

# Scheda tecnica

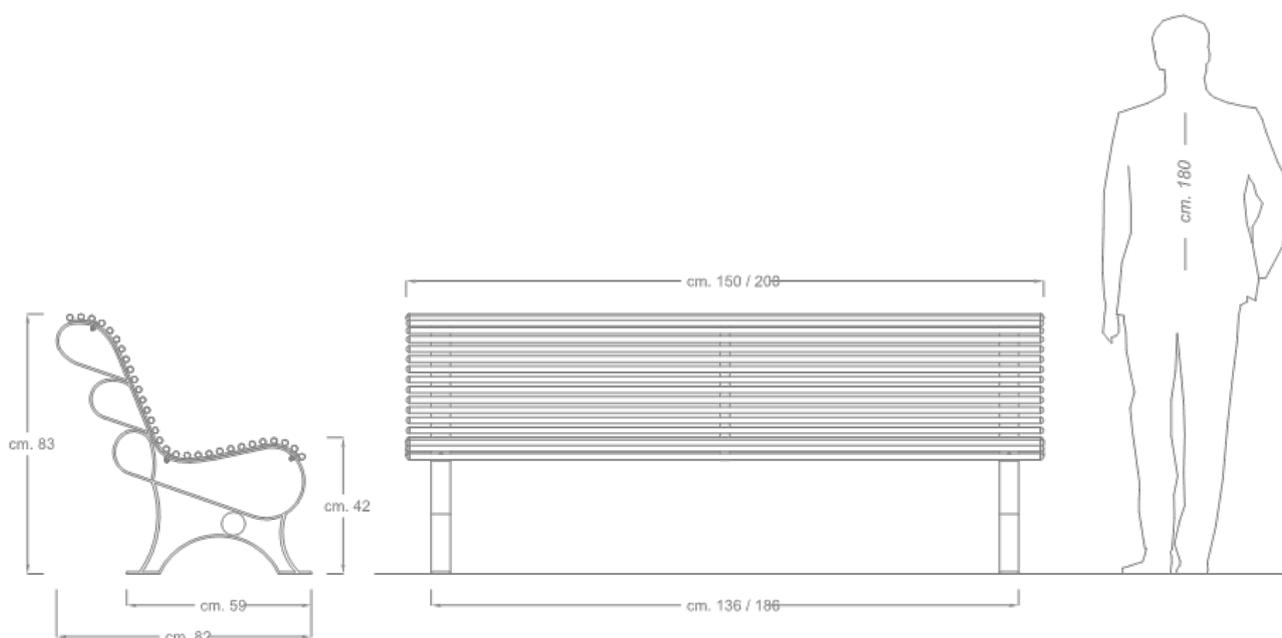
Panchina Margherita da cm. 200

Codice 1128-BIS-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 Margherita da cm. 200

Codice 1128-BIS-200

Rev. 0 del 10/06/2016



## DESCRIZIONE

### Struttura

Panchina Margherita composta da N. 2 supporti armoniosamente sagomati in ferro piatto zincato da mm. 60x6. Ogni singolo supporto è provvisto nella parte inferiore di archetti di collegamento in ferro piatto zincato da mm. 60x6 e mm. 60x8.

- La parte superiore dei supporti è caratterizzata da tre diverse volute sagomate a mano in ferro piatto zincato da mm. 60x6.
- Scocca seduta-schienale realizzata con N. 30 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 ferro piatto zincato da mm. 60x6 che ne conferiscono la forma anatomica.

**Peso specifico:** 70Kg

# Scheda tecnica

Panchina Margherita da cm. 200

Codice 1128-BIS-200

Rev. 0 del 10/06/2016



## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile  
( 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 1128-BIS-150 - Panchina Margherita da cm. 150](#)



[Codice 1128-OK - Panchina Margherita da cm.180 con listoni in legno di Okumè](#)



[Codice 1128-PI - Panchina Margherita da cm.180 con listoni in legno di Pino Nordico](#)

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 Margherita da cm. 200

Codice 1128-BIS-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.

# Scheda tecnica

Panchina Margherita da cm. 200

Codice 1128-BIS-200

Rev. 0 del 10/06/2016



---

## 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

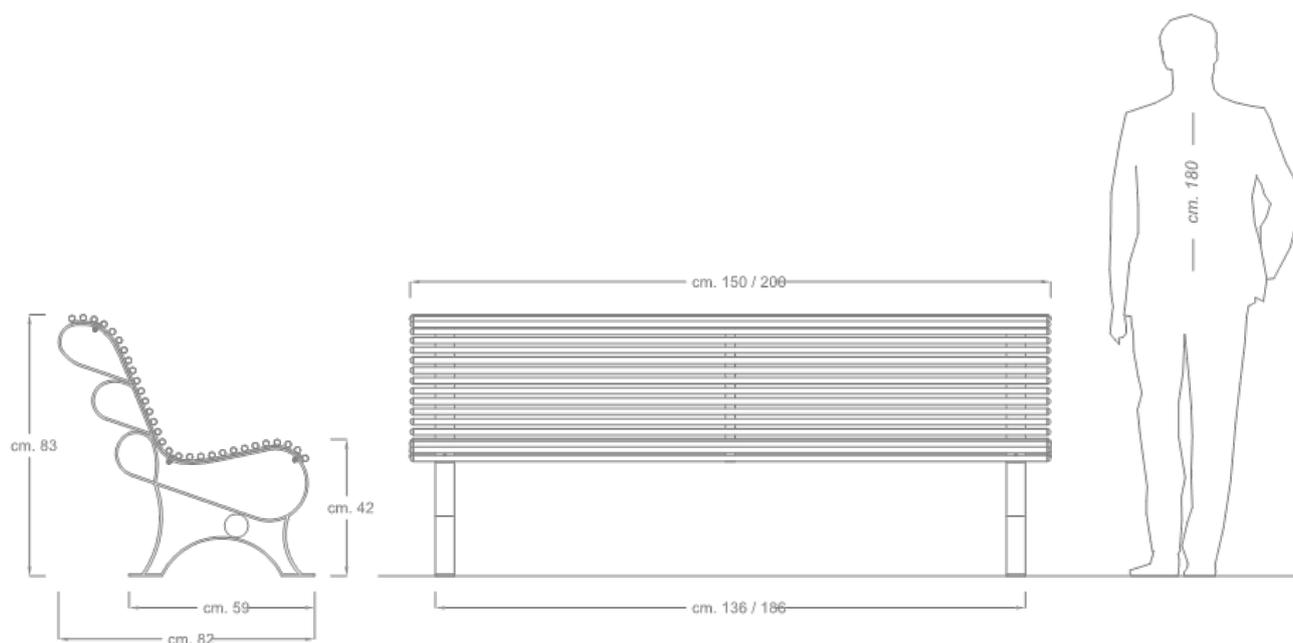
Panchina Margherita da cm. 150

Codice 1128-BIS-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.

# Scheda tecnica

Panchina Margherita da cm. 150

Codice 1128-BIS-150

Rev. 0 del 10/06/2016



## DESCRIZIONE

### Struttura

Panchina Margherita composta da N. 2 supporti armoniosamente sagomati in ferro piatto zincato da mm. 60x6. Ogni singolo supporto è provvisto nella parte inferiore di archetti di collegamento in ferro piatto zincato da mm. 60x6 e mm. 60x8.

- La parte superiore dei supporti è caratterizzata da tre diverse volute sagomate a mano in ferro piatto zincato da mm. 60x6.
- Scocca seduta-schienale realizzata con N. 30 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 ferro piatto zincato da mm. 60x6 che ne conferiscono la forma anatomica.

**Peso specifico:** 60Kg

# Scheda tecnica

Panchina Margherita da cm. 150

Codice 1128-BIS-150

Rev. 0 del 10/06/2016



## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



Canna fucile  
( 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 1128-PI - Panchina Margherita da cm.180 con listoni in legno di Pino Nordico



Codice 1128-BIS-200 - Panchina Margherita da cm. 200



Codice 1128-OK - Panchina Margherita da cm.180 con listoni in legno di Okumè

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 Margherita da cm. 150

Codice 1128-BIS-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.

# Scheda tecnica

Panchina Margherita da cm. 150

Codice 1128-BIS-150

Rev. 0 del 10/06/2016



---

## 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