

Scheda tecnica

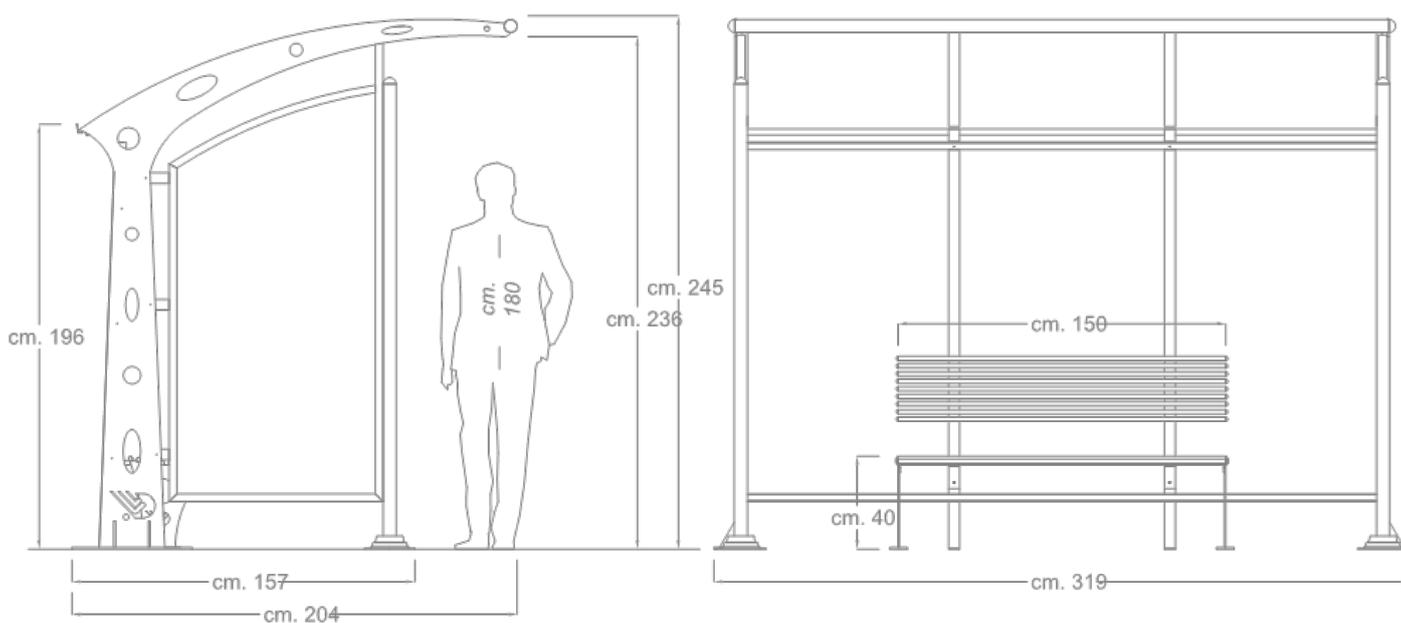
Pensilina Acaya con Pareti laterali

Codice 231-BIS

Rev. 0 del 16/03/2017



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

Pensilina Acaya con Pareti laterali

Codice 231-BIS

Rev. 0 del 16/03/2017



DESCRIZIONE

Struttura

Costituita da N. 2 strutture verticali portanti, con arcate superiori, realizzate in lamiera zincata spessore mm. 8 ricavate da taglio plasma ad alta definizione; ogni singola struttura è caratterizzata da svuotamenti decorativi alternati a forma ellissoidale e circolare.

- Piastre di base, a forma ellissoidale, realizzate in lamiera zincata spessore mm. 8 provviste di fori circolari per l'ancoraggio alla fondazione cementizia; triangoli di irrigidimento saldati tra la piastra di base e le strutture portanti, in lamiera zincata spessore mm. 8.
- Parete di fondo costituita da telaio perimetrale in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm. 3 con N. 2 montanti verticali in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x15x1.5. Tamponamento in policarbonato alveolare tipo trasparente spessore mm. 10 sostenuto da profili in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 30x10x1.5 e 50x10x1.5.
- Pareti laterali costituite da telaio perimetrale in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm.3. Tamponamento in policarbonato alveolare tipo trasparente spessore mm. 10 sostenuto da profili in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 30x10x1.5 e 50x10x1.5.
- Copertura realizzata con telaio in profili di tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x15x1.5; traversa anteriore in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 completa di tappi terminali in PVC a testa sferica; grondaia posteriore per la raccolta e lo scarico delle acque meteoriche.
- Tamponamento superiore in policarbonato alveolare tipo opaco spessore mm. 6.

Panca

Costituita da N. 2 supporti, armonizzati alle strutture verticali, in lamiera zincata spessore mm. 5 ricavati da taglio plasma ad alta definizione; entrambi i supporti sono caratterizzati da intagli decorativi; piastre di base, saldate ai supporti, realizzate in lamiera zincata spessore mm. 5; entrambe le piastre sono provviste di fori circolari per il fissaggio al suolo.

- Seduta costituita da N. 12 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.
- Schienale costituito da N. 09 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica fissato alla parete posteriore.

Peso complessivo: 306Kg

Scheda tecnica

Pensilina Acaya con Pareti laterali

Codice 231-BIS

Rev. 0 del 16/03/2017



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.

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice 231-B - Bacheca per Pensilina Acaya, Largh. cm.102, Alt. cm.81



Codice 500 - Impianto Fotovoltaico

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 231 - Pensilina Acaya a sbalzo

Scheda tecnica

Pensilina Acaya con Pareti laterali

Codice 231-BIS

Rev. 0 del 16/03/2017



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

Pensilina Acaya con Pareti laterali

Codice 231-BIS

Rev. 0 del 16/03/2017



CONSEGNA

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

FISSAGGIO

La struttura è dotata alla base di piastre con fori per l'ancoraggio al suolo.

CERTIFICAZIONI AZIENDALI

ISO 9001:2015

Sistema di gestione della qualità.

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

5/5

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.