

Scheda tecnica

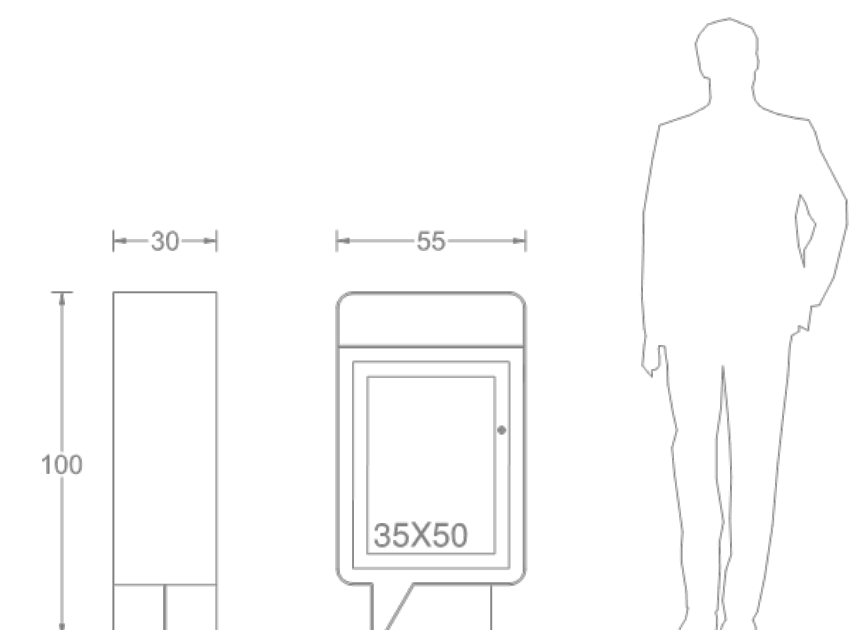
Cestino portarifiuti da esterno Popup

Codice G537

Rev. 0 del 05/09/2024



1/5



Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Popup

Codice G537

Rev. 0 del 05/09/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Supporto esterno sagomato, caratterizzato da "virgola" decorativa posizionata alla base (lato frontale e posteriore), realizzato in lamiera zincata spessore mm. 5. Pannellatura posteriore in lamiera zincata spessore mm. 1.5 e anta frontale, realizzata in profilati di acciaio zincato spessore mm. 1.5, con spazio di affissione, dotata di apertura per le operazioni di svuotamento. L'introduzione dei rifiuti avviene da foro superiore con conferimento in apposito contenitore interno realizzato in lamiera zincata. Pannello espositivo realizzato in polycarbonato compatto trasparente spessore mm. 3.

Peso specifico: 72Kg

Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Popup

Codice G537

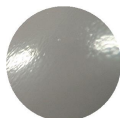
Rev. 0 del 05/09/2024



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 3020
(Supporto esterno)



RAL 7005
(Pannello posteriore e anta)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO



Codice 431 - Posacenere Bond

Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Popup

Codice G537

Rev. 0 del 05/09/2024



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

Scheda tecnica

Cestino portarifiuti da esterno Popup

Codice G537

Rev. 0 del 05/09/2024



CONSEGNA

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

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 in conformità al DM 14 gennaio 2008