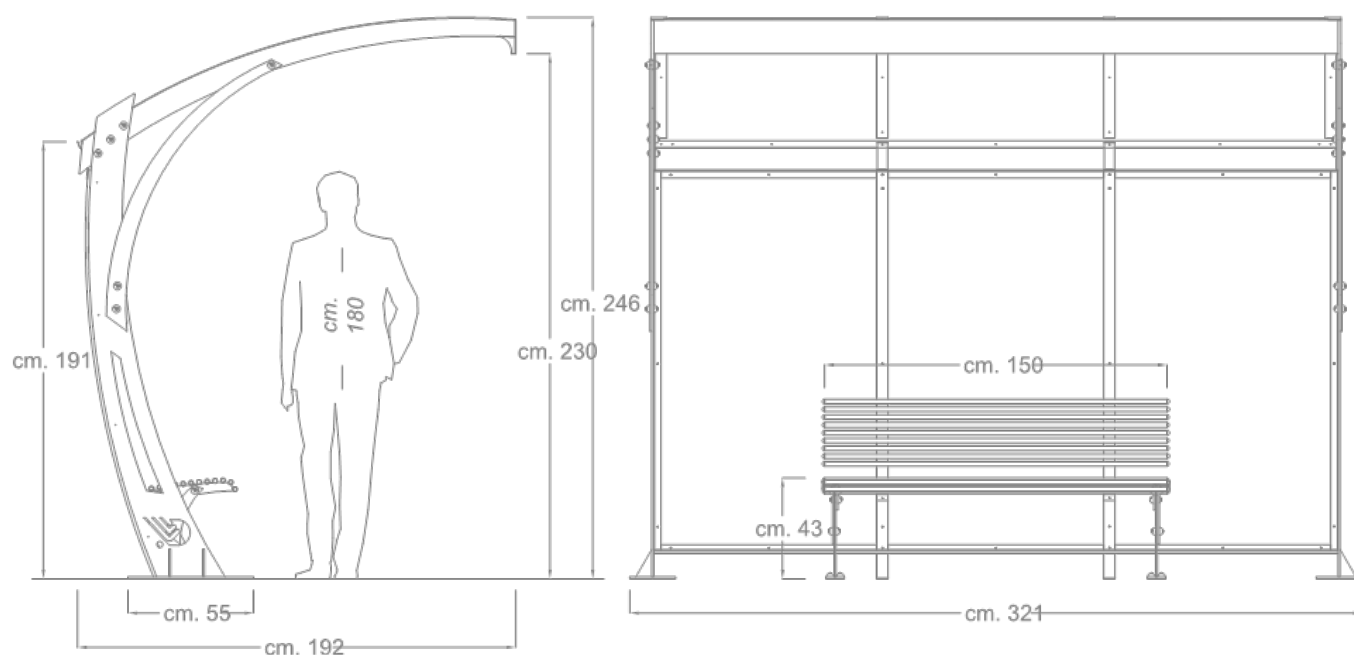
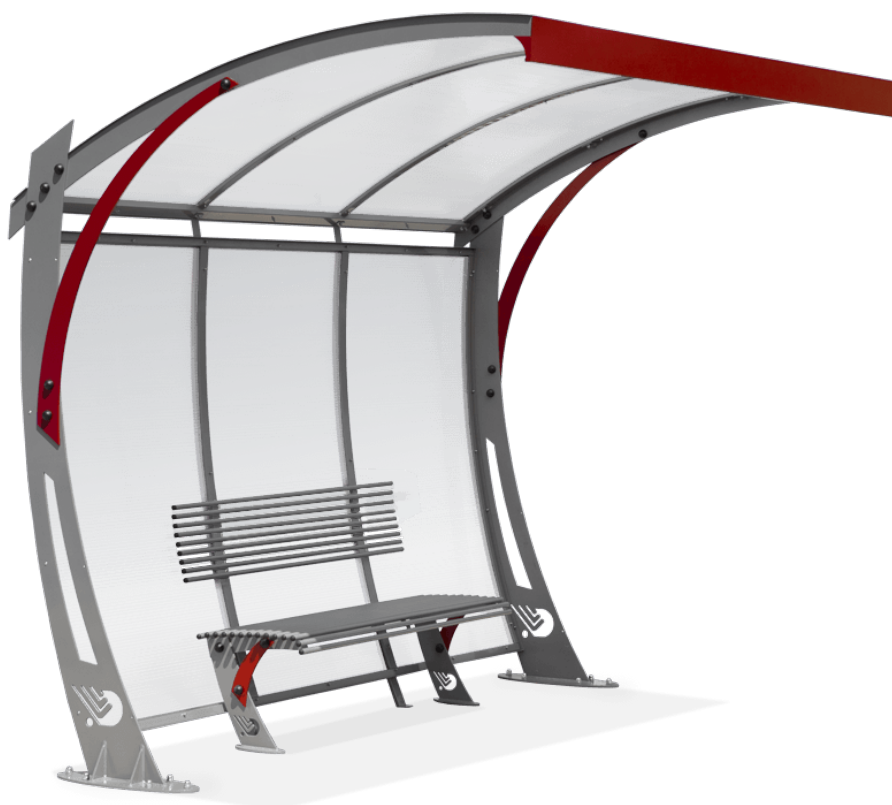


Scheda tecnica

Pensilina Anthea a sbalzo

Codice 277

Rev. 3 del 25/11/2021



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

Costituita da N. 2 strutture portanti verticali, a forma arcuata, realizzati in lamiera zincata spessore mm. 8 ricavati da taglio plasma ad alta definizione; su entrambi i montanti sono ricavati dagli svuotamenti stilizzati. N. 2 piastre di base a forma ellissoidale realizzate in lamiera zincata spessore mm. 8 provviste di fori circolari per il fissaggio alla fondazione cementizia. Triangoli di irrigidimento saldati tra la piastra di base e le strutture portanti, in lamiera zincata spessore mm. 8.

- Telaio di copertura costituito da N. 2 arcate in lamiera zincata spessore mm. 8; entrambe le arcate sono collegate e rese solidali tra loro mediante telaio in profilati rettangolari di acciaio zincato da mm. 50x15x1.5.
- Copertura in polycarbonato alveolare di tipo opaco spessore mm. 6; bandella (smontabile), nella parte anteriore della copertura, in lamiera zincata spessore mm. 1.5 per apporre l'eventuale denominazione della fermata.
- Nella parte posteriore, grondaia per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche. N. 2 archi di collegamento tra i montanti verticali ed il tetto realizzati in lamiera zincata spessore mm. 8.
- Parete di fondo costituita da telaio perimetrale a forma arcuata, in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm. 3 con N. 2 montanti verticali sagomati nella parte esterna in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x15x1.5. Polycarbonato alveolare tipo trasparente spessore mm. 10 sostenuto da profilati in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 30x10x1.5 e mm. 50x10x1.5.

Panca

- Schienale realizzato con N. 9 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica. Panca costituita da N. 2 supporti armonizzati ai montanti verticali in lamiera zincata spessore mm. 8 ricavati da taglio laser ad alta definizione. Entrambi i supporti sono caratterizzati dalla presenza di svuotamenti decorativi. N. 2 piastre di base saldate ai supporti, realizzate in lamiera zincata spessore mm. 8; entrambe le piastre sono provviste di fori circolari per il fissaggio al suolo. N. 2 archetti per il collegamento dei supporti alla seduta in lamiera zincata spessore mm. 8.
- Seduta realizzata con N. 14 profili in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 20x1.5 completi di tappi terminali in PVC a testa sferica.

Peso complessivo: 271Kg

Scheda tecnica

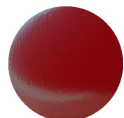
Pensilina Anthea a sbalzo

Codice 277

Rev. 3 del 25/11/2021



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 3003
(Archetti pensilina, bandella e panca)



Alluminio brillante
(Struttura)

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

OPTIONAL DI PRODOTTO

Codice 277-B - Bacheca per Pensilina Anthea, Largh. cm.102, Alt. cm.81



Codice 500 - Impianto Fotovoltaico

Codice 277-DIM - Dima per installazione pensilina Anthea a sbalzo

VARIANTI DI PRODOTTO



Codice 277-BIS - Pensilina Anthea con Pareti laterali

3/5

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.

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

CONSEGNA

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

FISSAGGIO

La struttura deve essere installata mediante fondazione cementizia ed ancoraggio con zanche. Il posizionamento delle zanche viene effettuato con l'ausilio di apposita dima (non in dotazione, richiedibile come articolo accessorio). NB. La tipologia di fondazione da realizzare dovrà essere valutata da tecnico abilitato del luogo, in funzione delle caratteristiche del terreno su cui la pensilina verrà installata.

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