

Scheda tecnica

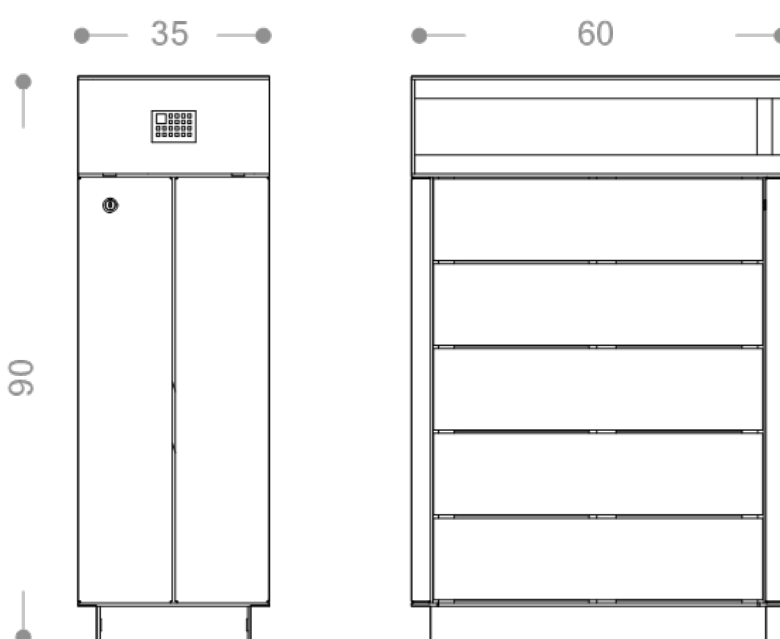
Cestone Noi

Codice 606-CE

Rev. 0 del 31/07/2024



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.

+39 0833 95 50 13

WWW.DIMCAR.IT

INFO@DIMCAR.IT

VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY

P.I. C.F. 031129830752

REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

Scheda tecnica

Cestone Noi
Codice 606-CE

Rev. 0 del 31/07/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Telaio principale costituito da supporti sagomati in lamiera zincata spessore 4 e 5 mm ricavati da taglio laser. Base dotata all'interno di fori per l'ancoraggio al suolo.

Scatolato laterale realizzato in lamiera zincata spessore 1.5 mm, ricavato da taglio laser.

Rivestimento frontale/posteriore realizzato in profili di legno tipo okumè sezione mm 130x15.

Posacenere inglobato nel coperchio con sistema di estrazione per lo svuotamento.

Il cestone è dotato di due contenitori interni con capacità di 35 litri/CAD circa, realizzati in lamiera zincata spessore 0.8 mm.

Peso complessivo: 51Kg

Scheda tecnica

Cestone Noi

Codice 606-CE

Rev. 0 del 31/07/2024



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Ruggine
(Telaio)

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

Scheda tecnica

Cestone Noi
Codice 606-CE

Rev. 0 del 31/07/2024



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

PIANO DI MANUTENZIONE PER PARTI IN LEGNO

Per una lunga durata delle doghe in legno, sono necessari periodici lavori di **manutenzione**, pertanto, si consiglia una manutenzione **ogni tre/sei mesi e comunque una volta l'anno**.

Per la manutenzione periodica, effettuare una leggera carteggiatura con una spugna abrasiva di grana 150, applicare una mano sottile di Olio Adler evitando assolutamente la formazione di strati.

Per il rinnovo di elementi invecchiati ed ingrigiti, procedere ad un'accurata carteggiatura con spugna abrasiva di grana 150 nella direzione delle fibre, eliminando eventuali residui di vernice esistente.

Procedere con una prima applicazione di Olio Adler mogano chiaro a pennello. Dopo 12 ore, applicare una seconda mano di Olio Adler mogano chiaro a pennello e successivamente tirare via il prodotto in eccesso con un panno morbido.

Attenzione, i prodotti necessari alla manutenzione quali Oli e impregnanti non sono compresi nella fornitura del prodotto ma possono essere richiesti separatamente.

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

Cestone Noi
Codice 606-CE

Rev. 0 del 31/07/2024



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 17 gennaio 2018