

Io 604-PE



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.

Marchatura CE ai sensi della norma EN 1090-1:2009 in classe di esecuzione EXC 1

Sistema di gestione della qualità

Sistema di gestione della qualità delle saldature

Attestato di Centro di Trasformazione



La tua oasi di protezione in attesa del prossimo autobus.

Grazie alla combinazione dei diversi optional la pensilina io genera infinite varianti di piattaforma, capaci di adattarsi a qualsiasi ambiente urbano, consentendo la coesistenza dei diversi aspetti funzionali.

Descrizione prodotto

Struttura: costituita da elementi portanti realizzati in profili di acciaio zincato a sezione rettangolare da mm. 100x50x3, con montanti dotati alla base di piastre per l'ancoraggio al suolo, ricavate da taglio laser e realizzate in lamiera zincata spessore mm. 10.

Telaio di copertura costituito da traversa anteriore realizzata in profilo di acciaio a sezione rettangolare da mm. 100x50x3 con angoli stondati all'estremità. Nella parte frontale della copertura, la pensilina è dotata per ciascun modulo di illuminazione. tutta la componentistica elettrica è racchiusa in apposito vano interno alla struttura con uscita del cavo di alimentazione alla base della struttura.



L'attesa dell'autobus merita un comfort protetto e sicuro.

La pensilina è componibile in tre tipologie di moduli:

Modulo vetro: caratterizzato da tamponamento posteriore e superiore di copertura in vetro stratificato di sicurezza, trasparente spessore mm. 5+5. Vetro posteriore installato sulla struttura portante mediante appositi supporti in acciaio inox, e vetro di copertura dotato di apposito telaio in profili di alluminio e acciaio zincato con opportune guarnizioni.

Modulo bacheca: costituito da scatolato posteriore ed anta apribile con apposita serratura. Facciata in policarbonato compatto trasparente spessore mm. 4, e tamponamento inferiore e posteriore modulo realizzato in pannelli sagomati di acciaio zincato spessore mm. 1.5. copertura in lamiera zincata e controsoffitto interno realizzato in pannelli sagomati di acciaio zincato spessore mm. 1.5.

Modulo lamiera: composto da tamponamento frontale e posteriore in pannelli sagomati di acciaio zincato spessore mm. 1.5. copertura in lamiera zincata e controsoffitto interno realizzato in pannelli sagomati di acciaio zincato spessore mm. 1.5.



Un piccolo comfort, una grande protezione per la tua attesa.

Inoltre può essere dotata dei seguenti optional:

Parete laterale: *codice 604-PE-O-V* in vetro stratificato di sicurezza, trasparente spessore mm. 5+5 con supporti in acciaio inox e supporto anteriore realizzato in lamiera zincata ricavato da taglio laser e dotato di piastra alla base per il fissaggio al suolo.

Tavolino: *codice 604-PE-O-T* realizzato in unico supporto sagomato, in lamiera zincata spessore mm. 6 ricavato da taglio laser.

Panca corta: *codice 604-PE-O-PC* costituita da telaio metallico realizzato in profili di acciaio zincato spessore mm. 6 a due appoggi con sagomatura alla base. Seduta rivestita con doghe in pregiato legno di okumè sezione mm. 90x25.

Panca lunga: *codice 604-PE-O-PL* costituita da telaio metallico realizzato in profili di acciaio zincato spessore mm. 6 a tre appoggi con sagomatura alla base. Seduta rivestita con doghe in pregiato legno di okumè sezione mm. 90x25.



604-PE-2-COMP1 composizione 2 moduli in vetro



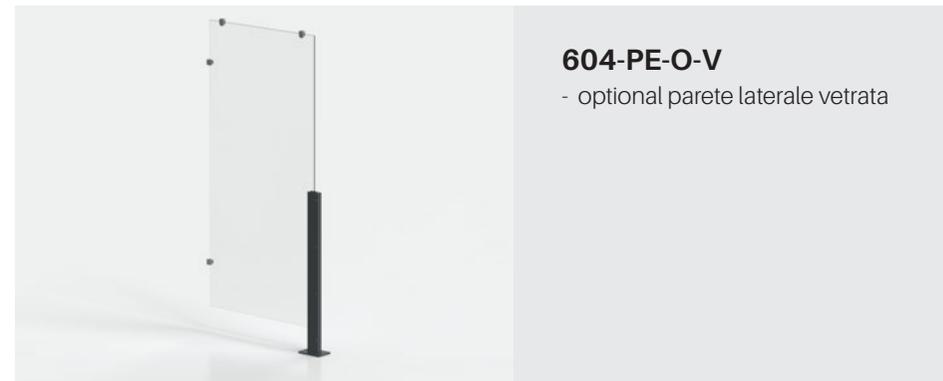
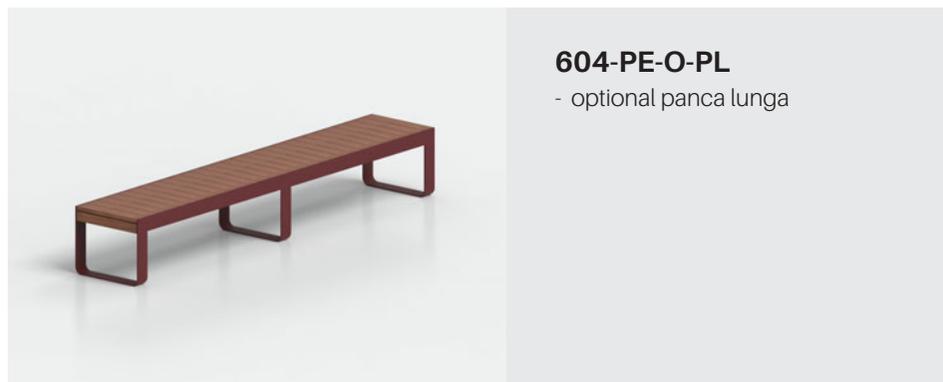
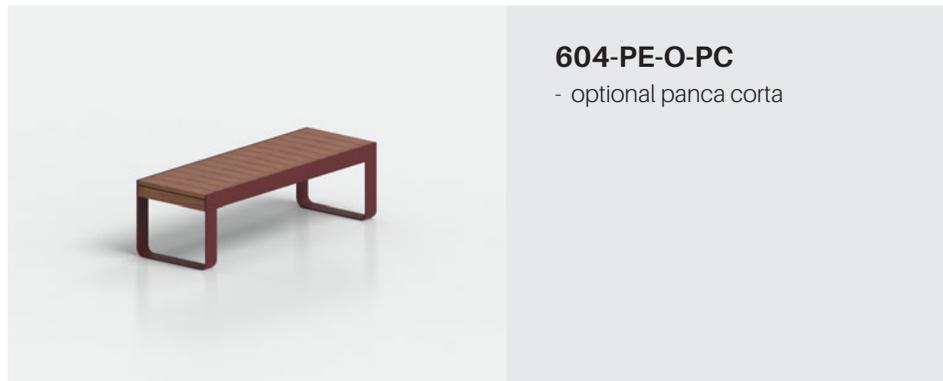
604-PE-3-COMP1 composizione 3 moduli: vetro - bacheca - lamiera



604-PE-4-COMP1 composizione 4 moduli: vetro - vetro - bacheca - lamiera



Su misura per Te | Optional lo

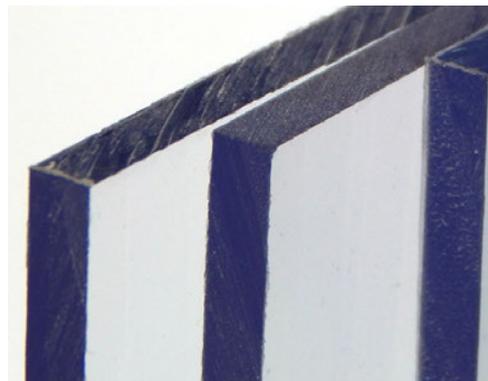


Tutti i materiali | qualità per durare nel tempo



Acciaio zincato

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



Policarbonato compatto trasparente

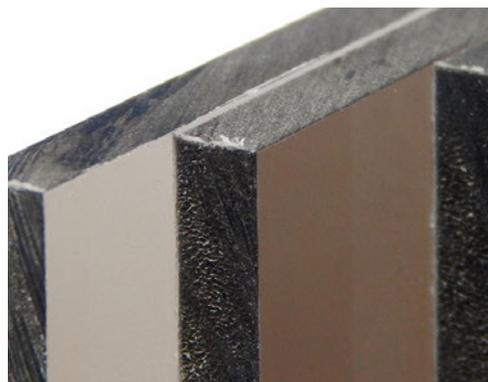
- antinfortunistico
- resistenza agli urti
- peso 50% in meno del vetro
- durata nel tempo.

Rivestimento solo per pareti perimetrali.



Listoni in legno

- resistenza alla deformazione
- resistenza agli agenti atmosferici
- confortevole
- sostenibile



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 poliesteri. 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.



Colori

Bucciato



Liscio opaco



Liscio semilucido



Raggrinzato



Speciali



Lucido



Info tecniche

Ingombri struttura

Pensilina 2 moduli 604-PE-2-COMP1

profondità totale cm. 168

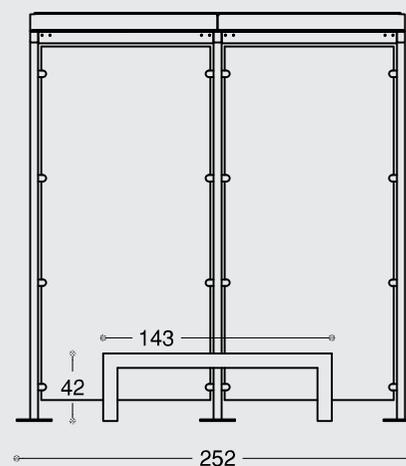
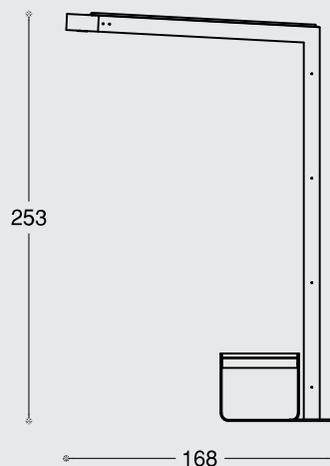
larghezza totale cm. 252

larghezza seduta cm. 143

altezza totale cm. 253

altezza seduta cm. 42

peso complessivo struttura kg 368



Pensilina 3 moduli 604-PE-3-COMP1

profondità totale cm. 168

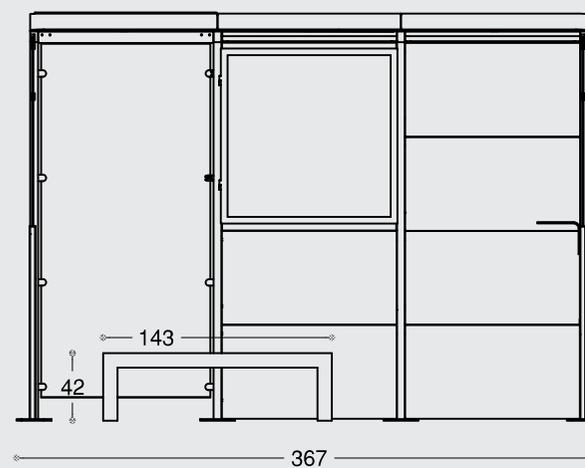
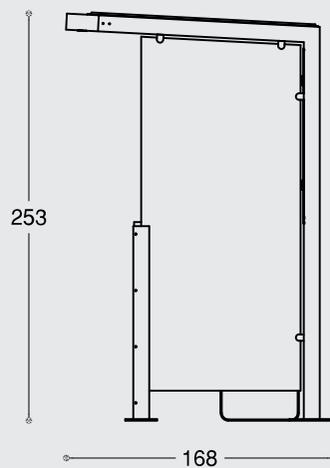
larghezza totale cm. 367

larghezza seduta cm. 143

altezza totale cm. 253

altezza seduta cm. 42

peso complessivo struttura kg 731



Info tecniche

Ingombri struttura

Pensilina 4 moduli 604-PE-4-COMP1

profondità totale cm. 168

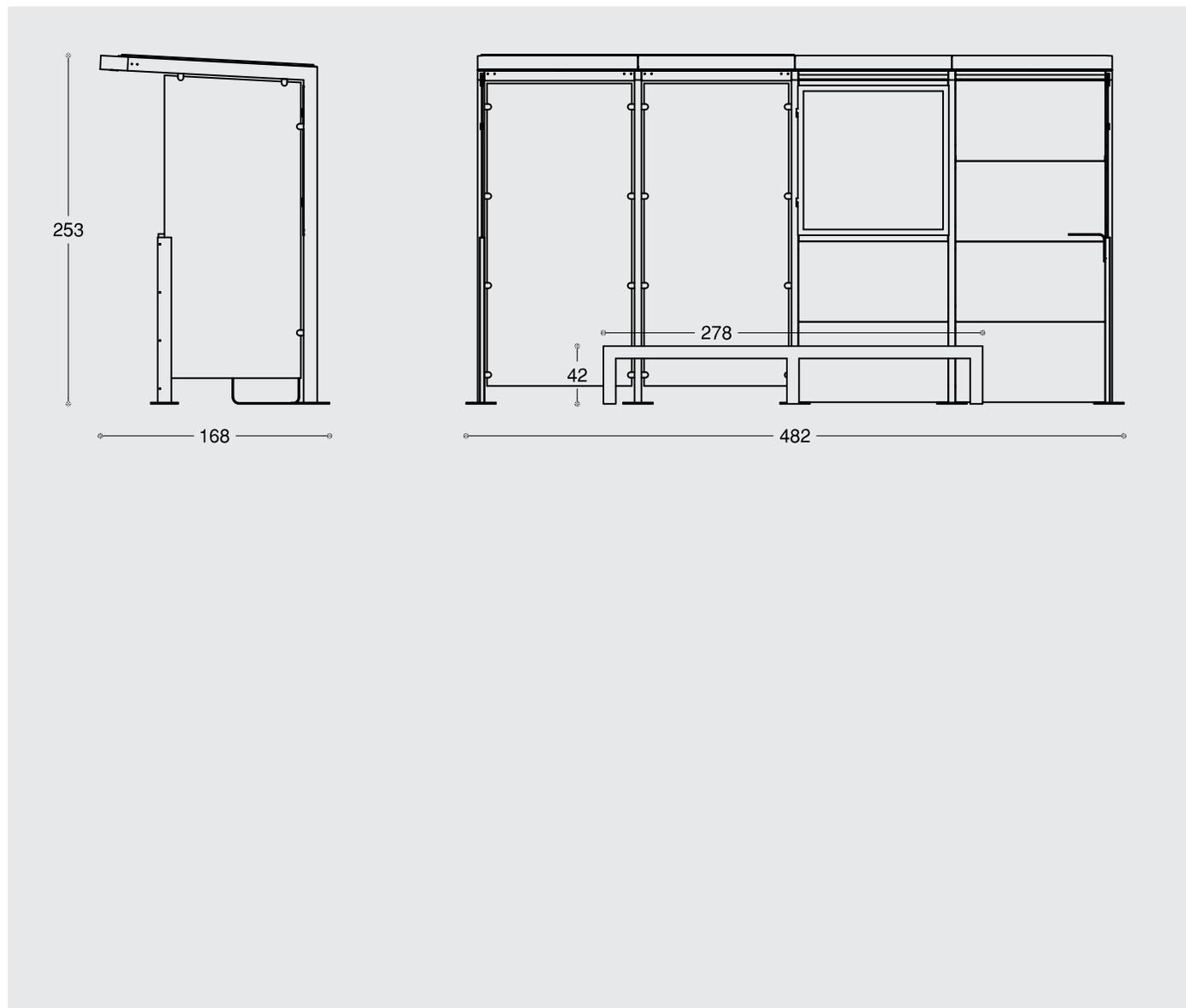
larghezza totale cm. 482

larghezza seduta cm. 143

altezza totale cm. 253

altezza seduta cm. 42

peso complessivo struttura kg 909



Fissaggio

La struttura deve essere installata mediante zanche; il loro posizionamento viene effettuato con l'ausilio di apposita DIMA (non in dotazione, richiedibile come articolo accessorio).

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 in Italia eccetto Trieste e isole (escluse Sicilia e Sardegna)

- Valore Caratteristico di carico neve al suolo **180 daN/mq**
- Velocità di riferimento del Vento **28 m/s**
- Altitudine del sito **<= 400 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 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

