

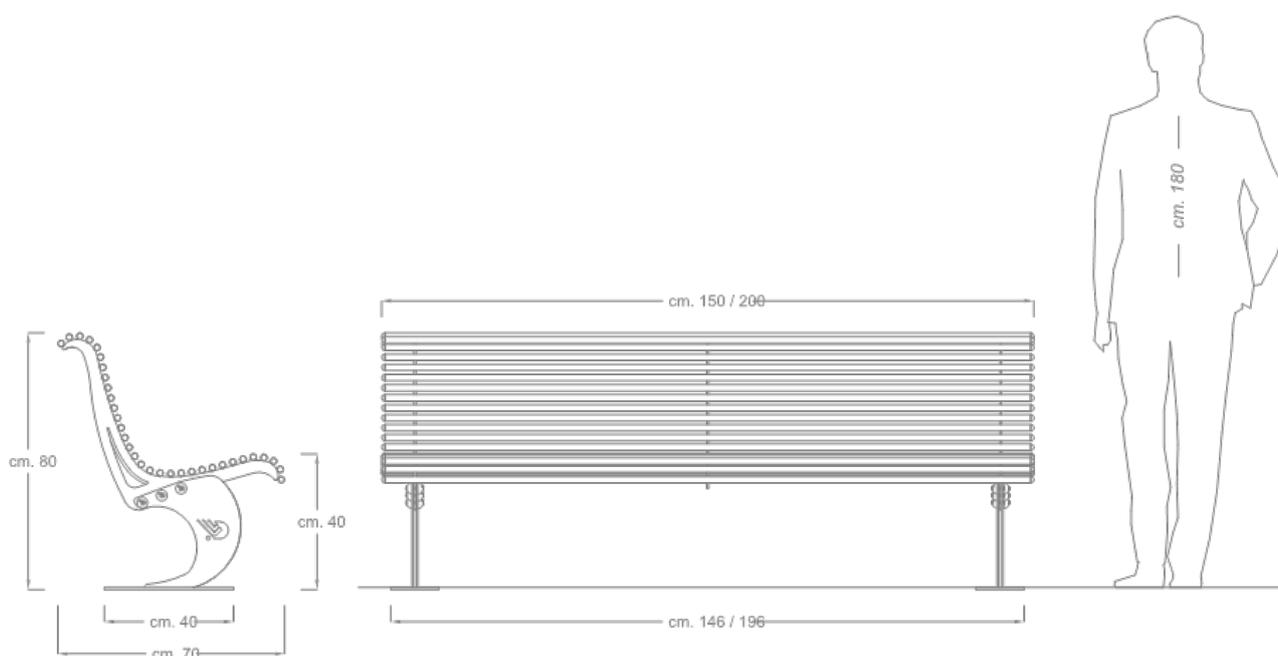
Scheda tecnica

Panchina Luxe da cm. 150
Codice 1133-F-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

Panchina Luxe, realizzata in acciaio zincato, composta da N. 2 supporti di forma arcuata, costituiti da una doppia sagoma in lamiera di acciaio zincata spessore mm. 6 ricavati da taglio laser. Ogni singolo supporto è provvisto di piastra alla base in lamiera zincata.

- Scocca seduta-schienale realizzata con N. 32 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 lamiera di acciaio zincata spessore mm. 6 con all'interno uno svuotamento stilizzato.

Per garantire una seduta confortevole, sia la scocca che le sagome su cui sono saldati i profili, sono studiate per garantire la massima ergonomia.

Peso complessivo: 54Kg

Scheda tecnica

Panchina Luxe da cm. 150

Codice 1133-F-150

Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Alluminio brillante
(Parti in acciaio)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice 1133-F-200 - Panchina Luxe da cm. 200](#)



[Codice 1133-150 - Panchina Luxe in acciaio inox da cm. 150](#)



[Codice 1133-200 - Panchina Luxe in acciaio inox 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.

Scheda tecnica

Panchina Luxe da cm. 150

Codice 1133-F-150

Rev. 0 del 10/06/2016



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

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.

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

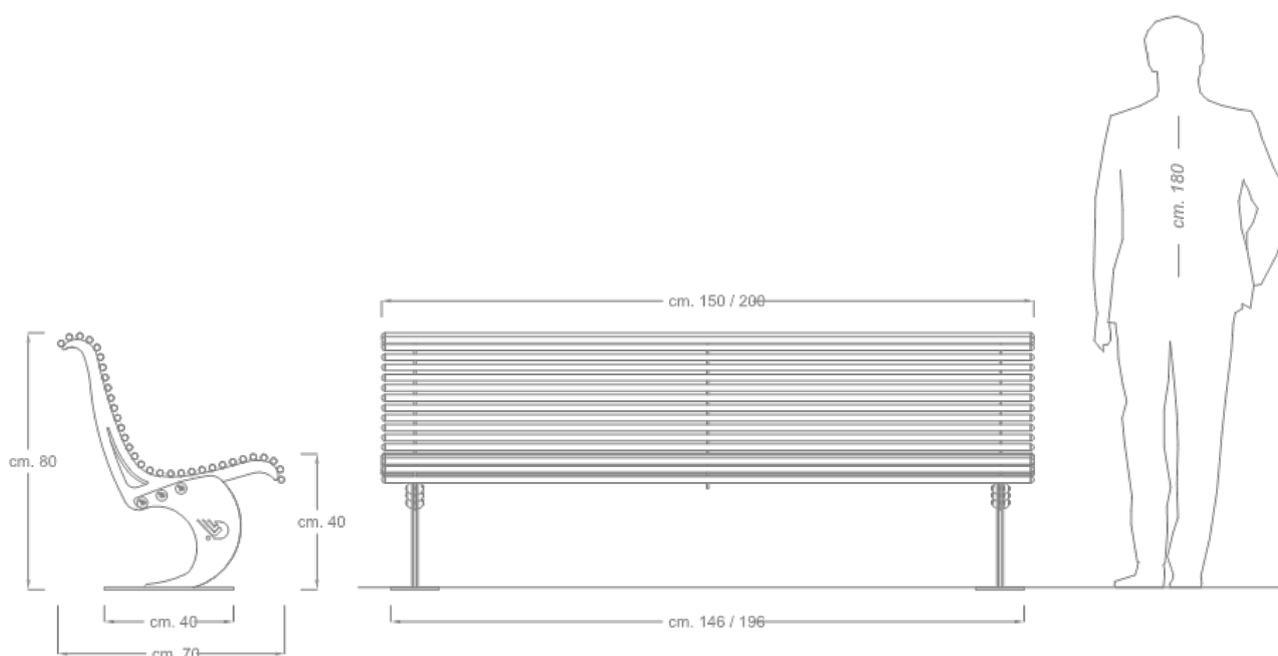
Attestato di Centro di trasformazione

Scheda tecnica
Panchina Luxe da cm. 200
Codice 1133-F-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.

Scheda tecnica

Panchina Luxe da cm. 200

Codice 1133-F-200

Rev. 0 del 10/06/2016



DESCRIZIONE

Struttura

Panchina Luxe, realizzata in acciaio zincato, composta da N. 2 supporti di forma arcuata, costituiti da una doppia sagoma in lamiera di acciaio zincata spessore mm. 6 ricavati da taglio laser. Ogni singolo supporto è provvisto di piastra alla base in lamiera zincata.

- Scocca seduta-schienale realizzata con N. 32 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 lamiera di acciaio zincata spessore mm. 6 con all'interno uno svuotamento stilizzato.

Per garantire una seduta confortevole, sia la scocca che le sagome su cui sono saldati i profili, sono studiate per garantire la massima ergonomia.

Peso complessivo: 65Kg

Scheda tecnica

Panchina Luxe da cm. 200

Codice 1133-F-200

Rev. 0 del 10/06/2016



FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Alluminio brillante
(Parti in acciaio)

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

VARIANTI DI PRODOTTO



[Codice 1133-F-150 - Panchina Luxe da cm. 150](#)



[Codice 1133-150 - Panchina Luxe in acciaio inox da cm. 150](#)



[Codice 1133-200 - Panchina Luxe in acciaio inox 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.

Scheda tecnica

Panchina Luxe da cm. 200

Codice 1133-F-200

Rev. 0 del 10/06/2016



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

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.

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