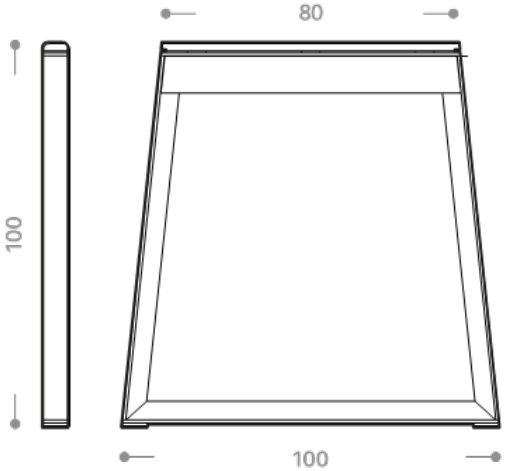
Scheda tecnica

Parapedone UpsideDown con base larga

Codice 611-L

Rev. 0 del 05/09/2024



+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT
INFO@DIMCAR.IT
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

DESCRIZIONE

Struttura

Elemento parapedoni realizzato con un semplice telaio trapezoidale di profili a "T", orientato alternativamente verso l'alto ed il basso, ne consegue uno slancio verticale che rompe la monotonia della classica "staccionata" a protezione dei pedoni. Viene rifinito con elementi in legno per parcheggiare le bici su entrambi i lati.

Supporti verticali e traverse realizzati in profilo di acciaio spessore mm 6 con sezione a "T", caratterizzato da doghe laterali e superiore in legno di pino nordico.

Peso complessivo: 22Kg

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT **INFO@DIMCAR.IT**
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

Scheda tecnica

Parapedone UpsideDown con base larga
Codice 611-L

Rev. 0 del 05/09/2024

FINITURA COLORE COME DA CATALOGO

RAL 9010
(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 611-S - Parapedone UpsideDown con base stretta

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT **INFO@DIMCAR.IT**
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00

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.

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 Olii e impregnanti non sono compresi nella fornitura del prodotto ma possono essere richiesti separatamente.

CONSEGNA

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

FISSAGGIO

Il prodotto deve essere installato mediante cementazione.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

UNI EN ISO 3834-3:2021

Sistema di gestione della qualità delle saldature.

EN 1090-1:2009

Il prodotto è provvisto di Marcatura CE ai sensi della norma EN 1090-1:2009 in classe di esecuzione EXC2.

Centro di trasformazione

Attestato di Centro di trasformazione in conformità al DM 17 gennaio 2018

+39 0833 95 50 13
WWW.DIMCAR.IT **INFO@DIMCAR.IT**
VIA TAURISANO 101, Z.A.
73059 UGENTO (LE) ITALY
P.I. C.F. 031129830752
REA LE 200574 CAP SOC. SOC. € 2.000.000.00