

Scheda tecnica

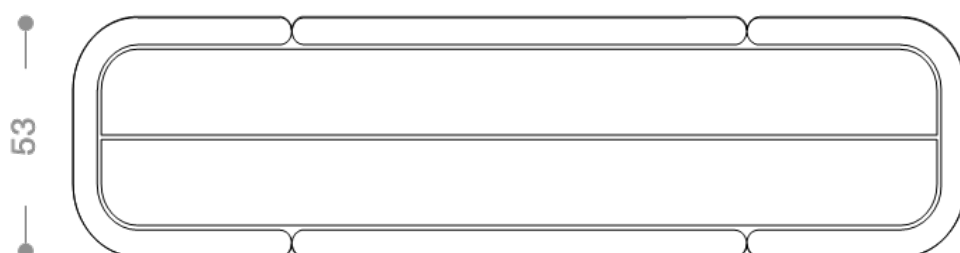
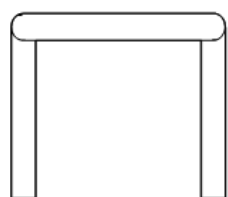
Panca Hello con listoni in Okumè

Codice 603-OK

Rev. 0 del 04/07/2024



3/5



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

Panca Hello con listoni in Okumè

Codice 603-OK

Rev. 0 del 04/07/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Hello! ciao! è la prima cosa che diciamo quando incontriamo qualcuno. Utilizzarla con chiunque e non solo con amici o colleghi è la forma più semplice di saluto; eppure, la più carica di significato, trasmette accoglienza amicizia ed entusiasmo persino tra estranei. La panca Hello nasce proprio con l'intento di realizzare un prodotto altrettanto semplice, versatile ed al contempo comunicativo. Linee morbide ed una seduta generosa definiscono un Design tanto elegante ed accogliente quanto alla mano, adatto sia a spazi pubblici all'aperto che ad ambienti interni.

Struttura realizzata interamente in profilo tondo di acciaio zincato Ø 60x2 mm.

Seduta composta da due doghe sagomate in legno di Okumè sezione mm. 190x40.

Lo stesso articolo può essere richiesto con i listoni in legno di Pino Nordico.

Peso complessivo: 26Kg

Scheda tecnica

Panca Hello con listoni in Okumè

Codice 603-OK

Rev. 0 del 04/07/2024



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 7032
(Parti in acciaio)

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

Scheda tecnica

Panca Hello con listoni in Okumè

Codice 603-OK

Rev. 0 del 04/07/2024



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

Panca Hello con listoni in Okumè

Codice 603-OK

Rev. 0 del 04/07/2024



CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato con viteria in acciaio ed istruzioni per il fissaggio.

FISSAGGIO

Il prodotto deve essere installato mediante cementazione.

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

Scheda tecnica

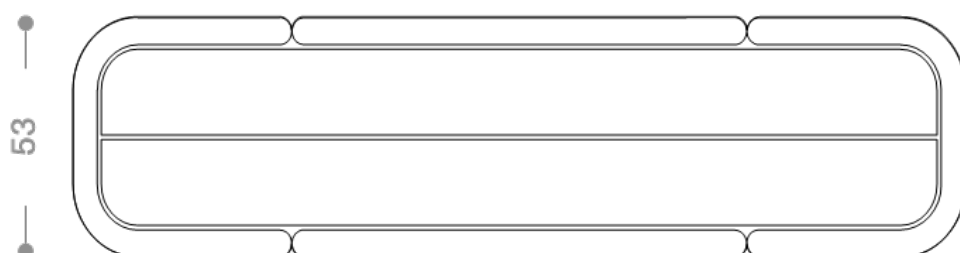
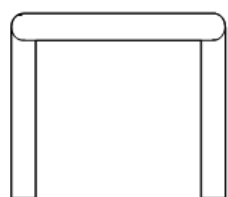
Panca Hello con listoni in Pino Nordico

Codice 603-PI

Rev. 0 del 04/07/2024



2/5



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

Panca Hello con listoni in Pino Nordico

Codice 603-PI

Rev. 0 del 04/07/2024



DESCRIZIONE

Struttura

Hello! ciao! è la prima cosa che diciamo quando incontriamo qualcuno. Utilizzarla con chiunque e non solo con amici o colleghi è la forma più semplice di saluto; eppure, la più carica di significato, trasmette accoglienza amicizia ed entusiasmo persino tra estranei. La panca Hello nasce proprio con l'intento di realizzare un prodotto altrettanto semplice, versatile ed al contempo comunicativo. Linee morbide ed una seduta generosa definiscono un Design tanto elegante ed accogliente quanto alla mano, adatto sia a spazi pubblici all'aperto che ad ambienti interni.

Struttura realizzata interamente in profilo tondo di acciaio zincato Ø 60x2 mm.

Seduta composta da due doghe sagomate in legno di Pino Nordico sezione mm. 190x40.

Lo stesso articolo può essere richiesto con i listoni in legno di Okumè.

Peso complessivo: 26Kg

Scheda tecnica

Panca Hello con listoni in Pino Nordico

Codice 603-PI

Rev. 0 del 04/07/2024



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 7032
(Parti in acciaio)

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

Scheda tecnica

Panca Hello con listoni in Pino Nordico

Codice 603-PI

Rev. 0 del 04/07/2024



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.

2/5

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 spugnetta 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 spugnetta abrasiva di grana 150 nella direzione delle fibre, eliminando eventuali residui di vernice esistente.

Procedere con una prima applicazione a pennello di impregnante Adler Teak a base acqua. Dopo 12 ore, applicare una seconda mano di Olio Adler Teak 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

Panca Hello con listoni in Pino Nordico

Codice 603-PI

Rev. 0 del 04/07/2024



CONSEGNA

Prodotto fornito già assemblato con viteria in acciaio ed istruzioni per il fissaggio.

FISSAGGIO

Il prodotto deve essere installato mediante cementazione.

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