Genova 273

DIMCAR
City Life Design

La ditta si riserva tutti i diritti a norma di legge di tale documento, e ne vieta la riproduzione o trasferimento a terzi senza approvazione scritta. Dati, misure, disegni e foto sono riportati a mero titolo informativo e potranno essere modificati in ogni momento

Prodotto Certificato | EN 1090 Obbligatorio per Legge

Cosa occorre sapere:

La pensilina attesa autobus non è un semplice elemento d'arredo urbano, ma è una struttura che, come tale, incide sulla sicurezza delle persone che la utilizzano. Occorre quindi essere sicuri che si stia acquistando un prodotto in regola con le disposizioni di legge attualmente in vigore.
Dal 2011 la pensilina attesa autobus è un prodotto per il quale è obbligatorio il **Marchio CE** pertanto la sua produzione è disciplinata dalla rigida norma **EN 1090-1 2009 + A1 :2011**

Una pensilina conforme alla EN 1090 subisce, durante la sua realizzazione, un sistema di controllo di produzione in fabbrica; ciò significa che tutte le materie prime impiegate, tutte le fasi di lavorazione, sono sottoposte a rigidi controlli. Solo al termine di tale percorso il produttore può apporre la marcatura CE.

Il documento essenziale che comprova la regolarità della struttura è la Dichiarazione di Prestazione (DOP) che il produttore deve obbligatoriamente rilasciare, Il quale riporterà: il marchio CE - numero di certificato rilasciato dall'Organismo Notificato che attesta la regolarità dei controlli ed autorizza il fabbricante ad emettere la DOP - Timbro e Firma del fabbricante.

Da anni Dimcar si dedica con passione e rigore alla realizzazione di elementi d'arredo urbano che rispecchiano l'eccellenza italiana. Questa dedizione è confermata e riconosciuta dalle nostre numerose certificazioni di qualità.
Ogni pezzo che portiamo nel tessuto urbano è un segno tangibile del nostro impegno a rispettare gli standard più alti dell'industria.

Marcatura CE ai sensi della norma EN 1090-1:2009 in classe di esecuzione EXC1

Sistema di gestione della qualità

Sistema di gestione della qualità delle saldature

Attestato di Centro di Trasformazione

Un dettaglio di eleganza nel tuo percorso quotidiano.

Descrizione prodotto

Struttura: Costituita da n. 4 montanti verticali in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x3, completi di piastra circolare alla base in lamiera zincata spessore mm. 8.Nella parte superiore, n. 2 arcate laterali in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2. Le arcate sono collegate e rese solidali tra loro da n. 2 correnti in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x2 (parte posteriore ed anteriore).
Copertura tipo "a volta", costituita da n. 2 arcate laterali in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x3. Le arcate sono collegate e rese solidali tra loro da n. 2 traverse in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 60x3 (parte posteriore ed anteriore). Tamponamento superiore realizzato in policarbonato alveolare tipo opaco spessore mm. 6 sostenuto da archi in tubo rettangolare di acciaio zincato da mm. 50x20x3. La copertura è provvista di grondaia per la raccolta e lo scolo delle acque meteoriche.

Panca composta da n. 2 supporti sagomati in tubo tondo di acciaio zincato da Ø mm. 40x1,5; ogni singolo supporto è provvisto di piastre alla base in lamiera zincata. Seduta realizzata con profili in tubo di acciaio zincato a sezione ovale da mm. 40x20x1,5 completi di tappi terminali in PVC. Arco inferiore di rinforzo in profilo rettangolare di acciaio zincato da mm. 30x10x1,5.

Perfetta per ogni contesto urbano.

Parete di fondo costituita da telaio perimetrale in profilato angolare di acciaio zincato spessore mm. 3 con n. 2 montanti verticali nella parte esterna, 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. 50x15x1,5 e 30x15x1,5.

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 dam m. 30x15x1,5.

Illuminazione LED
*optional - La pensilina può essere dotata di illuminazione interna, costituita da strip LED e vano elettrico per i cablaggio di tutte le componenti elettroniche. uscita cavo alimentazione alla base della struttura.

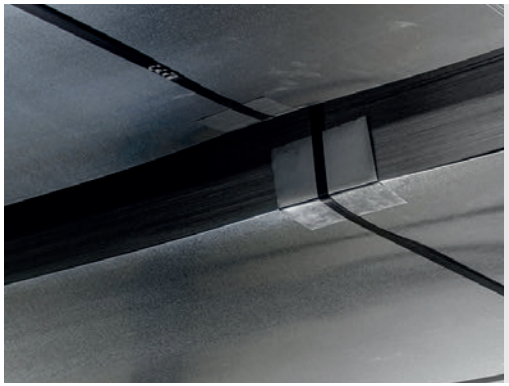
Su misura per Te | scopri tutti i modelli Genova

273-MOD-1
- senza parete laterale destra (con montante anteriore)

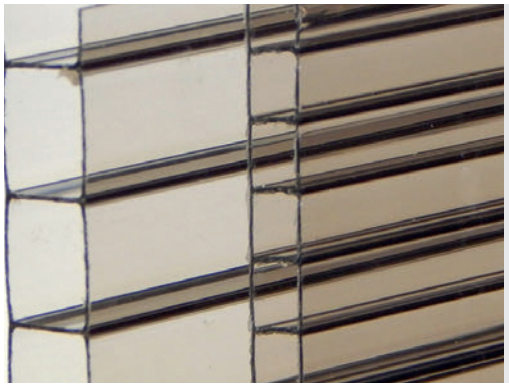
273-MOD-2
- senza parete laterale destra (con montante anteriore)
- senza panca

273-MOD-3
- senza panca

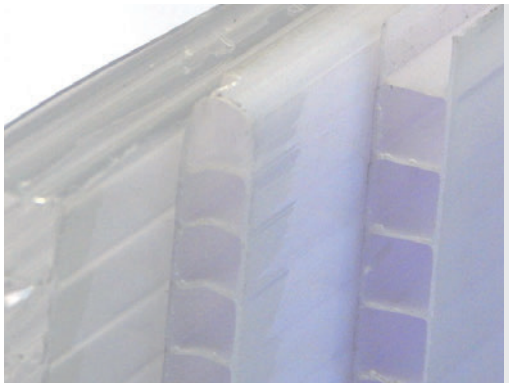
Tutti i materali | qualità per durare nel tempo



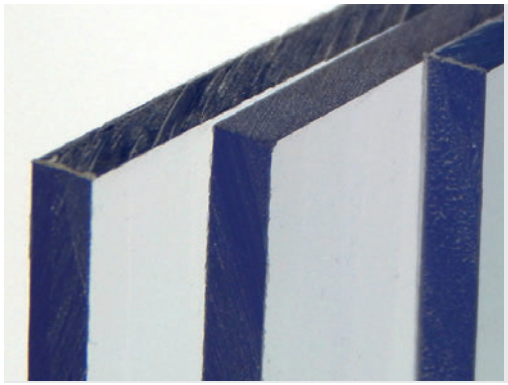
Acciaio zincato
- profili zincati in origine
- protezione dagli attacchi degli agenti atmosferici
- garanzia contro la ruggine



Policarbonato alveolare fumè
- leggerezza
- riduzione costi
- resistenza ai raggi U.V.
- effetto ombra

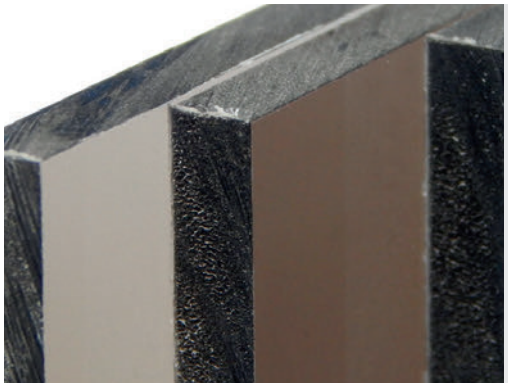


Policarbonato alveolare opaco
- leggerezza
- riduzione costi
- resistenza ai raggi U.V.
- effetto ombra

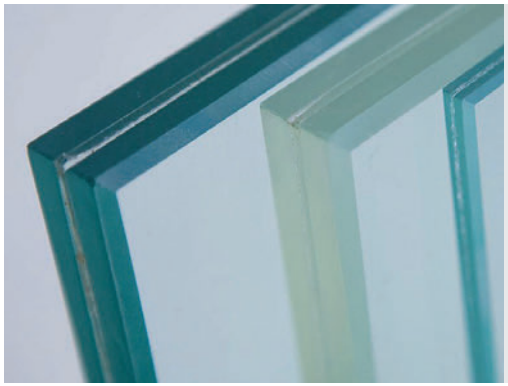


Policarbonato compatto trasparente
- antinfortunistico
- resistenza agli urti
- peso 50% in meno del vetro
- durata nel tempo.

Rivestimento solo per pareti perimetrali.



Policarbonato compatto fumè
- antinfortunistico
- resistenza ai raggi U.V.
- alta flessibilità
- durata nel tempo.



Vetro stratificato trasparente
- isolamento acustico
- protezione ai raggi U.V.
- trasparenza
- no effetti frammenti

Rivestimento solo per pareti perimetrali.

Trattamenti e finiture

Zincatura a caldo (elementi strutturali)
Il trattamento prevede una completa pulizia del manufatto per mezzo di trattamenti chimici (sgrassaggio, decapaggio e risciacquo) al fine di eliminare tutte le impurità dalla superficie. Successivamente il manufatto viene preriscaldato ed essiccato ad una temperatura compresa tra gli 80° e 100°. Terminata questa fase il prodotto subisce il trattamento di zincatura a caldo mediante l'immersione in una vasca contenente zinco fuso mediamente alla temperatura di 450° C. Tali operazioni vengono eseguite rispettando scrupolosamente le norme tecniche di riferimento per la zincatura a caldo (UNI EN ISO 1464) la quale disciplina le prescrizioni in ordine alle caratteristiche del rivestimento, criteri di accettabilità, metodi di controllo.

Fosfosgrassaggio
Prima di essere verniciato, il manufatto subisce un trattamento manuale tramite idropulitrice a caldo con prodotto fosfatante e sgrassante per eliminare tutte le impurità. Successivamente viene eseguito un primo risciacquo con acqua filtrata da apposito serbatoio di stoccaggio, e un secondo risciacquo con acqua filtrata. Dopo il lavaggio il prodotto da verniciare viene asciugato per circa 15 minuti in essiccatoio.

Micro-sabbiatura
Per i nostri manufatti utilizziamo esclusivamente abrasivi minerali e non metallici, effettuando una lavorazione superficiale del manufatto per una miglior aderenza dello strato di fondo o di vernice. L'utilizzo di micro-grane certificate e garantite permette una sabbiatura estremamente efficace.

Sigillatura (ove necessario)
Nelle zone di giunzioni (interne o esterne) o di sovrapposizioni di lamiere, viene effettuato un processo di sigillatura manuale attraverso un adesivo sigillante monocomponente privo di solventi, termoindurente a base di PVC epossidico. Il prodotto viene applicato prima della verniciatura a polvere, e passa ad uno stato elastico-forza, meccanicamente resiliente a partire da una temperatura del forno di circa 160 °C.

Trattamento anticorrosivo
Al fine di conferire idonea protezione contro gli agenti atmosferici, il manufatto è sottoposto ad un primo ciclo di verniciatura utilizzando un fondo anticorrosivo in polvere termoindurente a base di resine epossidiche con speciali pigmenti.

Prima cottura (anticorrosivo)
Il manufatto trattato con il fondo anticorrosivo è sottoposto ad una prima cottura al forno della durata di 15 minuti alla temperatura di 180° C. In questa fase l'anticorrosivo polimerizza.

Verniciatura
Il manufatto è sottoposto ad un ciclo finale di verniciatura con polvere termoindurente a base di resine poliestere. La verniciatura è eseguita con apparecchiature a spruzzo elettrostatico, che consentono alla polvere di depositarsi uniformemente sui pezzi.

Cottura finale
Il manufatto verniciato è sottoposto ad una cottura finale al forno della durata di 20 minuti alla temperatura di 180° C.

Come nel design, ogni nostro prodotto nasconde una storia, quella dei suoi materiali e colori. Selezioniamo accuratamente e collaudiamo con attenzione i nostri materiali e colori che trattiamo in modo economico ed ecologico. L'acciaio è il materiale di base per la maggior parte dei nostri prodotti ed è sempre protetto dalla zincatura.

Scopri la nostra gamma colori

Colori

Bucciato

RAL 1013 Bianco perla

Liscio opaco

RAL 2000 Arancio giallastro
RAL 1015 Avorio chiaro
RAL 9010 Bianco puro
RAL 5012 Blu luce
RAL 5005 Blu segnale
RAL 5017 Blu traffico
RAL 1012 Giallo limone
RAL 1018 Giallo zinco
RAL 7016 Grigio antracite
RAL 7001 Grigio argento
RAL 7032 Grigio ghiaia
RAL 7021 Grigio nerastro
RAL 7005 Grigio topo
RAL 4005 Lilla bluastro
RAL 8012 Marrone rossiccio
RAL 9005 Nero intenso
RAL 3015 Rosa chiaro
RAL 3004 Rosso porpora
RAL 3020 Rosso traffico
RAL 4010 Tele magenta
RAL 6017 Verde maggio
RAL 6019 Verde biancastro

Liscio semilucido

RAL 2000 Arancio giallastro
RAL 2004 Arancio puro
RAL 1015 Avorio chiaro
RAL 1013 Bianco perla
RAL 9010 Bianco puro
RAL 9016 Bianco traffico
RAL 5005 Blu segnale
RAL 5012 Blu luce
RAL 5014 Blu colomba
RAL 5015 Blu Cielo
RAL 5017 Blu traffico
RAL 1021 Giallo navone
RAL 1003 Giallo segnale

RAL 1023 Giallo traffico
RAL 1018 Giallo zinco
RAL 7038 Grigio agata
RAL 7016 Grigio antracite
RAL 7001 Grigio argento
RAL 7022 Grigio ombra
RAL 7005 Grigio topo
RAL 8017 Marrone cioccolata
RAL 3002 Rosso carminio
RAL 3003 Rosso rubino
RAL 3005 Rosso vino
RAL 3011 Rosso marrone
RAL 3020 Rosso traffico
RAL 6005 Verde muschio
RAL 6017 Verde maggio
RAL 6018 Verde giallastro
RAL 6024 Verde traffico
RAL 6029 Verde menta

Raggrinzato

RAL 9010 Bianco puro
Canna fucile
Rosa Kilauea cloud
RAL 3004 HR Rosso porpora
Ruggine
Verde scuro satinato
RAL 7035 HR Grigio Luce

Speciali

Blu Airone
Grigio ferro
Alluminio brillante
Bronzo

Lucido

RAL 1034 Giallo pastello

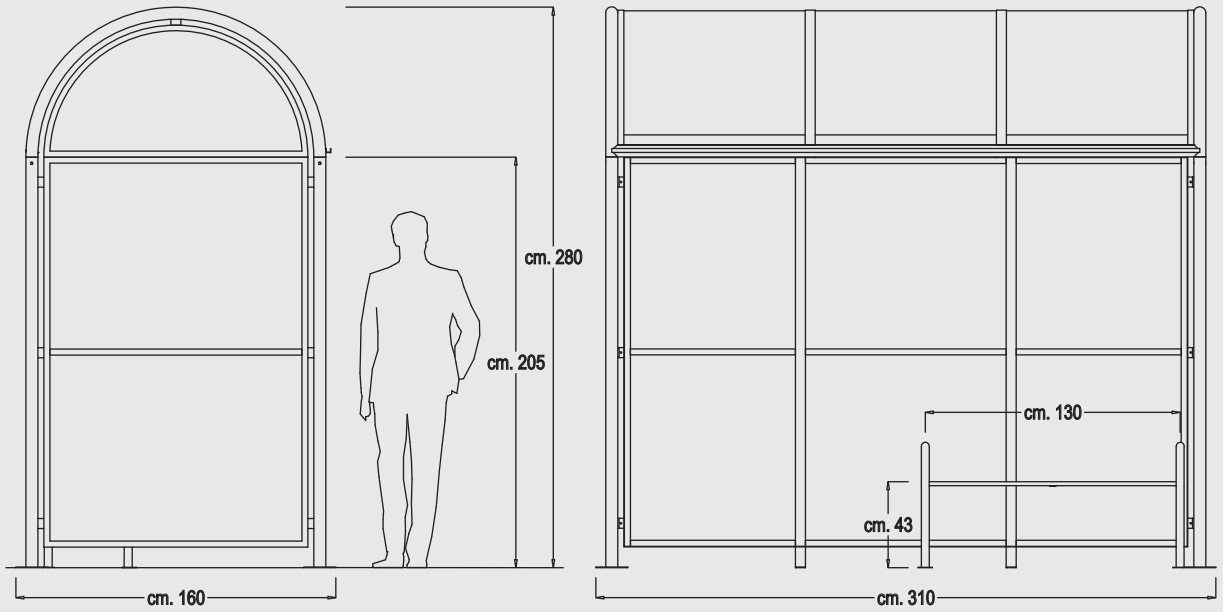
Info tecniche

Ingombri struttura

profondità totale cm. 160
larghezza totale cm. 310
larghezza seduta cm. 130
altezza totale cm. 280
altezza seduta cm. 43
peso complessivo struttura kg 260

Fissaggio
Struttura dotata alla base di fori per l'ancoraggio su idonea fondazione cementizia mediante barre filettate ed ancorante chimico (ancorante non in dotazione).

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



Info tecniche

Imballo
In caso di mancato montaggio e/o installazione entro pochi giorni, il manufatto deve essere tassativamente liberato dal suo materiale d'imballo, per consentire l'aerazione ed impedire la formazione di condensa che può causare danni irreparabili al prodotto.
L'imballo va sempre rimosso quanto prima, anche nel caso in cui non sia possibile conservare la merce in un luogo protetto dai raggi del sole.
Tutti i manufatti che includono parti in legno devono essere collocati in un ambiente protetto dai raggi solari e liberati prontamente dagli imballi. Si consiglia di eseguire annualmente il trattamento di manutenzione sulle parti in legno.

Fondazioni
Ogni pensilina necessita di una fondazione adeguata, progettata e dimensionata in base alle condizioni del luogo di installazione e alle normative locali.
La verifica e la progettazione delle fondazioni devono essere effettuate da un ingegnere qualificato incaricato dal Cliente.

Nota importante: DIMCAR s.r.l. non può essere ritenuta responsabile in caso di mancata verifica e/o di fondazioni non idonee al sito di installazione.

Carichi
I carichi di riferimento di seguito riportati per Neve e Vento sono calcolati in base alle nuove Norme Tecniche per le Costruzioni, (NTC 2018) e validi per le aree geografiche ini Italia eccetto Trieste e isole (escluse Sicilia e Sardegna)
- Valore Caratteristico di carico neve al suolo **150 daN/mq**
- Velocità di riferimento del Vento **28 m/s**
- Altitudine del sito <= **200 m s.l.m.**

Tali valori non rappresentano i carichi massimi ma valori di riferimento in base ai quali ciascuna struttura è stata verificata, ciò implica che per esigenze differenti dettate dai valori caratteristici della zona nella quale si intende installare, saremo disponibili ad effettuare una verifica ulteriore per garantire la compatibilità della struttura con i carichi richiesti.

È **responsabilità del cliente** (tramite un tecnico qualificato) assicurarsi che questa struttura sia idonea per il sito di installazione specifico. In caso di non compatibilità, valuteremo insieme soluzioni alternative.

Nota importante: DIMCAR s.r.l. non può essere ritenuta responsabile in caso di mancata verifica e/o di installazione di prodotti non compatibili con le condizioni specifiche del sito.

Voci di capitolato

Area dedicata al capitolato tecnico

DIMCAR
City Life Design

DIMCAR SRL
Via Taurisano Z.A. n. 101
73059 Ugento (LE) ITALY

T. +39 0833.955013
T. +39 0833.955088
Numero Verde 800.677.233

info@dimcar.it
www.dimcar.it

SERVIZIO CLIENTI
DALL'ORDINE
ALLA CONSEGNA

Front office:	reception@dimcar.it
Preventivi:	preventivi@dimcar.it | commerciale@dimcar.it
Amministrazione:	amministrazione@dimcar.it
Acquisti:	acquisti@dimcar.it
Assistenza tecnica:	progettazione@dimcar.it | diego.cavalca@dimcar.it
	alessandro.colaci@dimcar.it

ISO 1090-1:2009 + A1:2011 BUREAU VERITAS Certification

AGCM Autorità Garante della Concorrenza e del Mercato — RATING DI LEGALITA' ★★

ISO 9001:2015 BUREAU VERITAS Certification

UNI/PdR 125:2022

ISO 3834-3:2006 BUREAU VERITAS Certification

CENTRO DI TRASFORMAZIONE N.3495/17 — Consiglio Superiore dei Lavori Pubblici

WHITE LIST — Prefettura di Lecce

Direttiva 2006/42/CE (All. IX) "MACCHINE" — ANCCP

La ditta si riserva tutti i diritti a norma di legge di tale documento, e ne vieta la riproduzione o trasferimento a terzi senza approvazione scritta. Dati, misure, disegni e foto sono riportati a mero titolo informativo e potranno essere modificati in ogni momento