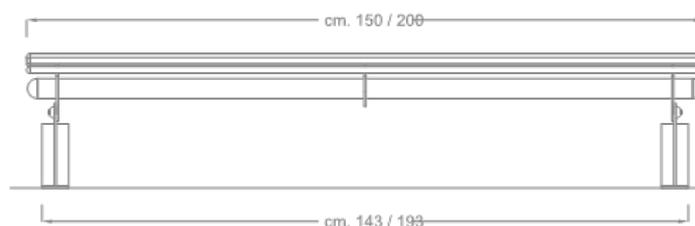
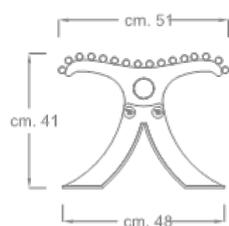


Scheda tecnica  
Panca Vera da cm. 150  
Codice 334-P-150

Rev. 0 del 10/06/2016



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.

---

**DESCRIZIONE**

**Struttura**

Panca Vera composta da n. 2 supporti a "V" rovesciata ricavata da taglio plasma ad alta definizione, in lamiera zincata spessore mm. 6. Ogni supporto è bordato nella parte interna da piatto zincato da mm. 80x6 ed è provvisto di fori per l'ancoraggio al suolo. N. 1 traversa di collegamento in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 completa di tappi terminali in PVC a testa sferica.

- Scocca seduta realizzata con N. 16 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.
- I profili sono saldati su apposite sagome in acciaio zincato che ne conferiscono la forma anatomica.

**Peso complessivo:** 33Kg

# Scheda tecnica

Panca Vera da cm. 150  
Codice 334-P-150

Rev. 0 del 10/06/2016



## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile  
( Componenti in acciaio )

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

## VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice 334-150 - Panchina Vera da cm. 150](#)



[Codice 334-P-200 - Panca Vera da cm. 200](#)



[Codice 334-200 - Panchina Vera da cm. 200](#)

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.

---

## 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.

---

**CONSEGNA**

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio a terra.

---

**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**

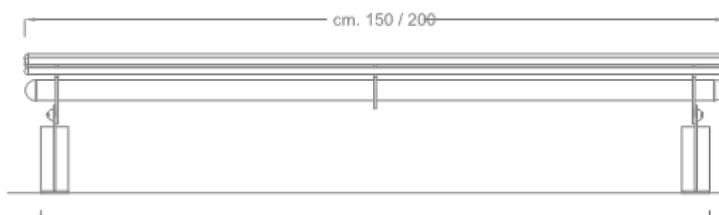
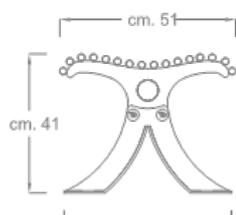
Attestato di Centro di trasformazione

Scheda tecnica  
Panca Vera da cm. 200  
Codice 334-P-200

Rev. 0 del 10/06/2016



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.

---

## DESCRIZIONE

### Struttura

Panca Vera composta da N. 2 supporti a "V" rovesciata ricavata da taglio plasma ad alta definizione, in lamiera zincata spessore mm. 6. Ogni supporto è bordato nella parte interna da piatto zincato da mm. 80x6 ed è provvisto di fori per l'ancoraggio al suolo. N. 1 traversa di collegamento in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 completa di tappi terminali in PVC a testa sferica.

- Scocca seduta realizzata con N. 16 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.
- I profili sono saldati su apposite sagome in acciaio zincato che ne conferiscono la forma anatomica.

**Peso complessivo:** 40Kg

# Scheda tecnica

Panca Vera da cm. 200  
Codice 334-P-200

Rev. 0 del 10/06/2016



## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile  
( Componenti in acciaio )

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

## VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice 334-P-150 - Panca Vera da cm. 150](#)



[Codice 334-150 - Panchina Vera da cm. 150](#)



[Codice 334-200 - Panchina Vera da cm. 200](#)

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.

---

## 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.

---

## CONSEGNA

Prodotto fornito in kit di assemblaggio con viteria in acciaio ed istruzioni per il montaggio e fissaggio a terra.

---

## 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