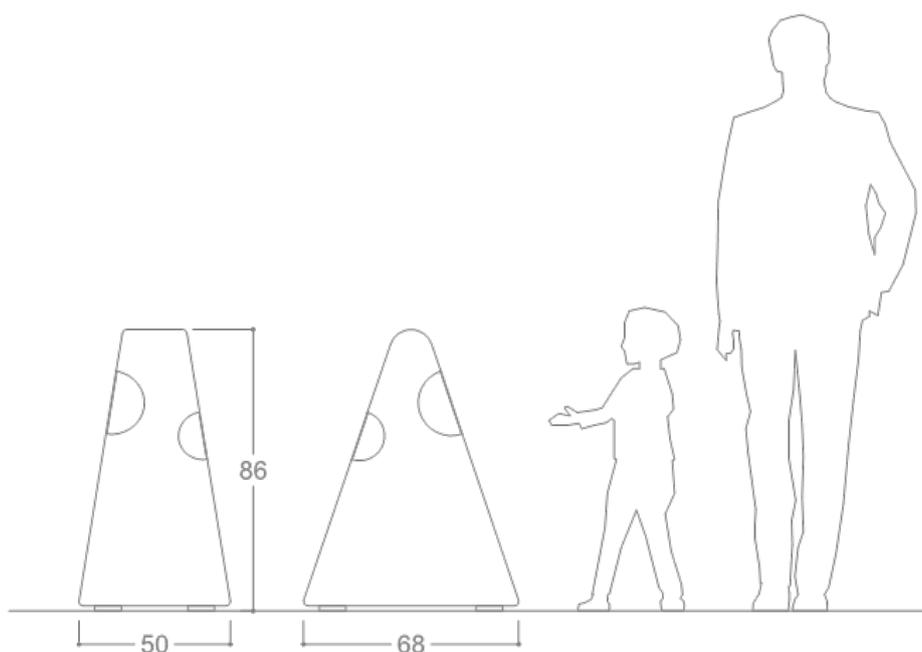


Scheda tecnica
Cestino Formaggino
Codice G560

Rev. 0 del 07/08/2020



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

Cestino Formaggino

Codice G560

Rev. 0 del 07/08/2020



DESCRIZIONE

Struttura

Il cestino Formaggino nasce come nuova forma di arredo concepito per l'utilizzo da parte dei bambini, dalle linee giocose e uniche, progettato a misura di bambino. Il cestino è costituito da fusto sagomato, realizzato in lamiera di acciaio zincato spessore mm. 2 e telaio interno in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm.25x1.5.

- La base è dotata di fori per il fissaggio al suolo; inoltre la struttura è rialzata dal suolo attraverso supporti in profilato di acciaio zincato, al fine di evitare il contatto con l'intera superficie di fondo e consentire il deflusso delle acque meteoriche.
- La scocca esterna è caratterizzata da intagli stilizzati, ricavati da taglio a tecnologia a laser, che riproducono i fori "tipici" del formaggio.
- Oltre all'estetica, i fori sono stati ideati per l'introduzione dei rifiuti.

Peso complessivo: 34Kg

Scheda tecnica

Cestino Formaggino

Codice G560

Rev. 0 del 07/08/2020



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 1018
(Parti in acciaio)

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

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

Cestino Formaggino

Codice G560

Rev. 0 del 07/08/2020



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

Cestino Formaggino

Codice G560

Rev. 0 del 07/08/2020



CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato con viteria in acciaio ed istruzioni per il 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 17 gennaio 2018