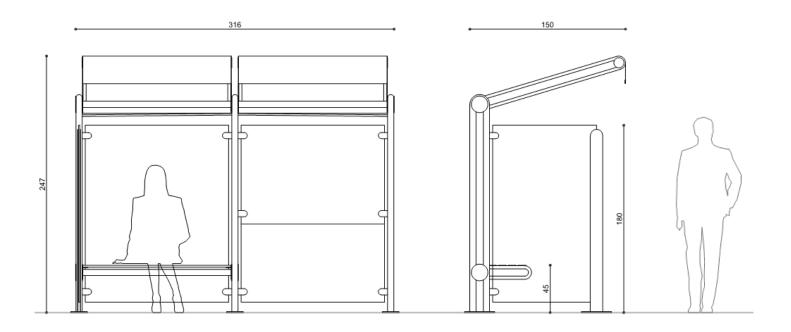
Rev. 0 del 15/06/2021









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.

1/5

Scheda tecnica

Pensilina Robin Codice G524

Rev. 0 del 15/06/2021



DESCRIZIONE

Struttura

Pensilina per attesa autobus modello Robin, composta da montanti di sostegno posteriori, costituiti da una coppia di profili realizzati in tubolari a sezione circolare di acciaio zincato. Sagomati ad "U" nella parte superiore e dotati alla base di piastra sagomata in lamiera zincata con fori per il fissaggio al suolo.

- Telaio di copertura costituto da profili a sezione rettangolare in acciaio zincato e tamponamento superiore in lamiera zincata con sagomatura frontale che ne consente la predisposizione per eventuale adesivo per fermata autobus.
- Parete laterale con montante anteriore sagomato in profilati di acciaio zincato e dotato alla base di piastra sagomata in lamiera zincata con fori per il fissaggio al suolo.
- Tamponamento parete laterale e pareti posteriori in vetro trasparente stratificato sorretto da apposti morsetti.

Panca

Posizionata su lato sinistro (vista fronte pensilina) costituita da supporti in acciaio zincato e seduta realizzata con profili in legno tipo Okumè. Sul lato posteriore destro (vista fronte pensilina) è situata bacheca porta orari e/o avvisi costituita da telaio in profilati di acciaio zincato.

Peso complessivo: 566Kg

2

INFO@DIMCAR.IT

Rev. 0 del 15/06/2021



FINITURA COLORI COME DA CATALOGO



RAL 7001 (Copertura)



RAL 7005 (Struttura e montanti)



RAL 3020 (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 G524-DIM - Dima per installazione Pensilina Robin

က

4/5

Scheda tecnica

Pensilina Robin Codice G524

Rev. 0 del 15/06/2021



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.

Dimcar si riserva di apportare, in qualsiasi momento, modifiche sui prodotti ritenute utili al miqlioramento qualitativo degli stessi; le immagini contenute nelle schede potrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articoli.

Scheda tecnica

Pensilina Robin Codice G524

Rev. 0 del 15/06/2021



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

Officers is riserva di annostare in qualsiasi momento modifiche sui prodotti riterute utili al miglioramento qualitativo degli stessi: le immanini contenute nelle schede notrebbero non riprodurre fedelmente i colori reali degli articolli