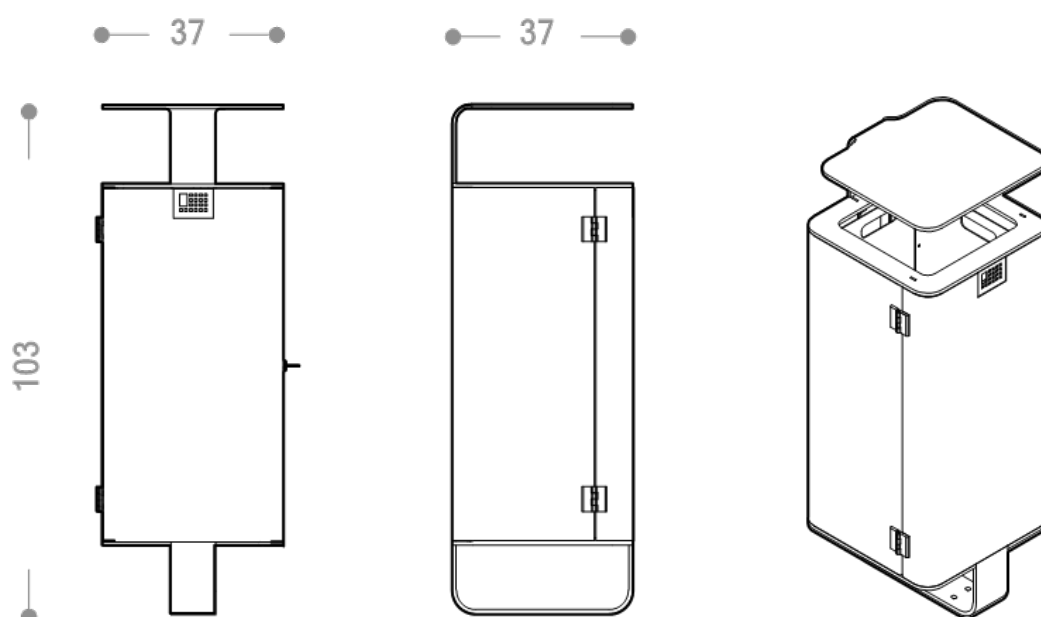


Scheda tecnica

Cestino lo con rivestimento in metallo

Codice 604-CO-M

Rev. 0 del 30/10/2024



Scheda tecnica

Cestino lo con rivestimento in metallo

Codice 604-CO-M

Rev. 0 del 30/10/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Telaio principale costituito da supporti sagomati con taglio laser, realizzati in lamiera spessore mm 8; pannellatura esterna sagomata e realizzata in lamiera zincata spessore mm 2. Apertura frontale del cestino con anta dotata di serratura e contenitore interno con capacità di 50 litri circa, realizzato in lamiera zincata e dotato di maniglie per l'estrazione e la rimozione del sacco (non in dotazione). L'anta è caratterizzata da posacenere con fori per lo spegnimento e l'introduzione delle cicche. Base del cestino dotata di fori per il fissaggio al suolo.

Peso complessivo: 73Kg

Scheda tecnica

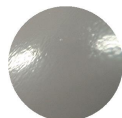
Cestino lo con rivestimento in metallo

Codice 604-CO-M

Rev. 0 del 30/10/2024



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 7005
(Pannelli centrali)



RAL 7038
(Coperrchio, anello e supporto)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 604-CO-L - Cestino lo con rivestimento in legno

Scheda tecnica

Cestino lo con rivestimento in metallo

Codice 604-CO-M

Rev. 0 del 30/10/2024



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 lo con rivestimento in metallo

Codice 604-CO-M

Rev. 0 del 30/10/2024



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 14 gennaio 2008