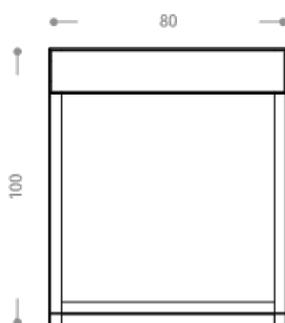


Scheda tecnica  
Parapedone Ciak legno  
Codice 614-L

Rev. 0 del 10/10/2024



1/5



---

## DESCRIZIONE

### Struttura

Ringhiera parapedoni basata sulla combinazione di profili a "T", predisposta per alloggiare immediatamente sotto il "passamano" doghe in legno per fungere da supporto per biciclette. Le doghe sono leggermente sporgenti rispetto al profilo metallico della parapedone, per proteggere la vernice della bicicletta dai graffi. In alternativa può essere predisposta di policarbonato per grafiche pubblicitarie o indicazioni stradali, o un pannello metallico traforato.

Supporti verticali e traverse realizzati in profilo di acciaio spessore mm 6 con sezione a T.

in base alle versioni la parapedone è dotata di pannello in policarbonato compatto bianco spessore mm 3 o un pannello metallico traforato, realizzato in lamiera spessore mm 1.5.

**Peso complessivo:** 26Kg

# Scheda tecnica

Parapedone Ciak legno  
Codice 614-L

Rev. 0 del 10/10/2024



---

## FINITURA COLORE COME DA CATALOGO



RAL 1018  
( 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 614-A - Parapedone Ciak ADV](#)



[Codice 614-G - Parapedone Ciak Grid](#)

---

## 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 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 14 gennaio 2008