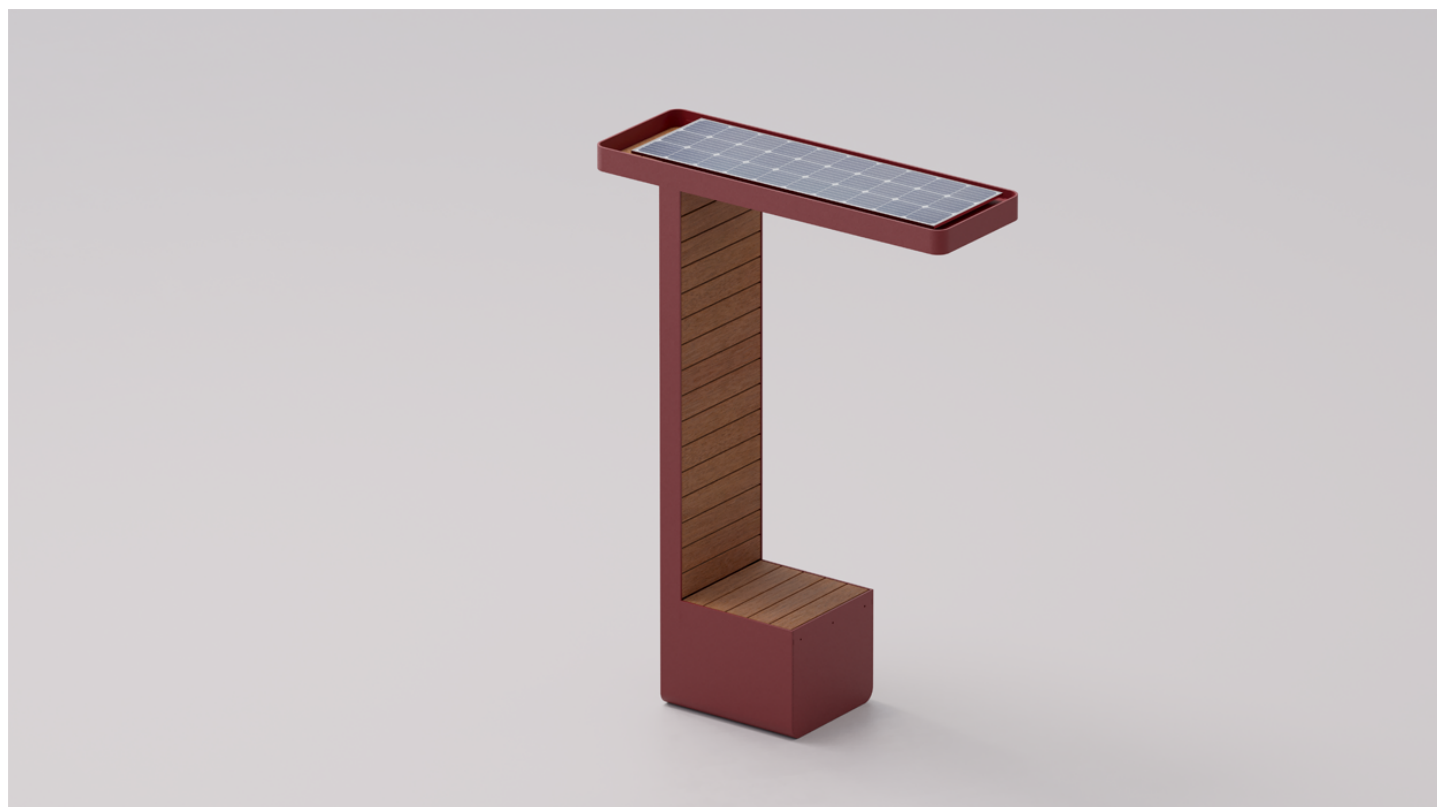


Scheda tecnica

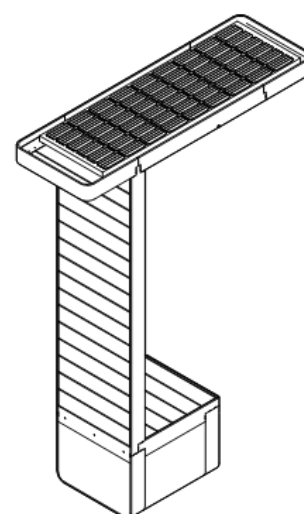
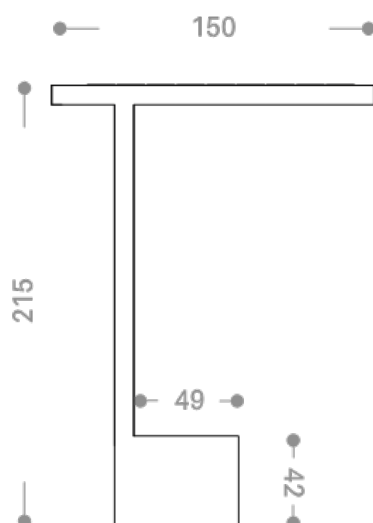
Modulo solare io

Codice 604-SOL

Rev. 0 del 04/12/2024



1/5



Scheda tecnica

Modulo solare io

Codice 604-SOL

Rev. 0 del 04/12/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Telaio composto da supporti sagomati in lamiera zincata, sezione mm. 90x8, ricavati da taglio laser con angoli sagomati, e dotati alla base di fori per l'ancoraggio al suolo.

- Rivestimento seduta e schienale (anteriore e posteriore) realizzato in profili di legno tipo Okumè sezione mm 90x25.
- Modulo caratterizzato da pannello sagomato, in lamiera zincata, completo di corpo illuminante centrale, alimentato da pannello fotovoltaico posizionato alla sommità.

Tutta la componentistica elettrica è racchiusa in apposito vano interno alla struttura assicurata da chiave di sicurezza con uscita cavo alimentazione alla base.

Peso complessivo: 185 Kg

Scheda tecnica

Modulo solare io

Codice 604-SOL

Rev. 0 del 04/12/2024



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 3004HR
(Telaio)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO



Codice 604-PA - Panca io

Scheda tecnica

Modulo solare io

Codice 604-SOL

Rev. 0 del 04/12/2024



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.

Scheda tecnica

Modulo solare io

Codice 604-SOL

Rev. 0 del 04/12/2024



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.

EN 1090-1:2009

Il prodotto è provvisto di Marcatura CE ai sensi della norma EN 1090-1:2009 in classe di esecuzione EXC1.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione in conformità al DM 14 gennaio 2008