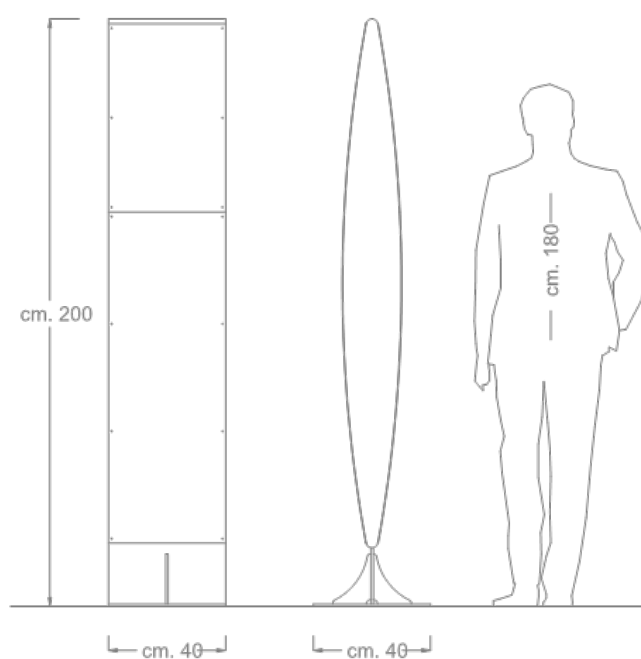
Totem Phil bifacciale

Codice G459

Rev. 0 del 11/09/2019



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

Totem Phil bifacciale

Codice G459

Rev. 0 del 11/09/2019



DESCRIZIONE

Struttura

Il Totem modello Phil si contraddistingue per la semplicità delle sue linee e dal design contemporaneo. Costituito da telaio realizzato in profilati di acciaio zincato con tamponature laterali sagomate in lamiera zincata spessore mm. 3, ricavate da taglio plasma ad alta definizione. N. 2 pannelli superiori (fronte / retro) realizzati in lamiera zincata, predisposti per la riproduzione attraverso adesivo in PVC personalizzato con stampa digitale a colori, con laccatura finale protettiva. N. 2 pannelli inferiori (fronte / retro) realizzati in lamiera zincata, predisposti per la stampa serigrafica in solo testo (mono colore), con laccatura finale protettiva. Il telaio è reso solido attraverso il supporto verticale inferiore dotato di supporti di irrigidimento sagomati e piastra di base, realizzati in lamiera zincata spessore mm. 8 e ricavati da taglio plasma ad alta definizione.

- Il Totem Phil è realizzato per l'utilizzo sia in versione mono-facciale che nella versione bi-facciale.

Peso complessivo: 55Kg

Scheda tecnica

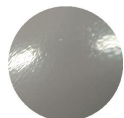
Totem Phil bifacciale

Codice G459

Rev. 0 del 11/09/2019



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 7005
(Telaio, pannelli inferiori)



RAL 3020
(Pannelli superiori)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice G459-AD - Adesivo in PVC per pannello superiore Totem Phil

Codice G459-S - Stampa serigrafica per pannello inferiore Totem Phil

Scheda tecnica

Totem Phil bifacciale

Codice G459

Rev. 0 del 11/09/2019



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

Totem Phil bifacciale

Codice G459

Rev. 0 del 11/09/2019



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