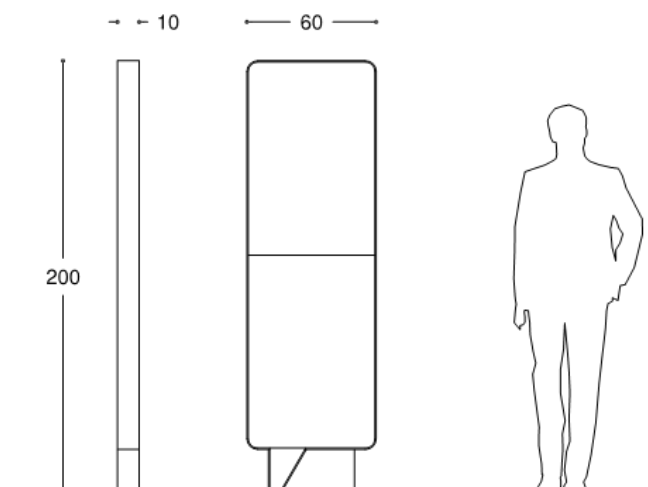


Scheda tecnica
Totem PopUp bifacciale
Codice G536

Rev. 0 del 05/09/2024



1/5



DESCRIZIONE

Struttura

Dalla particolare forma, costituito da telaio perimetrale in ferro piatto zincato da mm. 100x8 con angoli stondati e profilo alla base caratterizzato da "virgola" decorativa posizionata alla base (lato frontale e posteriore).

Due pannelli superiori (fronte / retro) e due pannelli inferiori (fronte / retro), realizzati in lamiera zincata e predisposti per l'applicazione di grafiche.

Peso complessivo: 66Kg

Scheda tecnica

Totem PopUp bifacciale

Codice G536

Rev. 0 del 05/09/2024



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 1018
(Telaio perimetrale)



RAL 9005
(Pannelli)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice G536-DIM - Dima di installazione per Totem PopUp

Codice G536-S - Stampa da applicare su Totem PopUp

Codice G536-AD - Adesivo in PVC personalizzato per Totem PopUp con bacheca monofacciale

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice G536-BIS - Totem PopUp con bacheca monofacciale

3/5

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.

CONSEGNA

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

FISSAGGIO

La struttura deve essere installata mediante fondazione cementizia ed ancoraggio con zanche. Il posizionamento delle zanche viene effettuato con l'ausilio di apposita dima (non in dotazione, richiedibile come articolo accessorio). NB. La tipologia di fondazione da realizzare dovrà essere valutata da tecnico abilitato del luogo, in funzione delle caratteristiche del terreno su cui la pensilina verrà installata.

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 in conformità al DM 14 gennaio 2008